



GOUVERNEMENT

Liberté  
Égalité  
Fraternité

Guide d'accompagnement

# Substitution des plastiques et réemploi en restauration collective

---

CONSEIL NATIONAL  
DE LA RESTAURATION  
COLLECTIVE

Groupe de travail  
«plastiques»

SEPTEMBRE 2024





Le secteur de la **restauration collective** fait l'objet de plusieurs dispositions spécifiques issues des lois EGAlim, AGEC et Climat et résilience qui concourent à la mise en œuvre de la **stratégie nationale pour la réduction, le réemploi et le recyclage des emballages en plastique à usage unique** – dite 3R - et qui répondent par ailleurs à des enjeux environnementaux et de santé publique.

Parmi ces dispositions figurent les interdictions posées par l'**article 28 de la loi EGAlim** pour les **contenants en plastique utilisés pour la cuisson, le réchauffage et le service en restauration scolaire, universitaire et accueillant des enfants de moins de 6 ans**, interdits à l'horizon 2025 et l'**article 77 de la loi AGEC** qui a complété ce nouveau cadrage pour les usages des cuisines centrales : depuis le 1er janvier 2022, les **services de portage à domicile ne doivent plus utiliser de gobelets, couverts, assiettes et récipients jetables à usage unique** s'ils proposent un abonnement à des prestations de repas préparés qui sont livrés au moins 4 fois par semaine. Ces dispositions impliquent des changements profonds en termes d'organisation.

**Le groupe de travail « Plastiques » du Conseil national de la restauration collective a pour vocation d'aider les décideurs et acteurs de la restauration collective à identifier les solutions à mettre en œuvre afin de répondre aux nouveaux enjeux réglementaires.**

# Sommaire

<b>Table des figures .....</b>	<b>5</b>
Figures .....	5
Tableaux .....	6
<b>Préface .....</b>	<b>7</b>
<b>Remerciements.....</b>	<b>10</b>
<b>Introduction.....</b>	<b>11</b>
<b>Méthodologie de travail.....</b>	<b>11</b>
<b>I- Guide – aide à la compréhension de la réglementation.....</b>	<b>12</b>
1 Présentation de la réglementation.....	12
2 Définitions.....	17
3 Focus sur la mesure « Fin de l'utilisation de contenants alimentaires de cuisson, de réchauffe et de service en matière plastique dans les services de restauration collective ».....	21
4 Focus sur la mesure « obligation d'utiliser de la vaisselle et des couverts réemployables dans le cadre d'un service de portage de repas à domicile ».....	22
5 Focus sur la mesure « obligation d'utiliser de la vaisselle réemployable dans la restauration sur place » .....	22
6 Transport des contenants.....	23
7 Comprendre une déclaration de conformité pour les matériaux au contact des denrées alimentaires (MCDA).....	25
<b>II - Guide – aide au choix des solutions de contenants, lavage, suivi des contenants, couvercle &amp; ergonomie.....</b>	<b>30</b>
1 Outil d'aide à la décision : cas des contenants.....	30
2 Outil d'aide à la décision : les couvercles .....	41
3 Outil d'aide à la décision : cas des solutions de lavage .....	45
4 Outil d'aide à la décision : cas des solutions de suivi des contenants .....	57
5 Outil d'aide à la décision : cas des solutions d'ergonomie .....	61
<b>IV - Guide – dispositifs de financements existants.....</b>	<b>62</b>
1 Cadre général .....	62
2 Appel à manifestation d'intérêt de Citeo dans le cadre de la REP ménagers destiné à accompagner les collectivités et entreprises dans le développement du réemploi des emballages.....	64

3	Appel à projet de Citeo Pro dans le cadre de la REP restauration, destiné à accompagner les collectivités et entreprises dans le développement du réemploi des emballages.....	66
4	ADEME : Aides au réemploi des emballages et des contenants 2024.....	68
5	AAP de l'ANR « Emballages et contenants alimentaires et politiques de durabilité : nouvelles contraintes d'alimentarité et impacts sur la nutrition et la santé » .....	70
6	Appui à l'investissement et possibilités de prêts .....	74
	<b>Conclusion.....</b>	<b>79</b>
	<b>Annexes .....</b>	<b>80</b>

## Table des figures

### Figures

Figure 1	Dispositions nationales en faveur de la réduction de la consommation de produits en plastique à usage unique et/ou réemployable .....	12
Figure 2	Processus en cuisine centrale pour assurer la boucle du réemploi.....	45
Figure 3	Paramètres à considérer pour procéder au choix du type de lavage (adaptée de Nathalie BEUGNOT de RESTAU'CO) .....	46
Figure 4	Lavage internalisé (travaillé avec Nathalie BEUGNOT de Restau'Co).....	49
Figure 5	Lavage externalisé (travaillé avec Nathalie BEUGNOT de Restau'Co).....	51
Figure 6	Choix du lavage-définir ses priorités (adaptée de Nathalie BEUGNOT Restau'Co).....	54
Figure 7	AAP de CITEO dans le cadre de la REP ménagers destiné à accompagner les collectivités et entreprises dans le développement du réemploi des emballages.....	66
Figure 8	Financements de start-ups et PME industrielles permis par France 2030 .....	76
Figure 9	Modalités de l'AAP I-DEMO, BPI France.....	77
Figure 10	Modalités de l'AAP 1ère usine - BPI France .....	77
Figure 11	Caractéristiques du prêt nouvelle usine - BPI France .....	78
Figure 12	Accélérateurs thématiques proposés par BPI France.....	79

