

FAQ

Webinaire COTREP PA/PE du 16 juin 2026

Lien du replay : <https://www.cotrep.fr/evenement/>

Attention : Ce document est l'extrait des questions et des réponses données lors du webinaire. Toutes les réponses sont basées sur l'état des connaissances du COTREP à la date de l'événement. Les réponses sont susceptibles de changer en fonction de l'état d'avancement de la connaissance et de la réglementation. **Ce document ne sera pas mis à jour.**

Vous ne trouvez pas la réponse à votre question ?

L'équipe du COTREP reste à votre écoute à l'adresse suivante : a.bellegarde@cotrep.org ou via la rubrique contact sur le site internet (<https://www.cotrep.fr/nous-contacter/>)

Questions	Réponse COTREP
1. Qu'en est-il de la recyclabilité des souples PA/PP ?	La campagne de tests présentée ce jour ne concerne que les emballages souples en PE recyclés mécaniquement. Le PA est classé comme recyclable avec les souples PP mais avec une compatibilité limitée. Les recycleurs de souples PP ont une certaine tolérance pour le PA tant que sa quantité reste limitée dans le gisement. Le PA apporte de l'azote qui perturbe les procédés de recyclage chimique. Les recommandations pour les emballages souples PP sont disponibles ici : https://www.cotrep.fr/etapes/films-souples-complexes/pp-et-pp-pe-souple/ Vous pouvez retrouver le classement du PA à la ligne Barrière.
2. La problématique d'extrusion gonflage non stable lors de l'étude de 2021 était présente avec les 2 types de PA ?	Lors de l'étude de 2021, cela a été constaté sur les 2 types de structure avec PA6, laminée et coextrudée.
3. On parle ici PE. Ce qui est vrai avec le PE l'est aussi avec le PP ?	Non les recommandations pour les souples PE et les souples PP sont différentes car les procédés de régénération sont différents. Les souples PE sont recyclés mécaniquement et

	chimiquement alors que les souples PP sont recyclés uniquement chimiquement. Le recyclage mécanique est plus restrictif que le recyclage chimique, c'est pourquoi les recommandations des souples PE sont différentes de celles du PP. Vous pouvez retrouver les recommandations pour les souples PE et pour les souples PP et PP/PE sur notre site internet : Souples PE : https://www.cotrep.fr/etapes/films-souples-complexes/fs-pebd/ Souples PP et PP/PE : https://www.cotrep.fr/etapes/films-souples-complexes/pp-et-pp-pe-souple/
4. Si le PA est à l'extérieur du sachet à trier, est-ce que le tri détermine bien qu'il parte dans le PE souple ?	Les régénérateurs de souple PE mécanique sont très attentifs à la présence de PA car en fonction de la composition de l'emballage, il n'est pas compatible et impacte la qualité du rPE. Comme il n'est pas possible de différencier les structures en tri optique, les régénérateurs vont chercher à écarter tous les souples PE contenant du PA du flux qui va en recyclage mécanique. Mais la distinction entre PE et PE/PA est difficile pour les machines de tri optique, donc il arrive souvent que les emballages contenant du PA soient quand même orientés dans le flux souple PE entraînant des impacts qualité. De plus, si c'est la face PE qui est lue par le tri optique alors l'emballage sera envoyé dans le flux souples PE.
5. Pouvez-vous donner les épaisseurs et poids exacts des structures avec détail de chaque couche ?	Les échantillons testés sont des échantillons dits industriels donc représentatifs des pratiques marchés. Les épaisseurs et poids n'ont pas d'impact sur les recommandations présentées ici.
6. Je ne sais pas pourquoi vous testez une structure avec lamination par adhésif en PE/PA/PE, pourquoi ne pas avoir fait un OPA 12 ou 15 / PE qui est beaucoup plus utilisé ?	La structure citée a déjà été testée lors de la première campagne de 2021 et elle n'est pas compatible au recyclage. Les échantillons testés lors de cette nouvelle campagne sont des structures commerciales ayant été développées par les fabricants d'emballage en concertation avec les metteurs en marché afin d'améliorer leur compatibilité au recyclage.

