

## Qu'est-ce qu'un emballage réemployable ?

**C'est un emballage qui a été conçu, créé et mis sur le marché pour pouvoir accomplir pendant son cycle de vie plusieurs trajets ou rotations** en étant rempli à nouveau ou réutilisé pour un usage identique à celui pour lequel il a été conçu.

Ex : Une bouteille de bière qui est lavée pour être remplie à nouveau avec de la bière est un emballage réemployable.

Ce réemploi est organisé par ou pour le compte du producteur (Directive° 94/62/CE article R.543-43 du code de l'environnement).

Pour éclairer cette définition : <https://www.citeo.com/le-mag/infographie-4-facons-de-reutiliser-un-emballage>

## Quels sont les emballages qui sont réemployables aujourd'hui en France ?

**Ce sont principalement les emballages en verre, et notamment les bouteilles.** Les emballages réemployables sont principalement utilisés pour les boissons dans les cafés, hôtels et restaurants (CHR). Un secteur qui a toujours eu recours à ce système de gestion des emballages après usage.

Pour le circuit ménager, on trouve des bouteilles en verre réemployables principalement sur les marchés des boissons également (bière, eaux, sodas). Mais d'autres segments de marché en France et en Europe développent les emballages réemployables (cosmétique, restauration nomade) et dans d'autres matériaux (plastique rigide, métal, tissu pour l'e-commerce).

Pour certains secteurs, il existe des solutions de réemploi par le consommateur. Par exemple, un bidon de lessive rempli de nouveau via une recharge ou dans un magasin vrac.

## Combien d'emballages en verre sont réemployés chaque année ?

En 2017, 227 000 tonnes d'emballages en verre ont été réemployés en France : 220 000 tonnes pour le verre des cafés, hôtels et restaurants et 7 000 tonnes pour le verre utilisé par les ménages. En 2017, **552 millions de bouteilles en verre ont été réemployées** (circuit des cafés, hôtels et restaurants et circuit ménager).

## D'autres types d'emballages que les emballages en verre peuvent-ils faire l'objet de réemploi en France ?

Oui. Par sa résistance et son innocuité, le verre continue d'être le matériau le plus courant des emballages réemployables, mais **les savoir-faire et les technologies permettent dorénavant de proposer des emballages réemployables faits d'autres matériaux** : le plastique, notamment en polypropylène (PP) comme le colis réemployable pour le e-commerce de la start-up Hipli, l'inox mais aussi le tissu, plébiscité par les consommateurs par exemple pour l'achat de produit en vrac.

## Qu'est-ce qu'un emballage standard pour réemploi et quels sont les travaux menés par Citeo sur le sujet ?

**Un emballage standard pour réemploi est un emballage qui est conçu pour être réemployé, c'est-à-dire qu'il :**

- répond aux exigences de robustesse et sécurité, essentielles à son utilisation ;
- a la même forme quelle que soit la marque qui l'utilise.

De plus, il est reconnaissable par le consommateur qui doit facilement le distinguer d'un emballage à usage unique pour effectuer le bon geste : retour en point de vente pour l'emballage en réemploi, tri dans le bac jaune pour l'emballage à usage unique. **Des gammes d'emballages standards pour le marché français sont en cours de définition pour 3 secteurs d'activité : restauration, boissons et produits frais.**

Disposer d'emballages réemployables standardisés permettra de nombreux avantages :

- **Regrouper les emballages afin d'optimiser les processus de retours**, de tri, de lavage et logistique et ainsi améliorer le bilan économique et environnemental du réemploi ;
- **Créer un maillage territorial complet** et améliorer le bilan environnemental des emballages ;
- **Faciliter l'accès de toutes les entreprises à une gamme d'emballages adaptée** au réemploi, même ceux qui n'ont pas les moyens de les développer ;
- **Rendre le réemploi plus simple et compréhensible par les consommateurs**, dont le geste de retour des emballages après usage des produits est indispensable.

Au printemps 2021, Citeo et ses partenaires ont mené des ateliers regroupant plus de 110 parties prenantes. Lors de ces réflexions, des matériaux et formats d'emballage ont été plébiscités par les industriels pour chacun des segments de marché étudiés.