## Tableaux

Tableau 1 Aide à la décision : cas de la mesure d'interdiction des contenants de cuisson, service et réchauffe en plastique.....	39
Tableau 2 Outil d'aide à la décision : cas de l'obligation d'utiliser de la vaisselle, des couverts ainsi que des récipients de transport des aliments et des boissons réemployables pour les services de portage de repas à domicile sous abonnement.	40
Tableau 6 Outil d'aide à la décision : cas des contenants en inox (KO = impossible).	43
Tableau 7 Outil d'aide à la décision : cas des contenants en verre .....	44
Tableau 3 : Impacts en fonction du type de lavage (travaillé avec Nathalie BEUGNOT de Restau'Co).....	47
Tableau 4 Modes de suivi des contenants (adapté de HubOne).....	59
Tableau 5 Les différentes solutions de suivi (source : HubOne et Nathalie BEUGNOT de Restau'Co).....	60

# Préface

## Contexte

Au niveau mondial, **460 millions de tonnes<sup>1</sup> de plastique** sont produites par an, dont 80% finiront en déchets dans l'année, et chaque minute, 15 tonnes de plastique sont rejetées dans l'océan. Le plastique est **omniprésent** et ce n'est pas dû au hasard : il s'agit d'un **matériau peu cher, léger et solide**.

En France, plus de **100 milliards d'emballages en plastique** sont mis sur le marché, dont 25 milliards pour le secteur des boissons. Pour le secteur des emballages en plastique, cela représente 2,4 millions de tonnes par an.

De multiples problématiques se posent s'agissant des plastiques, notamment leurs **impacts environnementaux** durant tout leur cycle de vie. Ces impacts sont liés à la fabrication des polymères, la présence potentielle de certains **perturbateurs endocriniens** ou de **substances persistantes**, la pollution des écosystèmes lorsque ces plastiques se retrouvent dans l'environnement comme macro-déchets, mais aussi les microplastiques issus de leur dégradation ou présents dans certains produits. Par conséquent, la France s'est dotée d'un objectif particulièrement ambitieux et innovant « *d'atteindre la fin de la mise sur le marché d'emballages en plastique à usage unique d'ici à 2040* ». Cette perspective se décline en objectifs de réduction, réemploi et recyclage de ces emballages dans tous les secteurs, précisé par décret par période de cinq ans (dit « décret 3R »). Le premier décret couvre la période 2021-2025. Dans la continuité de ce décret, la **stratégie nationale pour la réduction, le réemploi et le recyclage des emballages** en plastique à usage unique dite 3R pour les emballages en plastique constitue la feuille de route de la France pour atteindre ces objectifs.

Le secteur de la restauration collective fait l'objet de plusieurs dispositions spécifiques issues des **lois EGAlim, AGEC et Climat et résilience** qui concourent à la mise en œuvre de la **stratégie 3R** - et qui répondent par ailleurs à des enjeux **environnementaux** et de **santé publique**.

Parmi ces dispositions figurent les interdictions posées par l'article 28 de la loi EGAlim pour les **contenants en plastique utilisés pour la cuisson, le réchauffage et le service** en restauration scolaire, universitaire ou accueillant des enfants de moins de 6 ans<sup>2</sup>, interdits à l'horizon 2025 et l'article 77 de la loi AGEC qui a complété ce nouveau cadrage pour les usages des cuisines centrales : depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2022, les services de **portage à domicile** proposant un abonnement à des prestations de repas préparés

---

<sup>1</sup> OCDE, 2019

<sup>2</sup> L'âge de 6 ans provient de l'obligation d'entrée à l'école qui était de 6 ans en 2018 et qui a été modifiée par la loi 2019-791 du 26 juillet 2019 avec laquelle l'obligation d'instruction a été portée à 3 ans

qui sont livrés au moins quatre fois par semaine ne doivent plus utiliser de gobelets, couverts, assiettes et récipients jetables à usage unique.

Ces dispositions impliquent des changements profonds en termes d'organisation et requièrent un accompagnement des acteurs concernés dans le cadre du groupe de travail « Plastiques » du Conseil national de la restauration collective (CNRC).

### Composition

Différentes parties prenantes des collèges du CNRC ont participé aux travaux du groupe de travail, représentant :

- la restauration collective ;
- les transformateurs et distributeurs ;
- les opérateurs de l'Etat et des collectivités ;
- la société civile et des convives ;
- les experts et associations du secteur de la santé ;
- les services de l'Etat concernés ;
- la recherche ;
- les agriculteurs.

Le CNRC rassemblant des représentants de ces parties prenantes, d'autres acteurs, non membres à part entière, ont été invités ponctuellement de manière à associer l'ensemble des parties prenantes (acteurs impliqués dans les travaux de recherche et d'expertise, acteurs impliqués dans les projets de recherche et développement, porteurs de solutions, industriels de la filière, etc.).

### Mandat

Le groupe de travail « Plastiques » a pour mandat :

1. L'identification, après consultation des parties prenantes, des **enjeux** juridiques, sanitaires, économiques, organisationnels, environnementaux et des freins et leviers pour la mise en œuvre des lois EGAlim et AGEc ;
2. Le recensement et la priorisation des **besoins de livrables** et l'organisation de la concertation sur la production de ces livrables. Des besoins en termes d'interprétation des textes juridiques et de clarification des définitions ainsi que de réalisation d'un état des lieux des établissements existants et/ou de la cartographie des établissements ont été identifiés en séance d'ouverture des travaux ;
3. La **recherche de solutions** pour la mise en œuvre des dispositions législatives relatives à la substitution des plastiques en restauration collective ;
4. La **production** des livrables ;
5. La **présentation des livrables** en séance plénière du CNRC ;
6. La **diffusion** des livrables.