7. Avec quelle température l'extrusion gonflage est faite ?	Comme indiqué dans le protocole COTREP, il y a au minimum une zone à 210 °C. Vous pouvez retrouver les protocoles COTREP pour les souples PE sur le site internet : https://www.cotrep.fr/etude-technique/#protocols Protocole souple PE-1 (régénération) Protocole souple PE-2 (transformation = extrusion-gonflage)
8. Allez-vous aborder les structures complexes BOPA/PE ?	L'impact n'est pas différent entre le PA et l'OPA ou le BOPA, les nouvelles recommandations du COTREP sont également valables pour des PA orientés.
9. Pouvez-vous partager l'impact sur le MFI ? c'est plus que la variation de LDPE/HDPE ?	Lorsqu'on évoque un impact sur le MFI, il faut entendre une variation à plus ou moins 10 % par rapport au MFI de la référence, comme spécifié dans notre protocole de test (https://www.cotrep.fr/etude-technique/#protocols).
10. Qu'est-ce qu'un "compatibilisant de type PE avec MAH" ? S'agit-il d'une caractéristique initiale du film ou un produit qu'on ajoute ?	C'est une base polyéthylène avec de l'anhydride maléique greffé dessus. C'est un additif qu'on ajoute dans la matrice PE du film produit pour améliorer la compatibilité entre le PE et le PA, cela permet d'avoir une meilleure association entre les deux résines.
11. Qui ajoute ce compatibilisant dans la structure ?	C'est le fabricant d'emballage car l'ajout du compatibilisant est effectué au moment de la fabrication de l'emballage.
12. Pourquoi n'avoir fait les tests que sur des process extrusion bulles (=gonflage) et pas sur de l'extrusion à plat (=Cast) qui est une technologie très utilisée sur le Polyamide	Aujourd'hui le débouché principal du rPE issu des emballages ménagers souples français est une application film qui est produit par extrusion gonflage. C'est pourquoi le COTREP étudie ce procédé de transformation dans son protocole de test que vous pouvez retrouver sur le site internet : https://www.cotrep.fr/etude-technique/#protocols
13. Avez-vous constaté des différences entre les échantillons imprimés et non imprimés ?	Les échantillons testés étaient non imprimés. Le protocole du COTREP prévoit une évaluation qualitative de l'aspect des films (sans pour autant être un critère de succès) et il n'y a pas d'observation spécifique sur ce point. Vous pouvez consulter la partie « Décors » des recommandations pour connaître l'impact de l'impression sur les emballages souples. Il y a également une ligne « Couleur » relative à la coloration dans la masse.

14. Peut-on considérer que la comptabilité partielle définie ici est aussi valable dans un scope PPWR ?	Jusqu'en 2030, les recommandations du COTREP s'appliquent pour les clients metteurs en marché de Citeo en France. Les membres du COTREP remonteront ces nouveaux résultats au niveau Européen pour continuer à alimenter les débats toujours dans l'optique du meilleur consensus européen sur le sujet. Les normes s'appliqueront à partir de 2030.
15. Qu'en est-il de la position de Ceflex sur ce sujet ?	Nous vous invitons à consulter les recommandations de CEFLEX sur ce sujet : https://guidelines.ceflex.eu/resources/
16. Quelle est l'unité de la quantité de tie layer ? 0,5 g par m² de film ?	La quantité est exprimée en gramme (g) de tie layer par gramme (g) de PA dans la structure.
17. Pour quelle raison la température de fusion est-elle intégrée dans l'analyse ? Le mécanisme en question ne semble pas lié à un processus de fusion, mais plutôt à la chimie des groupes terminaux.	Par définition, un PA6/6,6 est un copolymère de PA6 et PA6,6 qui a des points de fusion variant de 180 °C à 205 °C selon le grade. La température de fusion pour les grades de PA 6/6,6 a donc été intégrée car nous avons observé des résultats différents en fonction des grades de PA 6/6,6 utilisés.
18. Mais comment peut-on calculer ces pourcentages ? Et est-ce réellement réalisable au niveau industriel ?	C'est votre fournisseur qui devra vous attester qu'ils respectent les seuils fixés dans les recommandations ou vous fournir les informations nécessaires.
19. La compatibilité limitée donne quelle notation TREE ?	Un classement orange donne une notation maximale de C dans l'outil TREE.
20. La présence d'EVOH dans un PA/PE le classe-t-il dans les autres structures non compatibles ?	L'EVOH est classé en vert clair (compatible au recyclage) dans les souples PE par le COTREP : ce n'est donc pas sa présence qui conduira à un classement en non compatible. L'EVOH peut être associé au PA dans la limite des structures PA compatibles.
21. Quelles alternatives aux PE/PA sont recommandées dans ce cas	Vous pouvez consulter les recommandations du COTREP pour les emballages souples PE afin de connaître les solutions compatibles avec la filière de recyclage. Il faut privilégier les solutions classées en vert : https://www.cotrep.fr/etapes/films-souples-complexes/fs-pebd/