**Pour les emballages en verre** : une première version du design, actuellement testée auprès d'un panel de consommateur, a été conçue. En parallèle, Citeo sollicite des fabricants verriers pour réaliser la phase de développement des emballages priorités (bouteilles de bière grand format, pots et bocaux fraîcheur). Les premiers prototypes devraient être prêts pour fin 2022 et les emballages standardisés commercialisables courant 2023.

**Pour les autres matériaux** : des tests sont en cours de réalisation sur 20 cycles et l'aptitude au contact alimentaire (migration globale, spécifique, coloration et variation, organoleptique) est évaluée pour valider la conformité de certains matériaux sur plusieurs boucles de réemploi (inox, PET, PP et co-polyester).

**En savoir plus** : <https://www.citeo.com/le-mag/vers-des-emballages-standards-pour-repondre-aux-defis-du-reemploi>

## Quels sont les acteurs qui font du réemploi en France ?

En France, plusieurs dispositifs cohabitent aujourd'hui :

- **Parmi les acteurs historiques et toujours actifs, les marques de boissons en Alsace et notamment la [Brasserie Météor](#)**. Elle représente à elle seule 42% du parc de bouteilles réemployables en France sur le circuit ménager. Chaque année, elle commercialise 5,3 millions de bouteilles en verre réemployables avec un taux de retour par les consommateurs très élevé, de 97% notamment parce que l'Alsace a toujours proposé des bouteilles réemployables. La Brasserie Météor dispose de son propre outil de lavage.
- **Des solutions pour le réemploi des emballages développées par des acteurs privés et associatifs**, tout au long de la chaîne du réemploi : collecte ([GreenGo](#)), transport et lavage ([Bout' à Bout'](#) en Loire Atlantique), dispositif intégré (c'est-à-dire que c'est l'industriel qui gère lui-même le dispositif, comme Météor). [Les vin Oé](#) qui se sont lancés dans le réemploi de leurs bouteilles partout en France.

- **Quelques exemples dans le secteur de la cosmétique, avec par exemple la start-up [CoZie](#)**, finaliste du Circular Challenge 2018 de Citeo, **la restauration moderne** (comme [Reconcil](#), [SolZero](#), [En Boîte le Plat](#), [BoxEaty](#)) **et le e-commerce** (comme [Hipli](#) en France ou Repack aux Pays-Bas pour les enveloppes de transport en tissu).
- **Sur l'île de La Réunion, le metteur en marché de bière, Bourbon**, avec 57 millions de bouteilles réemployées par an et 72% de taux de retour. Son dispositif ne prévoit pas de montant de consigne, mais dispose d'un réseau de collecteurs locaux qui revendent les bouteilles aux Brasseries Bourbon.

## Trouve-t-on des dispositifs de réemploi dans la grande distribution ?

La dernière étude de [l'ObSoCo](#) révèle un intérêt fort des Français pour de nouvelles offres de consommation relevant de l'économie circulaire (emballages réutilisables, recours à des ressourceries ou des « repairs cafés » ainsi que des plateformes d'échange entre particuliers...). En écho à ces attentes grandissantes des consommateurs, **on observe un regain d'intérêt pour le réemploi des emballages dans la grande distribution**. Déjà, on a pu voir le retour d'une offre de vrac pour certains produits (l'étude ObSoCo note également un engouement pour le vrac, utilisé par plus d'1 Français sur 2 au cours des 12 derniers mois).