L'objectif est aussi de faciliter le dialogue entre les donneurs d'ordre publics nationaux et les acteurs territoriaux.

**Les travaux du GT plastique s'inscrivent dans le cadre défini par la loi.**

**Les travaux de ce GT sont distincts du travail de concertation organisé par le Ministère de la Santé et de la prévention sur le décret portant sur les dérogations à l'interdiction des contenants alimentaires de cuisson, réchauffe ou de service en matière plastique dans les services de pédiatrie, d'obstétrique et de maternité, les centres périnataux de proximité à partir du 1er janvier 2025.**

### **Comité de pilotage**

La composition du comité de pilotage des travaux du GT suit ci-après :

- ➔ Co-présidence : Esther KALONJI, Aleksandra NICOLLE et Catherine MIR ;
- ➔ DGAL : Maïwenn L'HOIR ;
- ➔ DGPR : Jennifer COSSON.

### **Administrations compétentes contributrices**

- ➔ DGCCRF: Célia AZOYAN & Benjamin TENEUL;
- ➔ ADEME : Charlotte GAMAURY.

## Remerciements

Le comité de pilotage du groupe de travail tient à remercier l'ensemble du groupe de travail pour son investissement et son implication, tout au long des travaux du groupe.

Le comité de pilotage souhaite remercier particulièrement certains contributeurs aux travaux du groupe à commencer par Restau'Co, le groupement TREMLIN, le CNOUS, AGORES, le SNRC, Cantines Sans Plastique France, Régions de France, GECO FOOD SERVICE, CGF, l'AFDN, PEEP, l'UDIHR, INRAE et le CNRS.

Il souhaite adresser sa gratitude envers les agents de l'administration centrale et des agences de l'Etat (ADEME, ANAP) mobilisées (DGCCRF, DGAL, DGPR, DAE, DGE, DGS, DGOS, ADEME, ANAP).

Il souhaite notamment remercier l'ensemble des structures auditionnées ayant permis au groupe de mieux appréhender l'ensemble des enjeux et des solutions existantes permettant d'y répondre.

## Introduction

L'objectif poursuivi par le groupe de travail « Plastiques » est d'accompagner les acteurs de la restauration collective à mettre en œuvre les mesures EGAlim, AGEC et Climat et résilience relatives l'interdiction de contenants de service, de cuisson et de réchauffe en plastique pour les établissements ciblés et l'obligation d'avoir des gobelets, couverts, assiettes et récipients réemployables pour le portage à domicile afin de pouvoir **protéger des convives** et **l'environnement**. La mise en œuvre de telles mesures requiert des efforts importants de la part des acteurs de la restauration collective et des services de restauration collective.

La mise en œuvre des mesures doit être abordée avec une **approche intégrative** et vue comme un **projet global**. En effet, les enjeux de réemploi et de substitution des plastiques en restauration collective dépassent le simple changement de contenants et impliquent des **modifications d'ordre systémique** : il convient de réviser **l'organisation** des structures de l'amont (production des repas) à l'aval (récupération des bacs propres), d'accompagner le personnel à la conduite et à **l'appropriation du changement** et au changement de pratiques, de travailler à la mise en place de **nouvelles procédures** (lavage, suivi des contenants, ergonomie, ...) tout en garantissant l'absence de risque sanitaire.

Les solutions sont multiples et interdépendantes. Elles portent sur des moyens techniques (matériels), architecturaux (organisation spatiale), organisationnels (mis en place de nouveaux process) et requièrent des efforts en matière de formation.

Il convient de rappeler le fait qu'**il n'existe pas de solution parfaite** : il est bel et bien question de meilleur compromis et d'adaptation par rapport aux contraintes.

## Méthodologie de travail

Le mandat et la méthodologie de travail ont été concertés et approuvés par l'ensemble du groupe de travail. Les membres du groupe ont en effet été consultés *via* la transmission de questionnaires et consultations courriels sur les besoins en matière de livrable ayant précédé des consultations en séance. Le contenu du livrable a été co-construit par les membres du groupe et repose sur les connaissances de l'état de l'art et des professionnels du groupe mais aussi sur des auditions d'organismes externes au groupe sollicités en se basant sur les propositions validées et concertées en séance.

Les décisions du groupe de travail ont été prises systématiquement de manière collégiale. Le présent livrable a été discuté à plusieurs reprises au fil de différentes séances de travail et est le fruit d'un an de travail du groupe réuni à 11 reprises. Le document a été adressé pour consultation et adopté par l'ensemble des membres du groupe.

# I- Guide – aide à la compréhension de la réglementation

## 1 Présentation de la réglementation

### 1.1/ Contexte réglementaire

Des interdictions ont été mises en place par un ensemble de textes réglementaires afin de réduire l'utilisation de produits en plastique à usage unique et de les substituer par des contenants plus inertes et durables. Ces textes sont :

#### **Européens :**

- **Le règlement Emballages et déchets d'emballages modifiant le règlement (UE) 2019/1020 et la directive (UE) 2019/904, et abrogeant la directive 94/62/CE** concernant la gestion des emballages et des déchets d'emballages, en cours d'adoption
- Directive (UE) 2019/904 du 5 juin 2019 relative à la réduction de l'incidence de certains produits en plastique sur l'environnement, dite **Directive SUP** ;
- **Amendement à l'annexe XVII du règlement (CE) n° 1907/2006** concernant les microparticules polymères synthétiques (microplastiques).