pour avoir une comptabilité totale de recyclabilité ?	
22. Pouvez-vous préciser si le seuil de 15 % s'applique à une masse balance de balle PE ou par unité consommateur ?	Les recommandations présentées donnent des seuils maximaux à intégrer dans la structure donc par unité consommateur (15 % et 25 % selon les structures). En revanche, les tests sont basés sur des taux de PA marché pouvant se retrouver dans une balle de déchets d'emballages (1 %, 4 % et 7 %).
23. En France, avec l'appel d'offre Citeo, les souples sont majoritairement envoyés en filière de recyclage chimique pyrolyse (Total - Indaver - Machaon) , quelle est l'impact du PA sur cette filière ?	Les centres de tri envoient le flux souple (où les souples PE et souples PP sont mélangés) chez les régénérateurs. Les souples PE sont envoyés en recyclage mécanique ou chimique. Chez certains acteurs, une séparation entre les PE et les PP est effectuée. Les souples PP sont envoyés en recyclage chimique. Certains souples PE pourront donc être recyclés chimiquement mais on ne peut pas savoir quels emballages seront envoyés en recyclage mécanique ou chimique. Le procédé de recyclage mécanique étant plus sensible, les recommandations sont donc basées sur du recyclage mécanique pour préserver la filière.
24. Proposez-vous un questionnaire - type à transmettre à nos fournisseurs permettant de vérifier la compatibilité des films qu'ils nous livrent avec la filière souple PE ?	Ce type de document n'existe pas. Vous pouvez demander à vos fournisseurs s'ils respectent les recommandations du COTREP et/ou leur demander d'utiliser l'outil TREE de Citeo pour évaluer la recyclabilité de l'emballage.
25. Quid de l'EVOH en remplacement du PA ?	Selon le produit emballé, et donc selon les besoins barrières nécessaires, une barrière EVOH pourrait effectivement remplacer une barrière PA. Le COTREP a déjà émis un Avis général sur la barrière EVOH (AG68) et l'a classée en vert clair dans ses recommandations.
26. Les normes CEN sont parues, vont-elles dans le même sens que l'évaluation que vous venez de nous présenter ?	Il n'est pas possible de diffuser le contenu des normes et nous ne pouvons discuter de leur contenu qu'avec des personnes qui les ont achetées. Nous ne pouvons donc pas répondre à cette question lors d'un événement tel que celui-ci ou via la FAQ qui sera publiée sur le site internet.