### Quelques exemples :

- **Système U a expérimenté pendant 5 mois, la mise en place d'une boucle complète de réemploi sur 5 de ces magasins en Bretagne**. Le distributeur a cherché à évaluer l'appétence consommateurs pour cette nouvelle façon de consommer, en regardant les taux de retours et en menant des enquêtes consommateur. Pour inciter les consommateurs à rapporter leur emballages vides, ces derniers portent un message clair « Rapportez-moi ! ». L'expérimentation a aussi pour objectif de tester la viabilité économique et la faisabilité opérationnelle d'un circuit complet de réemploi (conception et installation, logistique, communication, lavage et interface avec les producteurs) opéré en partenariat avec la start-up Uzaje.
- **La marque d'alimentation infantile Blédina a développé la première gamme de pots et bocaux réemployables**. 4 partenaires de la marque sont mobilisés pour expérimenter le dispositif de réemploi imaginé : le distributeur Carrefour a proposé cette nouvelle gamme dans différents magasins ; la start-up LOOP, s'est chargé de récupérer les bocaux en région Ile-de-France (magasins et livraison à domicile) et travaille sur les modalités de nettoyage de la gamme ; Lemon Tri, a piloté la collecte au magasin Carrefour de Brive-la-Gaillarde grâce à une machine innovante qui déconsigne les petits pots ; la start-up Uzaje les a retourné comme neufs, avec toute la maîtrise des exigences de sécurité alimentaire. L'expérimentation s'est déroulée sur 9 mois dans des points de vente franciliens et à Brive-la-Gaillarde (19).
- **La marque Fisher, qui propose des bouteilles consignées pour réemploi, a lancé une expérimentation permettant d'avoir une meilleure connaissance des attentes consommateurs** et de la traçabilité de leurs emballages pour améliorer la performance de leur dispositif.
- **Carrefour avec Loop** propose une gamme (multimarques et multiproduits) dans des emballages consignés pour réemploi.
- **Franprix, filiale du groupe Casino, a testé une offre de « repas zéro déchet »** dans son magasin de la rue Réaumur à Paris. : les clients qui se servent au bar-traiteur, à la rôtisserie ou à la machine à jus du magasin peuvent choisir entre des emballages à usage unique en plastique et des récipients en verre, s'ils consomment sur place, mais aussi s'ils emportent leur repas. Dans le deuxième cas, ils pourront rapporter la vaisselle par la suite, pour qu'elle soit lavée et puis réemployée par l'enseigne.

## Quelles sont les grandes étapes d'un dispositif de réemploi dans le circuit ménager ?

Ici, nous détaillons le dispositif adapté au réemploi pour les produits préemballés. Certaines étapes (notamment lavage et transport) n'ont pas lieu lors du réemploi réalisé par le consommateur, c'est-à-dire dans le cas de la recharge ou encore du vrac quand le consommateur réemploie lui-même son emballage.

**1/ Première étape, la récupération de l'emballage** après utilisation du produit par le consommateur.

Il existe plusieurs possibilités :

- **La récupération sur le lieu de vente** (grandes et moyennes surfaces, boutiques, restaurant ...) : le consommateur rapporte l'emballage là où il l'a acheté et le dépose à un collaborateur de l'enseigne ou dans un dispositif de « déconsignation », souvent une machine ou une caisse, qui va permettre de collecter et stocker l'emballage avant son envoi sur le site de lavage/re-remplissage.
- **La récupération au domicile**, plus rare : l'emballage est récupéré au domicile du consommateur, comme dans le dispositif du [Fourgon](#), un service d'achat principalement de boissons dans des emballages réemployables.

### 2/ Deuxième étape, le transport

Cette étape de transport est effectuée par des camions idéalement en reverse logistique : les camions qui ont livré de la marchandise en profitent pour prendre les bouteilles vides déconsignées afin de les acheminer vers le site de lavage/re-remplissage. Cela permet de limiter les trajets des camions dédiés au transport des emballages vides, et donc les émissions de gaz à effet de serre. Lorsque les quantités le justifient des étapes de massification peuvent être prévues.