#### **Et nationaux :**

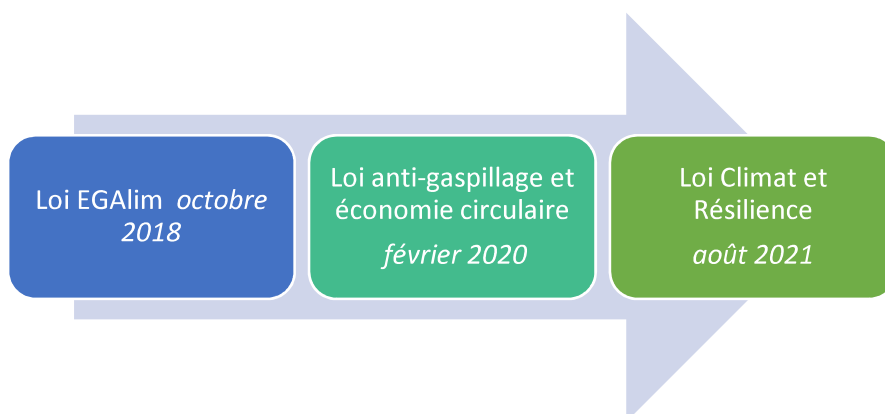


Figure 1 Dispositions nationales en faveur de la réduction de la consommation de produits en plastique à usage unique et/ou réemployable (article 28 de la loi n° 2018-938 du 30 octobre 2018 pour l'équilibre des relations commerciales dans le secteur agricole dite EGAlim, article 77 de la loi n° 2020-105 du 10 février 2020 relative à la lutte contre le gaspillage et à l'économie circulaire dite AGECE, loi n° 2021-1104 du 22 août 2021 portant lutte contre le dérèglement climatique et renforcement de la résilience face à ses effets).



## I.2/ La réglementation s'appliquant au secteur de la restauration

### 2020 :

- Depuis le 1er janvier 2020, il est interdit de proposer des **bouteilles d'eau plate en plastique** dans les services de restauration collective scolaire.
- Les vendeurs de boissons à emporter sont tenus d'adopter une **tarification plus basse** lorsque le consommateur présente un **réceptacle réemployable**.

### 2021 :

- **Interdiction des pailles**, piques à steak, couverts jetables, mélangeurs pour boisson, couvercles des gobelets à emporter, boîtes en polystyrène expansé (type boîte à kebab), etc. et des plastiques oxodégradables.
- Interdiction de la **distribution gratuite de bouteilles en plastique** dans les établissements recevant du public (ERP) ou dans les locaux professionnels.
- **Obligation** pour les vendeurs d'**accepter les contenants apportés** par le consommateur lorsque l'état du contenant est conforme au respect des règles d'hygiène et de nettoyage imposées par l'établissement dans le cadre de la vente au détail.
- Interdiction, à compter du 31 juillet 2021, des **gobelets composés partiellement de plastique**, avec une teneur supérieure à la teneur maximale en plastique suivante : 15 % 2022 ; 8 % en 2024.

### 2022 :

- Les ERP sont tenus d'être équipés de **fontaines d'eau potable** accessibles au public par tranche de 300 personnes.
- Les **jouets en plastique**, proposés gratuitement aux enfants dans le cadre de menus en restauration, sont **interdits**.
- Obligation d'utiliser de la **vaisselle, des couverts ainsi que des récipients de transport des aliments et des boissons réemployables pour les services de portage de repas à domicile sous abonnement (4 jours/semaine minimum)**.

**2023 :** Interdiction de la **vaisselle jetable pour les repas consommés sur place dans les restaurants pouvant restaurer simultanément au moins 20 personnes**.

### 2025 :

- Les services de restauration collective ayant de la **vente à emporter** doivent servir les consommateurs dans un **contenant réemployable<sup>3</sup>-réutilisable** ou **composé de matières recyclables<sup>4</sup>**.

<sup>3</sup> Emballage réemployable : 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 réemployé pour un usage identique à celui pour lequel il a été conçu (Article R543-43 du Code de l'environnement)

<sup>4</sup> Recyclage : toute opération de valorisation par laquelle les déchets, y compris les déchets organiques, sont retraités en substances, matières ou produits aux fins de leur fonction initiale ou à d'autres fins. Les opérations de valorisation énergétique des déchets, celles relatives à la conversion des déchets en combustible et les opérations de remblayage ne peuvent pas être qualifiées d'opérations de recyclage (Article L541-1-1 du Code de l'environnement)

- Interdiction des contenants alimentaires de cuisson, de réchauffe et de service en plastique pour la restauration dans les services d'établissements scolaires et universitaires, ainsi que dans les établissements d'accueil des enfants de moins de 6 ans (en 2028 pour les collectivités territoriales de moins de 2000 habitants).