27. Les PA / PE seront-ils toujours considérés comme emballages complexes par CITEO, et du coup davantage taxés que les emballages monomatières disponibles sur le marché ?	Les souples PE/PA sont des emballages multicouches. Le COTREP n'intervient pas dans les décisions tarifaires des éco-organismes, nous vous invitons à contacter directement Citeo pour plus d'information à ce sujet.
28. Avez-vous une idée de l'ordre de grandeur du gap de tarif pour l'ajout du compatibilisant dans la structure ?	Nous n'avons pas de chiffres précis à vous communiquer mais l'ajout de compatibilisant dans la structure entraînera à priori un surcoût. Nous vous invitons à contacter vos fournisseurs directement pour avoir plus d'informations sur les coûts associés.
29. Les essais d'extrusion gonflage ont-ils été réalisés sur ligne pilote ou industrielle ?	Les essais de cette campagne ont été réalisés à échelle pilote chez le laboratoire CT-IPC partenaire du COTREP pour réaliser les tests de recyclabilité des souples PE.
30. Avez-vous croisé vos résultats avec les nouvelles recos européennes PPWR EN 18120 ?	Les membres du COTREP suivent les travaux du CEN et y ont largement contribué. Ces nouveaux résultats sur le polyamide seront présentés aux experts du CEN pour alimenter les débats.
31. Quid des PA/EVOH /PE en coextrusion avec compatibilisant ?	L'association de PA avec l'EVOH est possible dans la limite des recommandations PA nouvellement classées. Le COTREP a montré que l'utilisation de compatibilisant améliore la recyclabilité uniquement pour des PA dans des structures laminées.
32. Concrètement, que signifie compatibilité limitée ? Peut-on considérer que le film est recyclable ?	Les recommandations du COTREP sont divisées en 4 couleurs représentant 4 catégories : - Vert foncé : compatibilité totale - idéale - Vert clair : compatibilité partielle – tolérée - Orange : compatibilité limitée - à éviter - Rouge : non compatible et/ou perturbateur Les catégories vertes et oranges sont considérées comme recyclables. Le classement en orange signifie que l'incorporation dans le flux recyclé pose des problèmes mais la filière

	s'est adaptée pour limiter les impacts à un niveau acceptable dans les conditions actuelles de mises en marché.
33. Avez-vous testé des sacs rétractables dont les propriétés sont particulières et sur lesquels il n'y a aucune solution de recyclabilité ?	Nous avons eu une approche par structure notamment afin de tester les solutions existantes sur le marché et non pas par produits.
34. A la fin de la régénération, on obtient de la matière PE recyclée même si dans les déchets en amont, on a du souple PE mélangé avec des souples PA/PE ?	Ce test a été réalisé pour vérifier la compatibilité au recyclage du PA utilisé comme barrière dans un souple PE. L'objectif étant bien de mélanger le PA au PE recyclé pour améliorer les propriétés de ce mélange. Le PA n'est pas du PE et son incorporation en mélange dans le PE reste limitée comme démontré par ces résultats de tests. C'est le même principe pour l'EVOH.
35. In fine, le PA reste un perturbateur de tri / recyclable, il est donc préférable de rester sur un monoPE quand cela est possible ?	Effectivement l'idéal est d'utiliser uniquement du PE. Il est primordial de bien dimensionner son emballage en fonction des besoins barrière du produit qu'il emballe. Pour certains produits, il n'est pas nécessaire d'avoir de barrière, ou bien la barrière EVOH, davantage compatible au recyclage, peut être suffisante. D'autres barrières alternatives au PA existent et sont d'avantage compatibles avec le recyclage mécanique des souples PE. Dès que c'est possible, il est préférable de s'orienter vers les solutions classées en vert dans les recommandations du COTREP : https://www.cotrep.fr/etapes/films-souples-complexes/fs-pebd/
36. Est-ce que les emballages recyclables le sont aussi selon le règlement PPWR ?	Les recommandations du COTREP sont valables en France en attendant l'application de PPWR à partir de 2030. PPWR va s'appuyer sur des normes européennes pour évaluer la recyclabilité. La méthode sera publiée dans un acte délégué au plus tard en janvier 2028. On sait d'ores et déjà que des différences de classement entre le COTREP et les normes existent et sont susceptibles d'évoluer d'ici la publication de l'acte délégué, avec les révisions de ces normes.

