

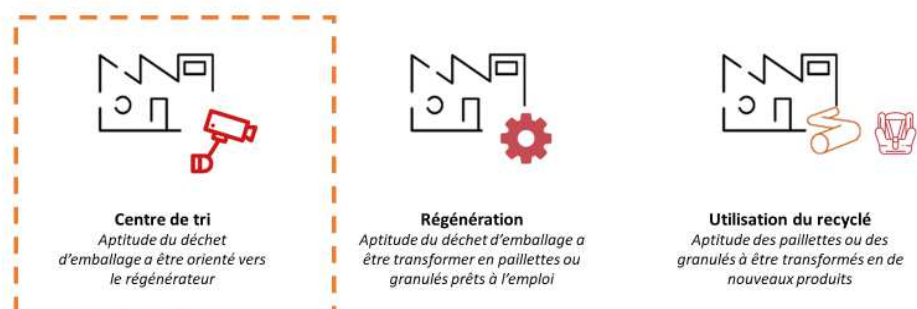
Avis Technique – Tri

Délectabilité et tri des emballages kp kapture™/ Klöckner Pentaplast dans les centres de tri

DESCRIPTION DE LA DEMANDE

GENERALITES		
Demandeur	Klöckner Pentaplast	
Date de la demande	2020	
Marque - Référence	kp kapture™	
Marché	Agro-alimentaire	
DESCRIPTION DE L'EMBALLAGE		
Forme	Barquettes	
Couleur	Noire	
Poids	17g	
MATERIAUX		
Corps	PET/PE (majoritaire PET), 3.8 % de colorant noir <i>Le colorant utilisé est une donnée confidentielle. La référence précise du colorant a été transmise au COTREP afin de pouvoir émettre cet avis.</i>	
OBJET DE LA DEMANDE		
Etude de la détectabilité des emballages kp kapture™ de Klöckner Pentaplast dans les centres de tri français		

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



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.), l'emballage kp kapture™ de Klöckner Pentaplast est détectable par tri optique dans des conditions représentatives des technologies utilisées dans les centres de tri d'emballages ménagers français. Cet emballage pourra donc être détecté et orienté vers le flux cible avec des performances satisfaisantes. Il est important de noter que cet emballage étant un emballage complexe PET/PE, il n'a aujourd'hui pas de filière de recyclage dédiée.

Bien que le COTREP émette un avis positif sur la détectabilité de l'emballage kp kapture™ de Klöckner Pentaplast, cet avis n'indique pas que celui-ci est recyclable.

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 » ou « 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 sera donc pas recyclé.

L'emballage de Klöckner Pentaplast est une barquette thermoformée en PET/PE noire utilisant une solution colorante alternative au noir de carbone à une concentration maximum de 4%. 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, à l'heure actuelle, les barquettes PET/PE de Klöckner Pentaplast sont orientées vers le flux cible avec des performances (qualité, taux de captage) satisfaisantes. A date, ces barquettes PET/PE sont orientées dans les centres de tri vers les refus de tri et ne sont pas recyclées. A partir de 2021, il est prévu d'inclure les barquettes complexes dans un flux R&D en vue de travaux sur une potentielle filière de régénération.

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 Klöckner Pentaplast 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 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 15 janvier 2020

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