### 1.3/ La réglementation relative à la mise sur le marché des contenants de service, cuisson et réchauffe (matériaux au contact des denrées alimentaires)

Des précautions doivent être prises car des substances chimiques peuvent migrer à partir des contenants de cuisson, de réchauffe et de service vers les denrées alimentaires et entraîner un **risque pour la santé humaine** dans la mesure où il s'agit de matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires : on parle de matériaux au contact des denrées alimentaires (MCDA). La DGCCRF contrôle le respect des règles applicables aux MCDA<sup>5</sup>.

**Les MCDA sont susceptibles de contaminer les aliments par contact direct ou indirect, en leur transférant des substances chimiques dans des quantités susceptibles de présenter un danger pour la santé des consommateurs qui ingèrent ces aliments.**

C'est pourquoi la réglementation prévoit un principe d'**inertie chimique** des MCDA, ce qui veut dire qu'ils doivent être fabriqués conformément aux bonnes pratiques de fabrication afin, que dans des conditions normales ou prévisibles d'emploi, ils ne transfèrent pas aux denrées des constituants en une quantité susceptible : de présenter un danger pour la santé humaine, d'entraîner une modification inacceptable de la composition de la denrée, d'altérer les propriétés organoleptiques de la denrée alimentaire.

#### **Les principaux textes réglementaires**

- Règlement cadre (CE) n°1935/2004 du 27 octobre 2004, qui prévoit en particulier l'inertie chimique des MCDA (art. 3), l'étiquetage (art. 15), la traçabilité (art. 17), la déclaration de conformité et la documentation (art. 16) ;
- Règlement (CE) n°2023/2006 de la Commission du 22 décembre 2006 ;
- Décret n°2007-766 du 10 mai 2007 qui constitue le texte cadre national et prévoit notamment le pictogramme d'inaptitude au contact alimentaire pris en application de l'article L.412-1 du code de la consommation ;
- Règlement (UE) n°10/2011 du 14 janvier 2011 relatif aux matières plastiques ainsi que de nombreux textes réglementaires par matériau ;

---

<sup>5</sup> cf. Protocole coopération DGCCRF DGAL : la DGAL contrôle le bon emploi et le bon usage des MCDA et la DGCCRF contrôle les fabricants de MCDA.

→ Loi n° 2010-729 du 30 juin 2010 modifiée par la loi n°2012-1442 du 24 décembre 2012 (loi relative au bisphénol A).

La **déclaration de conformité** est un document obligatoire qui doit être émis par l'exploitant (importateur, fabricant, transformateur, etc.) responsable de la mise sur le marché du MCDA et transmis aux opérateurs sur toute la chaîne de commercialisation, y compris aux utilisateurs.

Les MCDA mis sur le marché doivent être sûrs et à ce titre la migration des substances chimiques est contrôlée. Par exemple, certaines **substances chimiques** (comme les phtalates, le bisphénol A ou les hydrocarbures d'huile minérale) font l'objet de dispositions réglementaires **particulières**<sup>6</sup>.

Cette déclaration est trop souvent indisponible et, lorsqu'elle existe, son contenu est rarement conforme aux obligations réglementaires. Les importateurs ou introducteurs<sup>7</sup> non spécialisés éprouvent des difficultés à établir cette déclaration, et les grossistes à l'obtenir.

### **Vigilance sur les contenants en plastique**

La réglementation prévoit de mesurer la **migration** de certains composés afin de s'assurer du **respect des limites fixées**. Il s'agit non seulement des monomères ayant servi à la production du polymère mais aussi à d'autres composés comme les auxiliaires de production. Si le danger des substances présentes dans les éléments constituant les matières plastiques (ou polymères) est bien pris en compte avec la fixation de limite de migration spécifique dans le règlement UE n°10/2011, l'évaluation du risque présenté par des substances non intentionnellement ajoutées dites NIAS, comme des composés néoformés, relève de la responsabilité des professionnels. Les exploitants doivent justifier aux autorités compétentes que le risque lié aux NIAS a correctement été pris en compte et que leurs MCDA sont conformes à l'article 3 du règlement CE n°1935/2004 et donc au **principe d'inertie**.

La réglementation relative aux MCDA vise à s'assurer de la sécurité des produits tels que vendus et s'appuie sur des essais de migration successifs dans des simulants alimentaires pour modéliser un usage répété des MCDA.

---

<sup>6</sup> Cas des phtalates : nouvelles limites de migration spécifiques établies par le règlement (UE) 2023/1442 de la Commission du 11 juillet 2023 qui modifie le RUE 10/2011, cas du bisphénol A : Règlement (UE) 2018/213 de la Commission du 12 février 2018 modifiant le RUE 10/2011, qui établit une limite de migration spécifique et interdit son usage dans les MCDA destinés aux nourrissons et enfants en bas âge.

<sup>7</sup> Opérateur qui met sur le marché un produit en provenance d'un autre état-membre de l'Union européenne.

En revanche, le **vieillessement**<sup>8</sup> des MCDA dans le temps n'est pas, à l'heure actuelle, un critère pris en compte par la réglementation.

---

<sup>8</sup> Evolution de l'état des MCDA tout au long de leur durée de vie (évolutions liées à une succession de plusieurs emplois, réchauffes, lavages, ...)



## 2 Définitions

### 2.1/ Le Plastique

#### **Plastique (D.541-330 du Code de l'environnement) :**

Le **plastique** est un matériau constitué d'un polymère (cf. règlement REACH<sup>9</sup>), avec présence possible d'additifs et autres substances. Le plastique comprend les polymères naturels sauf ceux à l'état brut **non modifiés** (cellulose, viscosé...) ainsi que les peintures, encres et adhésifs. Les vernis ne sont pas exclus.