### 3/ Troisième étape, le lavage

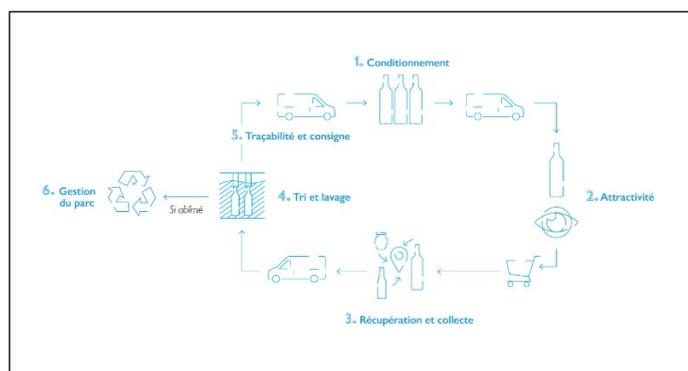
L'emballage réemployable est transporté dans une unité afin qu'il soit lavé et préparé pour être réemployé ou re-rempli. Cette unité est parfois externalisée, parfois mutualisée entre différents metteurs en marché. Les grandes étapes du lavage sont : le tri en préparation des cycles de lavage d'emballages identiques (ou quasi identiques), le lavage, le séchage, l'inspection qui permet de vérifier l'état de propreté de l'emballage (un 2<sup>ème</sup> lavage peut être alors nécessaire), puis la re-palettisation des emballages lavés.

### 4/ Quatrième étape, le re-remplissage

Si l'industriel possède son propre outil de lavage, les emballages lavés sont directement re-remplis ce qui évite le stockage et la gestion d'emballages propres. Si le lavage est effectué par un opérateur externe, les emballages propres sont envoyés sur le site de production, comme peuvent l'être les emballages neufs, filmés et palettisés. Enfin, dans le cas du réemploi par le consommateur, le re-remplissage peut se faire en magasin (vente en vrac) ou à domicile (système de recharge).

### 5/ Cinquième étape, le retour sur le point de vente

Cf. étape 2.



Source Citeo

## Le réemploi industriel, est-ce vraiment hygiénique ?

Une fois rapportés par le consommateur, les emballages vides sont traités par un système de lavage industriel avant d'être reconditionnés et remis en vente. L'étape de lavage est clé : en effet, pour que la boucle fonctionne, les emballages lavés doivent présenter les mêmes garanties que les emballages neufs. **Dans leur process, les systèmes de lavage sont adaptés au matériau et à la forme de l'emballage. L'étape d'inspection est particulièrement importante et permet de détecter les anomalies :**

1. Physiques : présence de corps étrangers, intégrité de l'emballage (déformation ou microfissures) ;
2. Microbiologiques : présence de bactéries ou reste d'allergènes après le lavage ;
3. Esthétiques : présence de traces d'étiquettes, d'anneaux d'usure.

Lorsqu'une de ces anomalies est détectée l'emballage est écarté de la boucle de réemploi.

Prenons un exemple. Pour que les bouteilles passent l'évaluation de l'inspectrice (c'est le nom de la machine !), **elles doivent répondre aux mêmes exigences que celles des bouteilles neuves.** Ensuite, elles doivent être :

1. **soit re-remplies tout de suite** (comme chez la brasserie Météor en Alsace),
2. **soit séchées pour éviter le développement de moisissures et de micro-organismes**, puis palettisées avec un film enveloppant pour être stockées et transportées (comme les bouteilles neuves).

Avec le réemploi par le consommateur, le lavage s'effectue au domicile. Dans ce cadre, d'autres enjeux sont à prendre en compte : sensibiliser les consommateurs pour laver correctement leurs emballages, pour le vrac, sensibiliser les distributeurs pour qu'ils contrôlent les emballages apportés sur leurs lieux de vente et cadrer la réglementation pour identifier la responsabilité de chacun.

## Au moment de l'achat d'un emballage réemployable, le consommateur paie-t-il un montant de consigne (une somme qu'il récupère au moment où il le rapporte après consommation) ?

**Non pas toujours. Les pratiques et les montants de consigne sont encore très disparates en France.** Quand elle est appliquée, le montant de la consigne est généralement de 0,20 centimes d'euros pour une bouteille en verre réemployable. Pour les plats de la restauration nomade (hors du restaurant), la consigne peut être de plusieurs euros (3 ou 4). A noter que pour le moment, il n'existe pas de réglementation encadrant les montants de consigne pour réemploi. Mais ce mécanisme est à étudier de près : les exemples européen et alsacien montrent bien que la consigne est un des meilleurs leviers pour atteindre un taux de retour élevé des emballages de boissons, au-delà de 90%.

## En Europe, quels sont les pays qui ont mis en place le réemploi ?

**L'Allemagne a un objectif réglementaire national de 72% de bouteilles réemployées** (bière, eau et jus) : c'est 22,5 millions de bouteilles en verre mises sur le marché chaque année et 5 millions de bouteilles en plastique PET.

