

## Avis du SRP

- Les « Avis du SRP » sont datés, ce qui signifie qu'ils sont révisables en tant que de besoin, dès que le contexte politique, technique ou économique est durablement modifié.
- Le SRP, fidèle à sa politique, n'a pas de jugement de valeur à porter sur les produits nouveaux et se revendiquant innovants mis sur le marché. Il est par contre de la responsabilité de ses membres d'informer l'ensemble des parties prenantes sur l'**aptitude au recyclage opérationnel** des produits qui revendiquent ces innovations.
- Pour le SRP, cette notion d'aptitude au recyclage opérationnel (ou «**recyclabilité opérationnelle**») est essentielle. En effet, un produit en fin de vie peut être recyclable en théorie (voire en laboratoire) mais pour différentes raisons (absence de débouchés pérennes, volumes de déchets trop faibles, coûts rédhibitoires, ...), il n'est ni industriellement ni économiquement viable d'envisager de le recycler dans les conditions techniques et économiques actuelles de la régénération et du marché.

## Les emballages en PET opaque (JUILLET 2016)

### Un peu d'histoire

- La **transparence** est une des caractéristiques du PET qui a contribué à son développement hégémonique dans l'emballage (en particulier des eaux minérales et de source).
- Ses autres caractéristiques (poids, résistance mécanique, attractivité du prix de la résine vierge, ...) ont, plus récemment, incité les conditionneurs à l'utiliser dans l'emballage de liquides divers dont les alimentaires nécessitant une protection anti UV, ... d'où l'apparition du **PET opaque** qui se développe rapidement en particulier en se substituant au PEHD.
- Cette évolution du marché se répercute naturellement dans le flux des déchets PET collectés dans le cadre de la **REP emballages ménagers** :
  - ✓ Le PET opaque est actuellement mélangé avec le PET transparent coloré dans les centres de tri.
  - ✓ L'Observatoire de la Qualité, mis en place depuis près de deux ans par le SRP, constate que la part de l'opaque est aujourd'hui de 12 % et qu'elle a cru de 4 % en un an.
  - ✓ Les projections, confirmées par les éco-organismes, envisagent une progression de 10 % par an du PET opaque qui pourrait constituer 50 % du flux coloré dès 2020.

### Les problèmes des régénérateurs

- Les sites des régénérateurs ont été équipés pour traiter le PET transparent (bleuté et coloré) et produire des MPR qui répondent aux diverses demandes du marché aval.

- Le principal débouché du PET transparent coloré est aujourd'hui la fibre textile (moquette, habillement). Or, les charges minérales utilisées pour opacifier le PET rendent les fibres cassantes au-delà d'un certain pourcentage.
- Pour honorer les divers cahiers des charges de leurs clients en fibres, les régénérateurs doivent donc pouvoir contrôler et limiter le pourcentage d'opaque dans leur MPR, ce qui se traduit inévitablement par :
  - ✓ Une éjection des bouteilles opaques par les tris optiques des régénérateurs
  - ✓ Une perte de rendement matière
  - ✓ Une augmentation des volumes de déchets à éliminer et des coûts afférents
- Les régénérateurs qui suivent et participent aux efforts de R&D de la profession pour trouver des débouchés à une « MPR PET opaque » constatent qu'**à ce jour il n'y a pas de filière opérationnelle.**

### Les propositions des régénérateurs

- Les centres de tri doivent être contraints à trier le PET opaque séparément (nouveau flux) afin de permettre aux régénérateurs de maîtriser le pourcentage de PET opaque présent dans le PET transparent coloré.
- Les éco-organismes de la REP Emballages doivent prendre leurs responsabilités en classant immédiatement les emballages en PET opaque en « **Emballage perturbateur** » avec toutes les conséquences qui en découlent pour les metteurs sur le marché de tels emballages (réévaluation du point vert, ...).
- Le maintien du statu quo actuel n'est pas tenable : les régénérateurs ne peuvent pas supporter sans aide le coût des sur-tris indispensables et de l'élimination des refus de tri en PET opaque qui en résultent.