



Avis Technique – Tri


Détectabilité et tri des emballages HARRIS FLA RECT 50% rPEhd noir dans les centres de tri

DESCRIPTION DE LA DEMANDE	GENERALITES		
	Demandeur	HARRIS	
	Date de la demande	2021	
	Marque - Référence	FLA RECT 50% rPEhd noir	
	Marché	Droguerie Parfumerie Hygiène	
	DESCRIPTION DE L'EMBALLAGE		
	Forme	Flacon	
	Couleur	Noire	
	Epaisseur testée	850 µm	
	MATERIAUX		
Corps	PEHD, 3% de colorant noir Le colorant utilisé est une donnée confidentielle. La référence précise du colorant a été transmise au COTREP afin de pouvoir émettre cet avis.		
OBJET DE LA DEMANDE			
Etude de la détectabilité des emballages FLA RECT 50% rPEhd noir de HARRIS dans les centres de tri français			

L'avis porte sur la détectabilité et la triabilité de l'emballage et non sur sa recyclabilité.



Centre de tri
Détectabilité : Aptitude de l'emballage à être reconnu par le tri optique
Triabilité : Aptitude de l'emballage à être orienté vers le bon flux



Régénération
Aptitude de l'emballage à être transformé en paillettes ou granulés prêts à l'emploi



Utilisation du recyclé
Aptitude des paillettes ou des granulés à être transformés en de nouveaux produits

CONCLUSIONS TECHNIQUES

Compte tenu des éléments transmis au COTREP, et au vu des résultats présents dans les rapports de tests des Fabricants d'équipement de Tri Optique (T.O.), le flacon PEHD FLA RECT 50% rPEhd noir d'épaisseur 850 µm de HARRIS est détectable par tri optique dans des conditions représentatives des technologies utilisées dans les centres de tri d'emballages ménagers français. De ce fait, tous les flacons de la gamme FLA RECT 50% rPEhd noir de HARRIS ayant une épaisseur supérieure à 850 µm pourront donc être détectés et orientés vers le flux d'emballages en PEHD avec des performances satisfaisantes.

Bien que le COTREP émette un avis positif sur la détectabilité et le tri de l'emballage FLA RECT 50% rPEhd noir de HARRIS, cet avis ne présage en rien de sa recyclabilité.

De plus, le COTREP se réserve le droit de revoir son avis si l'entreprise modifie la composition de l'emballage, par exemple :

- modification de la résine¹ ;
- utilisation de matériaux recyclés / chutes de production pouvant contenir du noir de carbone ;
- modification de la solution colorante et/ou de son taux d'intégration.

¹ Nous entendons ici par « résine » le type de polymère utilisé, c'est-à-dire « PP », « PS », « PET » ou « PEHD ». L'avis reste valable en cas de changement de fournisseur pour le type de polymère testé.

EN SAVOIR PLUS

En France, avec l'extension des consignes de tri à l'ensemble des emballages en plastique, les centres de tri se modernisent, notamment en automatisant leur process et en s'équipant de séparateur optique fonctionnant avec la technologie proche infrarouge.

Cette étape de tri est un maillon indispensable dans la séparation des emballages en plastique. Elle permet de trier les emballages en fonction de leur résine et de leur couleur. Les emballages non détectables lors de cette étape de tri sont orientés vers les refus des centres de tri pour une valorisation énergétique.

Le pigment noir de carbone, très utilisé aujourd'hui pour les emballages de couleurs sombres, absorbe la lumière infrarouge envoyée par l'équipement de tri optique et ne renvoie pas de signal. De ce fait, l'emballage n'est pas détecté et ne pourra pas être trié, ni recyclé.

L'emballage de HARRIS est une gamme de flacons en PEHD noir utilisant une solution colorante alternative au noir de carbone à une concentration de 3%. Le colorant utilisé est une donnée confidentielle. La référence précise du colorant a été transmise au COTREP afin de pouvoir émettre cet avis. Les résultats des essais réalisés en statique et en dynamique chez les deux Fabricants T.O. (PELLENC SA et TOMRA) selon le protocole COTREP présentent des résultats positifs. En effet, les flacons PEHD de HARRIS sont détectés et orientés vers le flux PEHD avec les mêmes performances (qualité, taux de captage) que les autres emballages rigides ménagers en PEHD.

Les conclusions de ce présent avis reposent sur un ensemble d'engagements pris par chacune des parties nommées ci-après.

D'une part, l'entreprise HARRIS s'est engagée à :

- utiliser le protocole de tri fournis par le COTREP (« Procédure de tests de tri optique COTREP pour évaluer la détectabilité d'emballages sombres lors des étapes de tri optique » - version Janvier 2019²) ;
- réaliser les tests chez les deux Fabricants T.O. représentatifs des capacités de tri existantes en France ;
- remettre au COTREP les rapports des essais pour analyse et avis ;
- utiliser une solution colorante :
 - o qui réponde aux exigences essentielles de la directive emballage 94/62/CE
 - o qui ne fait pas basculer la densité de l'emballage : les emballages majoritairement en PP ou PE doivent conserver une densité < 1 et les emballages majoritairement en PET ou en PS (hors PSE/XPS) une densité > 1.

D'autre part, les Fabricants de T.O. se sont engagés auprès du COTREP, à :

- suivre le protocole dans son intégralité ;
- réaliser les tests en utilisant les technologies et les paramètres machines représentatifs de ceux utilisés dans les centres de tri actuels et dans des conditions normales d'exploitations.

A Paris, le 29 novembre 2021

² Disponible sur le site du COTREP : <https://www.cotrep.fr/content/uploads/sites/3/2019/02/tri-p1-emballages-sombres-v01-2019.pdf>