37. Compte tenu de la part recyclée en chimique en France, pourquoi prendre les résultats des tests à 7% (avec marge de sécurité forte) dans les guidelines et non le taux de 4% (taux correspondant à 100 % des films recyclés en mécanique) ?	La très grande diversité de structures PE/PA existantes rend difficile de tirer une conclusion générale sur le classement du PA. On observe des variations de résultats en fonction de la quantité de tie-layer ou de sa composition. Le COTREP a étudié le scénario de recycler 100 % des structures PE/PA mises en marché en France, soit une concentration actuelle de 4 % de PA dans le gisement de souple PE. Pour permettre cette évaluation, il est primordial d'étudier un scénario de pic de concentration dans une balle, soit 7 % dans ce cas-là. Si le pic de concentration montre des risques pour la filière, le COTREP le prend en compte dans ses conclusions.
38. La compatibilité limitée est-elle valable si on ajoute à ces structures de l'EVOH (moins de 5% dans la structure) ?	Oui l'ajout d'EVOH est compatible. Voir question 22.
39. PA et OPA mêmes résultats ?	Les recommandations du COTREP sont valables sur les OPA.
40. Est-ce que CITEO considère ces emballages compatibles partiellement comme recyclables ? puisqu'ils ne sont pas catégorisés comme perturbateurs...	Citeo prend en compte les recommandations d'éco-conception du COTREP dans sa méthode d'évaluation de la recyclabilité. Ces nouvelles recommandations sur le PA seront également prises en compte.
41. Existe-t-il simplement des alternatives mono-matériaux avec les mêmes caractéristiques ?	Vous pouvez consulter les recommandations pour les emballages souples PE pour connaître les solutions compatibles avec la filière de recyclage. Il faut privilégier les solutions classées en vert. https://www.cotrep.fr/etapes/films-souples-complexes/fs-pebd/
42. Par quelle méthodologie convertissez-vous le taux de pénétration en teneur maximale en PA dans la structure ? Cette limite résulte-t-elle du fait que	Nous avons utilisé la mise en marché des structures PE/PA et la mise en marché totale des structures PE sur le marché français pour obtenir un ratio de structures PE/PA dans le flux souple PE. Nous avons ensuite utilisé un taux moyen de PA contenu dans les structures PE/PA mises sur le marché (~30% en moyenne) pour obtenir un ratio de PA brut dans le flux PE français.

les essais ont été exclusivement conduits à 15 % ?	
43. La matière recyclée peut-elle être réincorporée dans des films en contact alimentaire ?	Aujourd'hui il n'y a pas de retour au contact alimentaire à partir du rPE recyclé issu de la régénération mécanique des emballages souples ménagers français. Les régénérateurs mécaniques étudient des possibilités pour pouvoir le mettre en place. En revanche, c'est possible avec le rPE et le rPP issu de la régénération chimique.
44. OK jusqu'à 2030, mais pensez-vous que ces travaux seront retranscrits au niveau PPWR avec un alignement des positions ?	Le sujet du PA a déjà été énormément débattu lors de l'élaboration de la première version des normes du CEN. Le COTREP va faire remonter ces travaux au niveau européen via ses membres pour réouvrir le débat et essayer d'y intégrer ces positions.
45. Les normes CEN ont été publiées en avril 2026. Sont-elles applicables dès maintenant en Europe et notamment en France ?	Les normes seront reprises via les actes délégués qui seront publiés début 2028 pour application début 2030. Dans cette période de transition, les recommandations du COTREP restent valables.
46. 4% de PA dans le gisement de 140 kt = 5.6 Kt de PA soit 28% dans les 20 Kt de PE/PA. Vous savez déjà gérer ce taux puisque la filière est ouverte. Pourquoi alors limiter les taux à 15% – 25% ? Sachant que cette étude montre qu'il y a moyen de rendre les structures plus compatibles ?	Nous avons choisi de limiter les taux de PA dans les structures par rapport aux résultats obtenus qui peuvent être variables et avec des points hors tolérance du protocole en fonction des structures testées et des taux de pénétration testés. Il s'agit d'une première évolution des recommandations sur les structures PE/PA avec les résultats disponibles à date via le protocole COTREP.
47. Vous dites que ces essais ne seront pas conduits à nouveau, donc pour 2030 le statut restera orange ?	Nous avons fait évoluer notre position par rapport à 2021. Nous avons conscience que cela ne répond pas à tous les besoins du marché. Peut-être que d'ici 2030 de nouvelles structures existeront et seront à étudier. Les protocoles de tests mis en place par le COTREP et ceux de la norme existent pour tester les innovations et pour modifier les classements

