



PREVENTION ET VALORISATION DES DECHETS D'EMBALLAGES D'ACTIVITES PROFESSIONNELLES

22 novembre 2023

Centre administratif de la province Sud

Objectif de l'atelier : Réfléchir ensemble à des pistes d'actions pour inciter et aider les professionnels à réduire et/ou trier pour recyclage leurs déchets d'emballages générés dans les différentes étapes : production, logistique, commercialisation. Partager les connaissances, valoriser les initiatives en province Sud, mettre en relation les acteurs.

- Plénière (8h-9h15) : présentation des enjeux et perspectives, benchmark
- Ateliers thématiques (10h-12h) :
 - Atelier 1 : Prévention et valorisation des déchets d'emballages en commerces et cafés-hôtels-restaurants
 - Atelier 2 : Prévention et valorisation des déchets d'emballages en industrie et artisanat

Animation : Catherine GUILLAUME, Pascal GUILLAUME – SOLUTIONS Sarl

INTRODUCTION

A travers son Schéma provincial de prévention et gestion des déchets 2023-2027, la province Sud affirme sa volonté de tendre vers un modèle de développement économique circulaire, avec pour axes principaux : la sobriété comme vecteur de compétitivité, la gestion durable des déchets, l'innovation comme levier de l'économie circulaire, sociale et solidaire, et l'exemplarité des collectivités et grands acteurs économiques.

L'objectif de cet atelier était de partager les pratiques, les retours d'expérience, facteurs clé de réussite, et de mettre en relation les acteurs concernés en vue de proposer des actions concrètes visant à réduire les déchets d'emballages.

CONTEXTE

La province Sud a inscrit dans son nouveau schéma de prévention et gestion des déchets des objectifs opérationnels en matière de réduction des déchets d'emballages, tels que :

- Renforcer le réemploi-réutilisation
- Développer l'écologie industrielle et territoriale
- Renforcer la mobilisation des grands acteurs économiques

La filière réglementée de gestion des déchets d'emballages, inscrite dans le code de l'environnement, concerne les contenants de boissons, de liquides alimentaires et de conserves alimentaires. Des objectifs de collecte fixent l'ambition en matière de déploiement du tri sélectif. Les emballages réglementés générés par les acteurs professionnels sont également concernés par ce dispositif.

1/-RETOURS D'EXPERIENCE / TEMOIGNAGES

Boko (Franck Paquier)



Les magasins Boko proposent des produits locaux dans des emballages réutilisables consignés, soit par une consigne fournisseur (cas des boissons kombucha par exemple), soit par une consigne en gestion directe par Boko. C'est le cas des glaces ou produits laitiers dans des contenants achetés et gérés par Boko. Le magasin est parfois amené à gérer les consignes des autres magasins (par ex. les stations-service qui ne reprennent pas les consignes des produits achetés chez eux). Les taux de retour chez Boko sont de 60% à 70% car il n'y a qu'un seul point de collecte, avec des clients fidèles. Les consignes reviennent toutes seules (pas de collecte) mais le nettoyage coûte cher.

Les produits en vrac et consignés chez Boko sont moins chers que les produits emballés : on ne paye ni le marketing, ni les emballages.

Le lait consigné de Saraméa représente 150 litres vendus par semaine, les contenants passent en laveuse de restaurant par Boko. Sur le plan financier, pour le moment, toute la marge du produit passe dans la gestion de la consigne (nettoyage, tri, etc.).

L'approvisionnement auprès des fournisseurs locaux (produits cosmétiques, produits secs, chocolats, etc.) se fait dans des contenants réutilisables.

Toque'n'Co (Damien Goujon)



Toque'n'Co est équipée d'une salle de nettoyage des bocaux, avec du personnel dédié. La gestion des consignes est complexe, notamment pour les plateaux repas (gamelles), impossible à tracer. Donc, pas de contrôle effectué sur les consignes (à 100f le bocal). Plusieurs tailles sont en stock, donc une grosse trésorerie est mobilisée sur ce stock. Taux de retour des bocaux consignés faible, surtout au lancement du concept.

La société appelle, comme Boko à une externalisation de la gestion des consignes.

Groupe Saint-Vincent (Christian Fandeux)



Usine pilote : Objectif zéro plastique avec un bilan carbone bas. Remplacement des sacs plastiques par des emballages papier. Sur les 800 T de déchets, l'usine a diminué de 200T et retraite 44% des 600 T restantes. Problème : ceci a un coût supplémentaire de 6 millions par an.

Par ailleurs ne pense pas que les couvertures de palettes soient un bien pour le bilan carbone, car plus lourd. Le film bio-sourcé peut être une solution. Quoi qu'il en soit la gestion des emballages est un coût important pour les entreprises. Des solutions sur le plastique doivent être trouvées ensemble.