#### **Produits en plastique :**

Au sens du code de l'environnement, **sont considérés comme des produits en plastique les produits qui sont fabriqués entièrement ou partiellement à partir de plastique.**

A titre d'exemple, la seule présence d'un vernis ou d'une couche plastique permettant l'étanchéité d'une barquette en carton ou cellulose amène à considérer ce produit comme étant du plastique en vertu du code de l'environnement.

Les sept types de plastique sont précisés en Annexe 1.

#### Focus sur la thermorésistance

La **résistance à la chaleur** des plastiques est un facteur important à prendre en compte lors de leur utilisation. Les différents types de plastiques ont des aptitudes différentes de résistance à la chaleur : le polypropylène (PP), le polycarbonate (PC)<sup>10</sup> (actuellement interdit) et le polyéthylène (PE) sont des matières faiblement résistantes à la chaleur. Le polypropylène commence à perdre sa résistance à la chaleur à partir de 82 °C, le polyéthylène à 130 °C, et le polycarbonate ne supporte pas plus de 140 °C.

Certains plastiques, tels que le polystyrène (PS) et le polycarbonate (PC), sont sensibles à la chaleur et peuvent se déformer, libérer des substances cancérigènes ou fondre à des températures relativement basses.

---

<sup>9</sup> Règlement n°1907/2006

<sup>10</sup> Le PC est fabriqué à partir de Bisphénol A (BPA) et n'est plus mis sur le marché en France avec l'entrée en vigueur, en janvier 2015, de la loi interdisant le BPA dans les contenants des denrées alimentaires et les ustensiles de cuisine (loi n° 2010-729 du 30 juin 2010 modifiée par la loi n°2012-1442 du 24 décembre 2012)

*Il faut donc faire attention à bien respecter les indications d'utilisation et les symboles (Annexe 1).*

## 2.2/ Les produits plastiques biosourcés, biodégradables et compostables

### *Focus sur la notion de biosourcé*

**Biosourcé** : la production du polymère est issue, au moins partiellement, de ressources renouvelables (par exemple de végétaux) - Article D543-295 du Code de l'environnement).

Les plastiques biosourcés sont actuellement en plein essor. Ils posent les mêmes difficultés que les plastiques conventionnels concernant leurs devenir dans l'environnement (fragmentation en macro-déchets plastiques puis micro-déchets) car ils sont de la matière plastique.

### *Focus sur la notion de biodégradable*

**Biodégradable**<sup>11</sup> : le produit présente une certaine capacité à être dégradé biologiquement, c'est-à-dire par l'action d'organismes biologiques dans certaines conditions (température, humidité, type d'environnement...). Les plastiques biodégradables ne sont pas nécessairement biosourcés : des plastiques conventionnels produits à partir de pétrole peuvent également être biodégradables.

Par ailleurs, les normes de biodégradations en vigueur n'exigent pas qu'un plastique soit 100% dégradé pour être considéré comme biodégradable. Un plastique biodégradable peut l'être en milieu terrestre mais pas en milieu marin par exemple. **C'est pourquoi, en application de l'article 13 de la loi anti-gaspillage (article L. 541-9-1 du code de l'environnement), l'apposition sur un produit ou un emballage des mentions « biodégradable » ou « respectueux de l'environnement » ou toute autre mention équivalente est désormais interdite.**

Aussi, les produits en plastique, quelle que soit leur composition, ne doivent pas être abandonnés dans l'environnement mais collectés dans le système de gestion des déchets prévu à cet effet.

---

<sup>11</sup> Issu de l'avis de l'Anses 2022 Usages de matières plastiques biosourcées, biodégradables et compostables

### *Focus sur la notion de compostable*

**Compostable**<sup>12</sup> : susceptible de se dégrader en présence de déchets organiques et dans des conditions de compostage (température, oxygénation, humidité) favorables à une biodégradation des matériaux.

Il convient de distinguer deux types de plastiques compostables :

- Les **plastiques compostables en compostage industriel** (norme EN 13432) : leur décomposition requiert des conditions particulières.
- Les **plastiques compostables en compostage domestique** (norme NFT 51800).

En France, depuis l'entrée en vigueur de la loi AGECE, la seule mention compostable possible est permise si la norme **NF 51800** (compostage domestique) est respectée. Dans le cas où le compostage n'est possible qu'industriellement, il est interdit de revendiquer le caractère de plastique compostable.

Conformément à **l'arrêté du 15 mars 2022** qui liste les emballages et déchets compostables, méthanisables et biodégradables pour faire l'objet d'une collecte conjointe avec des biodéchets ayant fait l'objet du tri à la source, en cas de contenant compostable domestiquement, seuls certains emballages peuvent être assimilés pour un tri à la source des biodéchets (sacs de collecte de biodéchets, filtres à café en papier, capsules à café composées de 95% de papier...).

### 2.3/ Réemploi et Réutilisation

Les termes **réemploi** et **réutilisation** sont définis à l'article L541-1-1 du code de l'environnement comme suit :

**Réemploi** : toute opération par laquelle des substances, matières ou produits qui ne sont pas des déchets sont utilisés de nouveau pour un usage identique à celui pour lequel ils avaient été conçus.

**Réutilisation** : toute opération par laquelle des substances, matières ou produits qui sont devenus des déchets sont utilisés de nouveau.