	actuels, dans l'optique d'améliorer la recyclabilité des emballages tout en préservant les besoins de protection des produits emballés.
48. Et l'association de PA dans des rigides PE est classée dans quelle catégorie ?	Les résultats présentés concernent uniquement les emballages souples PE régénérés par recyclage mécanique. La barrière PA dans les rigides PE est classée comme non compatible au recyclage. Vous pouvez consulter les recommandations pour les emballages rigides PE pour connaître les barrières compatibles avec cette filière : https://www.cotrep.fr/etapes/pots-et-barquettes/pb-pehd/
49. Pouvez-vous spécifier quel(s) paramètre(s) de procédé doivent être optimisés dans les structures PA/PE ? La notion de compatibilité limitée n'est pas claire dès lors que tous les essais semblent conformes.	La catégorie orange – compatibilité limitée - signifie que le design de l'emballage impacte les procédés de recyclage ou la qualité de la matière recyclée et donc doit être limité. Les régénérateurs peuvent gérer cette matière en s'adaptant dans certaines limites, mais c'est un point de vigilance que le COTREP suit pour la pérennité de la filière. S'il y a des alternatives davantage compatibles, cela permet de pérenniser la filière. Vous pouvez consulter l'AG70 pour voir plus en détail les résultats des essais, différents impacts ont été notés et ont mené à des conclusions différentes selon les structures d'emballages. (https://www.cotrep.fr/etude-technique/?fwp_technical_studies_type=generale&fwp_technical_studies_packaging=films-souples-complexes&fwp_technical_studies_element=corps-barrieres)
50. Pouvez-vous préciser pourquoi on parle de 7 % et de 25 % de PA ?	7 % correspond au taux de PA testé représentant un pic de concentration dans une balle de souple PE sortie de centre de tri alors que le 25 % correspond à la limite de PA au sein de la structure laminée avec du PA 6. Etant donné que tous les emballages souples PE n'ont pas besoin de PA, le 7 % correspond à un taux de PA dilué dépendant du nombre d'emballage mis en marché.
51. Les films avec enduction acrylique, métal ou autres sont-ils recyclables ?	Nous vous invitons à consulter nos tableaux de recommandation sur ces sujets : https://www.cotrep.fr/etapes/films-souples-complexes/fs-pebd/
52. Si notre fournisseur ne nous délivre pas les informations (taux de Tie layer) celles-ci peuvent-	Il n'est effectivement pas toujours facile d'obtenir des informations sur la composition du tie-layer ou sa quantité par rapport à la confidentialité. Aujourd'hui, il n'y a pas de méthode normée de mesure du taux de MAH. Il faut pouvoir se fier aux données transmises par les