GBNC (Marie-Amélie Molia)



La GBNC valorise 95% des déchets liés à la production (drêche, déchets d'emballages). Il n'y a pas de solutions en local pour le PET (en cours de recherche). Travail sur les shrink wraps (film rétractable) et recherche de solutions pour les déchets de carton.

Trecodec a repris depuis octobre 2023 le dispositif de collecte des emballages initié par la GBNC auprès de bars et restaurants partenaires. Depuis 2018, 85 tonnes de verre et 7 tonnes d'aluminium ont été collectées par ce dispositif.

Concernant la consigne pour réemploi, de nombreuses contraintes techniques existent : maximum 1L pour le verre consigné, or les bouteilles d'eau du Mt Dore sont en 1,5L, problèmes de places... La question est de savoir à quel moment ce changement pourra être effectif.

VEGA (Edouard Hagnéré)



Sur la production, on recycle 95% des déchets. Par contre pour les déchets grand public on ne peut pas les recycler. Les bornes de récupérations sont souvent mal utilisées. Il faudrait un organisme qui aide à la gestion de ces bornes. C'est un métier à part.

SN IMPORT – Groupe KORAIL (Fabien Bazire)



Les principaux déchets de notre activité sont le plastique et le carton. Passe par ECOTRANS pour la gestion des déchets et cela revient moins cher que l'enfouissement. Le travail quotidien est aussi amélioré car le fait d'avoir plusieurs petits bacs rend la gestion des déchets plus facile. Un compacteur est loué par Viva. Nécessité de sensibilisation du personnel en amont.

2/-RESTITUTION DES ECHANGES

ECOTRANS (Valérie Tini)

Il est important de prendre en compte l'aspect économique et de la vie chère en NC. Ecologie et économie doivent aller de pair. Les emballages consignés doivent trouver un marché pour toutes les catégories de consommateurs. Si on doit investir dans un service de consigne, cela ne doit pas renchérir le prix des produits.

Il est précisé que la valorisation des déchets est optimisée dès lors qu'ils sont collectés rapidement (pour des questions sanitaires), d'où la nécessité de petits bacs de récupération, relevés souvent. Plus un déchet est stocké moins il peut être recyclé. Le recyclage doit donc se faire rapidement.

Les structures de tri et de recyclage en NC existent, V.TINI s'étonne que les entreprises ne soient pas au courant. ECOTRANS et la SEM Mont Dore Environnement existent depuis des années, il y a encore de la place pour d'autres.

SIVM SUD (Erwan Couapault)

Le coût du recyclage des emballages est plus intéressant que celui de l'enfouissement, notamment pour les déchets de verre.

Pour améliorer le tri et contraindre au recyclage, il faudrait interdire l'enfouissement du verre à l'ISD de Gadji.

TRION (Olivier Bouissou)

Pour la consigne, on se heurte à une réalité économique : coût de traitement de la consigne (collecte, nettoyage, etc.).

3/-RESTITUTION DES ATELIERS

Un diagnostic a été posé durant les ateliers afin d'identifier les freins et les leviers pour chaque type de déchets, qu'ils soient générés par les entreprises dans le process de fabrication ou de distribution, ou qu'ils soient utilisés pour la vente du produit fini.

Matériau / déchet	Freins	Leviers
Palettes en bois	traitements chimiques du bois, types et tailles variées, coût	beaucoup de volumes, réparateurs et recycleurs existants (mobilier en palettes) ; réemploi possible, revente possible, zones identifiées en déchèteries (SIVM Sud), broyats
Cartons	Pas valorisable si souillé, volumineux, doit être plié, coût de traitement, qualités variables	Réutilisation, filière de recyclage
Film étirable pour palette	Déchet rarement trié	opérateurs de traitement et valorisation existants (Ecotrans via Ecopavement), sourcing de fournisseurs utilisant moins de plastiques, REP emballages
Intercalaires de palettes (plastique)	contiennent beaucoup de plastiques, ne peuvent être renvoyés aux fournisseurs NZ	Don aux agriculteurs qui les utilisent en couvre-sol (désherbant mécanique)
Verre	poids, banni dans les albos alimentaires, peu de débouchés de sable de verre, fragile, pas de fournisseurs locaux, exclusivité commerciale, demande de la place pour le tri, coûts de la collecte	réutilisable, consignable, interdiction d'enfouissement, REOM incitative, services d'hygiène
Bouteilles PET	pas de filière en local, pas de cadre réglementaire, enfouissement, produit intéressant pour les embouteilleurs (coût bas, fonctionnel, léger), volumes faibles, coût de traitement, pas de débouchés de valorisation en NC	REP emballages, les porteurs de projets peuvent être les opérateurs de traitement, consignes, valorisation énergétique, tri en CHR, taxe import, vente en vrac, pré-compactage
Canettes alu	Matériau léger et pratique	bonne valeur de rachat, limité à des petits contenants, pré-compactage possible
Barquettes plastiques (plats préparés)	Distribution trop diffuse, rendant complexe une potentielle gestion de consignes	Biodégradable jetable
Sacs polypropylène souillés	pas recyclable tel quel, pas de filière locale	Inclusion dans la REP emballage (après étude du gisement)