On trouve également des dispositifs de réemploi en **Autriche, Belgique, Danemark, Estonie, Pays-Bas, Slovaquie, Slovénie et la Finlande** (avec un taux de retour des bouteilles d'au moins 90%). Malte également s'est fixé un objectif de 70% d'emballages de boisson réemployables.

**L'Espagne** plus récemment s'est dotée d'une trajectoire réemploi de 5% d'emballages ménagers réemployables en 2030 et 10% en 2035 avec, en 2030, un objectif spécifique pour les boissons d'avoir plus de 10% de bouteilles réemployables.

## Dans quelle mesure le réemploi est-il une solution environnementale efficace ?

Les dispositifs de réemploi présentent, sous certaines conditions, un grand intérêt en termes de performance environnementale. Ces conditions sont connues pour les bouteilles en verre réemployables :

- **Maîtrise de la chaîne de valeur.** Moins il y a d'acteurs différents, plus les coûts et les impacts peuvent être optimisés. Par exemple, la brasserie Météor maîtrise toute sa chaîne de valeur en organisant, en propre, son dispositif. Avoir un interlocuteur unique qui gère directement et coordonne les prestataires de transport et de lavage présente un avantage. A contrario, un prestataire de lavage ne pourra pas atteindre de grandes performances que s'il mobilise les autres acteurs de la chaîne, notamment : les lieux de récupération (GMS et points de vente) pour assurer un bon taux de retour (1er critère de performance environnementale), ou encore les metteurs en marché afin de garantir un emballage conçu pour réemploi, qui sera compatible avec l'outil de lavage (exemples : emballages suffisamment robustes pour éviter la casse, étiquettes se décollant bien au lavage ...).
- **Proximité des lieux de consommation, de lavage et de conditionnement :** la distance entre les sites doit être optimisée. Une étude ADEME 2018 recommandait, à titre illustratif, une distance inférieure à 200-260 kms cumulés pour les bouteilles en verre (collecte>lavage + lavage>conditionnement). Ces distances peuvent être réduites car à la standardisation des emballages notamment, permettant à des bassins d'emballages d'être réemployés sur le même territoire.
- **Conception de l'emballage :** prenons l'exemple de la bouteille. Il faut qu'elle soit suffisamment bien conçue (robustesse, étiquettes facilement décollables au lavage ...) pour avoir un nombre optimal de rotations. La brasserie Météor indique que ses bouteilles effectuent 23 rotations en moyenne et tournent pendant 6 ans ; c'est l'un des nombres de rotation les plus élevés.
- **Engagement des consommateurs :** Il faut que le taux de retour soit élevé pour que le système soit performant. Globalement, sur les dispositifs historiques existants, on observe des taux de retour élevés, supérieurs à 90%.
- **Implication des distributeurs :** indispensable pour faciliter le retour des emballages réemployés par le consommateur (machine de déconsignation, affichage de la consigne en rayon et/ou sur le ticket de caisse, etc.) et leur récupération par le transporteur (avec un lieu de stockage des bouteilles déconsignées adapté).
- **Organisation efficace de la récupération :** avec notamment le procédé de reverse logistique : les camions arrivent sur le point de vente avec des bouteilles pleines et en profitent pour prendre les bouteilles vides déconsignées afin de les ramener sur le site de lavage/re-remplissage. Cela permet de limiter les trajets des camions. Par ailleurs, les points de récupération doivent être nombreux et intégrés au circuit de vente.
- **Procédé de lavage éco-performant :** internalisé ou mutualisé entre plusieurs metteurs en marché. Certains dispositifs possèdent un système de récupération des eaux de lavage par exemple.

Ces conditions sont nécessaires afin que le dispositif de réemploi puisse présenter un meilleur bilan environnemental global qu'un dispositif identique (même emballage, même lieu et mode de distribution et consommation) à usage unique pour recyclage.

## Concrètement la performance environnementale du réemploi d'un emballage est-elle plus élevée que celle du recyclage d'un emballage ?

