

RÉEMPLOI vs RECYCLAGE

RÉEMPLOI OU RECYCLAGE : LES FACTEURS CLÉS D'UN BILAN COMPARATIF

Réemploi et recyclage sont deux concepts distincts qui visent une même finalité : la réutilisation. Réemployer l'emballage, recycler sa matière ? il n'y a pas de solution unique mais des possibilités qu'il convient de comparer à l'aune de différents critères clés.

IMPORTANT : Pour réaliser une comparaison efficace l'exercice doit s'effectuer dans le cadre d'une durée définie du système de réemploi et du système de recyclage pour permettre de mesurer précisément la quantité de matière mise en œuvre pendant cette période et d'évaluer objectivement les performances des deux voies de réutilisation.

• Le taux de rotation (vitesse de circulation de la matière)

Il exprime le rythme auquel les emballages et donc leur matière vont « tourner » au cours d'une période de temps donnée afin de prolonger effectivement l'usage et l'efficacité d'usage de celle-ci (et donc du prélèvement de la ressource) et réduire à chaque nouvelle rotation les impacts initiaux liés à la production de cette matière.

Alors que le réemploi d'un emballage est généralement contraint techniquement et géographiquement, le recyclage,

lui, dans la mesure où il assure un retour à la matière, peut absorber toute une gamme d'emballages usagés différents dont la matière peut être réutilisée pour produire de nouveaux contenants de caractéristiques ou dimensions différentes adaptés aux besoins du moment et du lieu. Des entrées et des sorties rapides qui permettent une dynamique de rotation plus importante.

• L'importance du stock « outil »

Il exprime le stock nécessaire au bon fonctionnement du système. Pour le réemploi, il va dépendre du taux de rotation, de la dimension du circuit, mais aussi de la quantité d'emballages immobilisés nécessaires pour faire face aux variations du flux dans un système qui, en tout état de cause, doit être alimenté en continu indépendamment du retour effectif des emballages. En conséquence les immobilisations d'emballages vont devoir être proportionnées aux besoins de la

gestion des phénomènes de pointe et/ou de blocage possibles ce qui conduit à une quantité permanente de matière inutilisée et improductive.

Avec le recyclage, il n'y a pas à produire à l'avance un stock de matière immobilisée pour faire face aux pointes. Le système est alimenté en continu, de fibres vierges ou recyclées et s'adapte aux fluctuations des demandes, dans un cadre global.

• La durée de vie utile du système

Selon la durée de vie utile du système, la performance pourra jouer en faveur de l'une ou l'autre option sachant qu'une durée de vie longue et un fort taux de rotation représentent la meilleure des combinaisons.

Avec le réemploi la mise en place d'un système peut être limitée dans le temps du fait de sa spécialisation. Dans la majorité des cas il s'agit d'un emballage dédié à un produit ou une gamme de produits dont la durée d'utilisation ou de com-

mercialisation sera variable mais limitée dans le temps. A l'opposé, un système ouvert comme celui du recyclage n'est pas spécialisé. Il a une vocation universelle au niveau des entrées et sorties (cf. taux de rotation) qui favorise son taux de rotation mais également une permanence dans le temps, car il ne dépend ni de formats ni de types d'emballages ni de la demande spécifique et de ses variations.

FOCUS : On a longtemps estimé que les fibres de cellulose des emballages papier-carton ne pouvaient être recyclées qu'un maximum de 7 fois. Une étude conduite par l'Université Technique de Graz, conclut désormais que les matériaux d'emballage à base de fibres peuvent être recyclés plus de 25 fois sans subir de perte d'intégrité. Pour le responsable scientifique de l'étude, la limite sur le nombre de cycles de recyclage que peut subir le matériau tient essentiellement, non pas aux pertes de caractéristiques mais au taux de collecte et à la qualité de tri qui conditionnent les pertes du système.