elles être déterminées par analyse ?	fournisseurs de résine sur leurs fiches techniques. Vous pouvez communiquer le contenu des recommandations du COTREP et leur demander s'ils les respectent sans avoir à connaître les taux qu'ils utilisent.
53. Est-ce qu'une étude similaire a été ou va être faite pour les souples PP/PA ?	Les souples PP sont orientés en recyclage chimique, les recommandations ont été construites sur la base des retours d'expérience des régénérateurs. Aujourd'hui, le PA est classé en orange dans ces recommandations. Il n'est pas prévu d'effectuer d'études sur les PP/PA à date. Il n'y a pas d'évolution de classement prévue pour le PA dans ces recommandations sauf si les régénérateurs remontent une problématique non identifiée initialement.
54. Dans le cadre de PPWR, il est demandé un certain taux de recyclé dans les emballages alimentaires mais de l'autre côté vous indiquez que ce recyclage mécanique ne peut pour le moment s'intégrer en contact alimentaire...on impose aux conditionneurs des règles qui sont impossibles à tenir	Le règlement PPWR est un règlement européen, les objectifs ont donc été fixés par la Commission Européenne. Le COTREP est le Comité Technique pour le Recyclage des Emballages Plastiques ménagers en France. Notre rôle est de créer de la connaissance sur la recyclabilité pour aider les industriels à développer des emballages recyclables. La filière de recyclage mécanique des souples PE actuelle ne permet pas de revenir au contact alimentaire aujourd'hui mais les régénérateurs étudient les possibilités pour élargir les applications actuelles du rPE. Pour d'autres filières, il est déjà possible d'intégrer du recyclé apte au contact alimentaire, par exemple pour le PET bouteille, les souples PP et PP/PE recyclé chimiquement ou encore le PS.
55. Pourquoi se limite-t-on au recyclage mécanique ? Un recyclage chimique est-il envisageable ?	Aujourd'hui, les centres de tri envoient les souples chez les régénérateurs où ils sont recyclés de la sorte : les souples PE via un recyclage mécanique ou chimique et les souples PP via un recyclage chimique. Il n'est pas possible de savoir lors de sa conception si l'emballage souple PE va être orienté en recyclage chimique ou en recyclage mécanique. Ce sont donc les recommandations les plus strictes qui s'appliquent (celles du recyclage mécanique) pour préserver les filières existantes.
56. Bonjour, Comment savoir si nous sommes en souple ou en rigide ? Une gourde par exemple est-elle	Le COTREP se base sur le comportement en centre de tri pour déterminer si l'emballage est un souple ou un rigide en fonction de son comportement balistique en centre de tri. Actuellement, les gourdes sont considérées comme des rigides car elles sont orientées à 50 % vers la filière de recyclage des rigides ce qui a permis de considérer les gourdes

considérée comme un emballage souple ou rigide ?	majoritairement en PP comme recyclables avant la mise en place de la filière de recyclage des souples PP. Les normes de la série EN 18120 apportent une nouvelle définition d'un emballage souple et rigide que le COTREP appliquera en 2030 via PPWR.
57. Si on doit baisser le % de PA de 30 à 15% mais qu'on doit compenser par une hausse de 20/30% l'épaisseur général quel est le sens écologique de ces orientations...	Le COTREP a bien conscience que les choix d'éco-conception pour obtenir la recyclabilité ne sont pas toujours en faveur de la réduction des impacts environnementaux lors de la production et l'usage de l'emballage. PPWR impose la recyclabilité pour être autorisé de mise en marché à partir de 2030 et impose donc le choix de la recyclabilité avant la réduction et la réduction des impacts environnementaux lors de la production et de l'usage. Ce cadre qui priorise la recyclabilité donne des pistes à explorer pour innover afin de limiter au maximum les impacts environnementaux des emballages.
58. Nous avons des emballages en PP/PA/PE est-ce que nous pouvons utiliser cette recommandation ? Ou est-ce essentiellement pour les PE/PA (sans PP) ?	Cela dépend de la quantité de PE ou de PP dans votre emballage. Si votre emballage contient plus de 50 % de PE, vous devez utiliser les recommandations pour les souples PE. Le PP étant perturbateur de la filière des souples PE, cette structure serait dans tous les cas classée en rouge. Si vous avez plus de 50 % de PP, il faut regarder les recommandations pour les souples PP qui tolère une quantité de PE maximum de 30 % afin de garantir la bonne orientation chez les régénérateurs de ce complexe PP/PE vers la filière des souples PP en recyclage chimique. Le PA dans des souples PP est toléré. https://www.cotrep.fr/etapes/films-souples-complexes/pp-et-pp-pe-souple/