L'analyse la plus robuste à date est celle réalisée en 2009 par Deroche Consultants. Elle vise à comparer le bilan environnemental de la bouteille en verre consignée « 75 cl Alsace » (dite bouteille « VK Alsace ») avec celui d'une bouteille à usage unique de même contenance (bouteille « Eco 75 ») destinée au recyclage. Les résultats comparés sont présentés ci-après. Les hypothèses pour réaliser l'ACV comparative sont les suivantes :

- Un nombre de réutilisations de 20 (taux de retour par le consommateur de 95 %) ;
- Des consommations d'énergie chez le verrier issues de moyennes européennes ;
- Une distance de distribution moyenne (aller et retour) de 260 km ;
- Des emballages de transport également consignés pour le verre consigné ;
- Des poids palettes proches (12 % d'écart) ;
- Un taux de recyclage du verre trié par le consommateur de 65 %.

**Les résultats de l'étude montrent que tout au long de son cycle de vie, la bouteille réemployée VK Alsace consomme 76% d'énergie en moins que la bouteille Eco75 recyclée et produit 79% moins de gaz à effet de serre.** Les principaux « gains » environnementaux de la bouteille réemployée par rapport à la bouteille recyclée sont réalisés lors de l'étape de fabrication du verre (350 kg de CO<sub>2</sub> produits pour 1 000 litres de bière vendus dans une bouteille à usage unique recyclée, contre ~25 kg de CO<sub>2</sub> produits pour 1 000 litres de bière vendus dans une bouteille réemployable).

L'ADEME a également publié une analyse en octobre 2018, portant sur l'étude de **10 dispositifs de réemploi d'emballages ménagers en verre** (principalement bouteilles). On constate que, pour la majorité des dispositifs étudiés, la performance environnementale du verre réemployé est positive, au moins aussi bonne voire supérieure à celle du verre recyclé.

## Quels sont les projets de réemploi soutenus par Citeo ?

**Citeo s'est fixé comme priorité de trouver 100% de solutions à 100% des emballages et papiers mis sur le marché**, en proposant des solutions performantes d'un point de vue environnemental et économique. Parmi elles, le réemploi des emballages qui, quand certaines conditions sont réunies (voir ci-dessus), permet de réduire les impacts liés à nos modes de production et de consommation sur la planète (pression sur les ressources et sur les matériaux).

Citeo et l'ADEME ont lancé un Appel à Manifestation d'intérêt (AMI) pour développer des dispositifs performants de réemploi d'emballages en verre. Cet AMI a pour objectif d'améliorer les dispositifs locaux existants, soutenir les projets permettant la mise sur le marché d'emballages réemployables, et d'identifier et partager les standards et référentiels d'efficacité environnementale et économique. Ces projets et leur suivi nous ont permis de consolider des questions très pratiques sur les grandes étapes de mise en place d'un projet de réemploi. S'adressant aux industriels, le Guide du réemploi par Citeo permet d'identifier, étape par étape, les grandes questions à traiter pour le développement d'une offre réemploi (préemballé).

En savoir plus : <https://www.citeo.com/le-mag/34-projets-pour-developper-le-reemploi-demballages-en-verre>

Et aussi : <https://www.citeo.com/pratique-circulaire/le-reemploi-des-emballages-en-quete-des-modeles-les-plus-performants>



## Pourrait-on imaginer que tous les emballages soient réemployables ?

Il existe plusieurs freins au développement de solutions de réemploi d'emballages :

- **Techniques** : certaines solutions d'emballages ne trouvent pas leur équivalent en réemploi. C'est le cas des emballages plastique thermoformés (la barquette de lardons) dont la forme est développée sur la ligne de conditionnement. Aujourd'hui, il n'existe pas de matériau ayant ces propriétés tout en étant réemployables ;
- **Environnementaux** : certains emballages permettent la consommation de produits fabriqués au-delà de nos frontières. L'impact environnemental d'un boucle retour vers des pays lointains serait certainement trop important ;
- **Economiques** : le coût du réemploi n'est pas nul. Transport, lavage, inspection, toutes ces étapes additionnées sont en concurrence direct avec des solutions optimisées et compétitives des emballages à usage unique.