TABLEAU RÉCAPITULATIF DES ÉLÉMENTS CLÉS DE LA COMPARAISON

EMBALLAGE À BASE DE PAPIER-CARTON

RÉEMPLOI ou RECYCLAGE

OBJET ET RÉGIME JURIDIQUE	<ul style="list-style-type: none"> - Réutilisation de l'emballage via un circuit retour garantissant son re-remplissage. - L'emballage ne passe pas de ce fait par le statut de déchet. 	<ul style="list-style-type: none"> - Réutilisation par recyclage de la matière contenue dans les déchets d'emballages collectés et triés, notamment en vertu de réglementations, de systèmes de REP et de l'intérêt économique.
BÉNÉFICES ESCOMPTÉS	<ul style="list-style-type: none"> - Mettre l'emballage sous contrôle (pas d'abandon ou dispersion dans la nature). - Introduire une circularité permettant de prolonger l'usage de la matière, donc de la ressource naturelle. - Limiter le recours à la production de matière neuve et éviter ainsi les impacts environnementaux liés à cette production initiale. 	<ul style="list-style-type: none"> - Mettre l'emballage sous contrôle (pas d'abandon ou dispersion dans la nature). - Introduire une circularité permettant de prolonger l'usage de la matière, donc de la ressource naturelle. - Limiter le recours à la production de matière neuve et éviter les impacts environnementaux liés à cette production initiale.
ORGANISATION ET FONCTIONNEMENT	<ul style="list-style-type: none"> - Nécessite l'existence d'un circuit retour comprenant une étape de maintenance (contrôle, lavage, réparation...). - Plus adapté à des circuits fermés aux flux réguliers (intra-entreprises) et/ou peu étendus géographiquement. - Contraint par le format de l'emballage pouvant entraîner une perte d'efficacité au remplissage (sous-optimisation). - Impératifs de résistance et solidité pour l'emballage réemployable entraînant un poids plus important de l'emballage unitaire et pesant sur le bilan matière. 	<ul style="list-style-type: none"> - Existence de dispositifs, réglementés ou volontaires/marchands permettant une large collecte et tri des déchets d'emballages papier-carton ménagers, industriels et commerciaux. - Réutilisation de la matière permettant le recyclage d'une grande diversité de types et formats d'emballages usagés collectés et triés. - Production de nouveaux emballages recyclés (tous formats et caractéristiques techniques) toujours adaptés à la demande du moment et optimisés d'un point de vue logistique.
TAUX DE ROTATION	<ul style="list-style-type: none"> - Délimité par la taille du système et la vitesse de retour au point de re-remplissage des emballages. 	<ul style="list-style-type: none"> - Favorisé par un retour rapide des déchets d'emballages vers les unités de recyclage et par une réutilisation matière possible à l'échelle de la planète.
STOCK IMMOBILISÉ	<ul style="list-style-type: none"> - Besoin d'alimenter en continu le système indépendamment de la vitesse des retours. - Plus de matière immobilisée et « improductive » pour constituer un stock « outil » permettant de gérer les phénomènes de pointes. - Impacté par les taux de perte et de casse. 	<ul style="list-style-type: none"> - Pas de stock permanent à constituer pour faire face à des phénomènes de pointes ou de blocages. - Moins de matière immobilisée et improductive. - Impacté par les performances de collecte et de tri.
DURÉE DE VIE UTILE DU SYSTÈME	<ul style="list-style-type: none"> - Durée de vie liée à la spécialisation du système (formats et caractéristiques de l'emballage ; durée de fabrication ou de commercialisation du produit emballé...). - Nécessité de remplacer la totalité du stock d'emballages (stock circulant + stock outil) en cas de changement des standards. 	<ul style="list-style-type: none"> - Universalité et adaptabilité systématique du recyclage. - Permanence d'un continuum collecte tri recyclage ouvert à tous les emballages usagés et base d'une production de nouveaux emballages recyclés répondant à la demande du moment, ponctuelle ou structurelle.