Métaux ferreux	prix à l'import qui augmente	régularité de l'approvisionnement, peu de main d'œuvre pour traiter
Tous plastiques industriels	Stockage élevé, réception et tri des déchets	valorisation locale

Atelier 1: Quelles actions de réduction et valorisation des déchets d'emballages des commerces et café-hôtel-restaurant (CHR) ?



Les fiches-projets reprenant les idées prioritaires sont :

- Créer une filière pour les palettes
- Service externalisé de gestion des consignes de contenants en verre
- Changement de modèle de distribution en CHR (favoriser le vrac ou la consigne)

⇒ *Voir les fiches-projets correspondant à l'atelier n° 1*

Atelier 2 : Quelles actions de réduction et valorisation des déchets d'emballages en industrie ?



Les 4 fiches projets reprenant les idées prioritaires sont :

- Filière de valorisation locale du PET
- Ecologie industrielle et territoriale
- Filière de valorisation du carton
- Sensibilisation et accompagnement

- Valorisation du polypropylène souillé
- Réduire ou remplacer le shrink wrap ou film étirable pour palettes

⇒ *Voir les fiches-projets correspondant à l'atelier n° 2*

3/-LES POINTS SAILLANTS DE CET ATELIER

- Une forte implication des acteurs : Les acteurs présents étaient très motivés et volontaires pour trouver ensemble des solutions de valorisation de leurs déchets d'emballages.
- La nécessité de distinguer les filières :
 - Certains déchets disposent déjà d'une filière de valorisation bien connue des professionnels et qui fonctionne selon eux : aluminium, métaux non ferreux, voire cartons. Ces déchets ne représentent pas de problème pour les professionnels.
 - Certains déchets disposent d'une filière mais elle est peu connue des professionnels : les palettes (réemploi en mobilier), le verre et les plastiques autres que le PET – shrink wraps, films étirables, (traités par EcoPavement via Ecotrans). Ces déchets finissent donc souvent à l'enfouissement.
 - Enfin, des déchets estimés importants par le groupe, ne disposent pas de filière de valorisation : le PET, les barquettes alimentaires.
- La problématique PET: Les bouteilles et flacons en PET posent un réel problème pour les professionnels. Ils appellent de leurs vœux une valorisation locale de ce déchet qu'ils estiment importants. ECOTRANS souhaite travailler sur un projet de valorisation en local de ce déchet.
- La consigne un sujet qui tient à cœur : Les professionnels souhaitent travailler sur ce sujet. Ils estiment qu'il peut répondre à de nombreuses problématiques de déchets (aluminium, verre, PET, barquettes). Toutefois, de très nombreux freins ont été évoqués, rendant la mise en œuvre d'un système de consigne complexe et délicate. Ils estiment surtout que la gestion des consignes doit être externalisée et confiée à un professionnel qui loue ses services aux entreprises. La rentabilité du système est alors assurée par une large gamme de produits, via des économies d'échelle. Ce service ne doit pas constituer un surcoût pour le consommateur. Le nettoyage est peut-être trop couteux pour une petite quantité de contenants, mais devient intéressante pour une plus grande quantité. L'étude menée par « La Consigne » mérite d'être étendue à tous les contenants possibles (boissons, plats à emporter, plateaux de cantines scolaires, etc.). La REP emballage peut-elle aider à rendre ce système économiquement viable ?
- Le besoin de communiquer sur les filières existantes : Les filières existantes sont peu connues pour certaines d'entre elles. De trop nombreux déchets sont enfouis alors qu'ils peuvent être valorisés. Une communication ciblée sur les entreprises est à mettre en œuvre.
- La nécessité de créer un modèle calédonien : Les participants sont unanimes : la Nouvelle-Calédonie doit créer son propre modèle de valorisation, sans importer aveuglément des solutions de l'extérieur. Il faut être innovants.

4/-LES AXES DE TRAVAIL

Dans un premier temps, on distingue ainsi nettement 4 grands axes de travail :

- Étudier la rentabilité d'un système de consigne externalisé couvrant tous les contenants possibles.
- Communiquer sur les filières existantes auprès des professionnels.
- Lancer des AAP ciblés pour les filières identifiées.
- Inciter les éco-organismes à soutenir la consigne via la REP emballages.

CONTACT

Direction du Développement Durable des Territoires
Bureau de la Stratégie
3dt.contact@province-sud.nc