Dans le cas de la vaisselle, il n'y a pas de réutilisation à proprement parler. En revanche, il se trouve que les parties prenantes utilisent les termes réutilisable et/ou

---

<sup>12</sup> Issu de l'avis de l'Anses 2022 « Usages de matières plastiques biosourcées, biodégradables et compostables ».

réemployable s'agissant de la vaisselle. De fait, dans le cadre du groupe de travail, il a été choisi d'utiliser l'un ou l'autre des termes de manière similaire.

#### **2.4/ Contenants de cuisson, réchauffe et service : avis 87 du CNA**

*« Objets destinés à contenir des denrées alimentaires (i.e. conditionnements, récipients, articles de vaisselle, etc.), en contact avec les aliments, utilisés lors des étapes de cuisson, réchauffe et de service, c'est à dire ceux utilisés :*

- Pour la cuisson ;*
- Pour la préparation des plats chauds en cuisine ;*
- Pour la remise en température ;*
- Pour la présentation des plats chauds et froids aux convives ;*
- Par les convives (c'est-à-dire la vaisselle). »*

Et hors produits pré-emballés.



3

### *Focus sur la mesure " Fin de l'utilisation de contenants alimentaires de cuisson, de réchauffe et de service en matière plastique dans les services de restauration collective "*

L'article L. 541-15-10 du code de l'environnement prévoit qu'il soit mis fin, au plus tard au 1<sup>er</sup> janvier 2025, à l'utilisation de contenants alimentaires de cuisson, de réchauffage et de service en plastique dans la restauration collective, notamment pour la petite enfance et l'enfance afin de limiter l'exposition des enfants aux substances perturbatrices endocriniennes contenues dans ces matériaux.

Sont concernés les établissements et services suivants en application de la loi EGAlim :

- les établissements scolaires et universitaires,
- les établissements d'accueil des enfants de moins de six ans (crèches et maternelles).

Cette exigence est applicable au plus tard le 1<sup>er</sup> janvier 2028 pour les collectivités territoriales de moins de 2000 habitants. Cette disposition concerne **tous les contenants en plastique utilisés en restauration, y compris la vaisselle<sup>1</sup>, qu'ils soient à usage unique ou réemployables.**

Elle ne concerne pas le conditionnement et le transport des denrées. Afin de limiter la migration de potentielles substances contenues dans les matériaux, il est indispensable que ces opérations soient effectuées lorsque les denrées sont froides lorsque le contenant est en plastique.

#### **Quid des films étirables, opercules, banderolages ?**

Les discussions au sein du GT ont mis en évidence que les pratiques actuelles d'emballages réemployables nécessitent parfois le recours à des films étirables, opercules ou banderolages pour fermer les contenants. Des clarifications auprès de l'administration ont été obtenues sur ce sujet.

Dans le cadre du périmètre du GT, **il est admis que l'utilisation des joints en silicone (matière plastique),** comme cela peut être fait des joints des couvercles et des bocaux, ainsi que les opercules films plastiques ou systèmes de banderolage<sup>2</sup> à des fins de fermeture pouvait être acceptée dans le cadre des **dispositions sur l'interdiction de l'utilisation des plastiques en restauration scolaire (loi EGAlim) ou sur l'interdiction de l'utilisation de la vaisselle plastique à usage unique pour le portage à domicile (loi AGECE).** Toutefois, les pratiques mises en œuvre doivent permettre de limiter la

<sup>1</sup> En vertu de l'avis 87 du CNA

<sup>2</sup> Le système de banderole est de fait possible dans la mesure où il est en dehors du contenant (au-dessus du couvercle comme une étiquette)

migration des substances préoccupantes vers les aliments. Il est important de souligner les points de vigilance mentionnés *infra* :

1/ Il existe des incertitudes concernant la recyclabilité de certains de ces éléments (absence d'éléments perturbateurs du recyclage à confirmer).

2/ Les opercules et banderolages sont générateurs de déchets (usage unique).

3/ L'utilisation de ces joints, opercules, banderolages est admise dans l'optique de laisser un temps de développement aux projets de R&D et des perspectives d'innovation pour des solutions sans plastique.

#### 4 Focus sur la mesure " **obligation d'utiliser de la vaisselle et des couverts réemployables dans le cadre d'un service de portage de repas à domicile** "

L'article D. 541-341 du code de l'environnement rappelle que sont soumis à l'obligation d'utiliser de la vaisselle, des couverts ainsi que des récipients de transport des aliments et des boissons réemployables et de procéder à leur collecte en vue de leur réemploi, les services de restauration à domicile qui proposent un abonnement à des prestations de repas préparés qui sont livrés au moins quatre fois par semaine. Ainsi, si l'abonnement comprend 1 à 3 livraisons par semaine, il n'est pas obligatoire de recourir à de la vaisselle réemployable. Le service qui utilise cette vaisselle doit mettre en place les dispositions permettant d'assurer la collecte de cette vaisselle, ces couverts et ces récipients afin d'en assurer le réemploi.

#### 5 Focus sur la mesure " **obligation d'utiliser de la vaisselle réemployable dans la restauration sur place** "

L'article D. 541-342 du code de l'environnement prévoit qu'à compter du 1er janvier 2023, les établissements de restauration sont tenus de servir les repas et boissons consommés sur place dans de la vaisselle réemployable ainsi qu'avec des couverts réemployables. Les modalités d'application ont été précisées par décret<sup>3</sup>. Cette obligation s'applique à toute activité professionnelle de restauration sur place, qu'il s'agisse de l'activité principale ou non de l'établissement, qu'elle soit en intérieur ou en extérieur, ponctuelle ou permanente dès lors qu'elle permet de restaurer simultanément au moins 20 personnes, assises ou non. Ces dispositions sont

---

<sup>3</sup> Décret n° 2020-1724 du 28 décembre 2020 relatif à l'interdiction d'élimination des invendus non alimentaires et à diverses dispositions de lutte contre le gaspillage.

applicables que les plats soient préparés sur place ou dans une cuisine déportée, dès lors que ces plats sont destinés à être consommés sur place.

**Cette disposition n'est pas applicable aux emballages des aliments et boissons livrés pré-emballés aux établissements de restauration et qui sont prêts à être consommés sans autre préparation, telle que le fait de les cuire, de les bouillir ou de les réchauffer, que l'étape de l'ouverture de l'emballage par le consommateur, sous réserve que ces emballages ne soient pas de la vaisselle à usage unique (exemple : pots de yaourts, sachets d'esquimaux, bouteilles de soda, etc.).**

Une Foire Aux Questions concernant ces dispositions, réalisée par la DGPR, est disponible sur le site du MTECT (<https://www.ecologie.gouv.fr/lutte-contre-pollution-plastique>).

## 6 Transport des contenants

Le règlement 852/2004<sup>4</sup> précise qu'il est **possible de transporter au sein d'un même véhicule des contenants sales et propres**. Voici l'extrait du règlement ci-après en question suivi de son interprétation :

### CHAPITRE IV Transport de l'annexe II du Règlement 852/2004

1. *Les réceptacles de véhicules et/ou conteneurs servant au transport des denrées alimentaires doivent être propres et en bon état d'entretien de manière à protéger les denrées alimentaires contre toute contamination et doivent, en cas de besoin, être conçus et construits de manière à pouvoir être convenablement nettoyés et/ou désinfectés.*

2. *Ces réceptacles de véhicules et/ou de conteneurs doivent être réservés au transport de denrées alimentaires si celles-ci sont susceptibles d'être contaminées par des chargements d'autre nature.*

3. *Lorsque des réceptacles de véhicules et/ou conteneurs sont utilisés pour transporter d'autres produits en plus des denrées alimentaires ou pour transporter différentes denrées alimentaires en même temps, les produits doivent, au besoin, être séparés efficacement.*

5. *Lorsque des réceptacles de véhicules et/ou conteneurs ont été utilisés pour transporter des produits autres que des denrées alimentaires ou pour transporter des*

<sup>4</sup> Règlement (CE) n°852/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires

denrées alimentaires différentes, un nettoyage efficace doit être effectué entre deux chargements pour éviter le risque de contamination.

6. Les denrées alimentaires chargées dans des réceptacles de véhicules et/ou conteneurs doivent être placées et protégées de manière à réduire au maximum le risque de contamination.

7. Si cela est nécessaire, les réceptacles de véhicules et/ou conteneurs servant au transport de denrées alimentaires doivent être aptes à maintenir les denrées alimentaires à des températures appropriées et permettre le contrôle desdites températures.

EN CONCLUSION, LA REGLEMENTATION précise ce qu'est UNE SEPARATION EFFICACE (cf. point 3) à savoir une SECTORISATION DANS LE VEHICULE ET LA PROTECTION DES DENREES ALIMENTAIRES DES RISQUES DE CONTAMINATION (cf. point 6).

*Point de vigilance sur les transports : problématique du transport des contenants dans le cas des zones ZFE<sup>5</sup> (Zones Faibles Emissions)*

Utilisation d'un véhicule thermique diesel dans les zones ZFE non autorisée à courte échéance<sup>6</sup>. Or, actuellement, les véhicules hybrides frigorifiques de 12 m<sup>3</sup> n'existent pas sur le marché.

---

<sup>5</sup> Une ZFE est une zone comportant des voies routières où la circulation des véhicules les plus polluants est restreinte, selon des modalités spécifiques définies par la collectivité. L'objectif est de réduire les émissions de polluants atmosphériques et d'améliorer la qualité de l'air local, afin de réduire les impacts de la pollution sur la santé des habitants et autres usagers (étudiants, travailleurs, etc.) concernés par la ZFE.

<sup>6</sup> L'article L. 221-1 du code de l'environnement et son article d'application R. 221-1 fixent des seuils à ne pas dépasser pour certains polluants atmosphériques, afin de protéger la santé humaine. Ces seuils découlent de la directive européenne n° 2008/50/CE du 21 mai 2008, concernant la qualité de l'air ambiant et un air pur pour l'Europe.



## 7 Comprendre une déclaration de conformité pour les matériaux au contact des denrées alimentaires (MCDA)

### 7.1- Eléments introductifs

Les éléments présentés dans cette partie n'ont pas vocation à couvrir l'ensemble des exigences réglementaires sur les matériaux au contact des denrées alimentaires. Seules les obligations en termes de déclaration de conformité sont détaillées dans le cadre de ce groupe de travail.

La rédaction et la détention d'une **déclaration de conformité** (DC) sont des obligations réglementaires. La déclaration de conformité contient des informations essentielles pour une utilisation sûre des MCDA.

L'article 16 du règlement cadre CE n°1935/2004 définit l'**obligation** de rédiger et détenir la DC.

" 1. Les mesures spécifiques visées à l'article 5 prévoient l'obligation d'accompagner les matériaux et objets concernés d'une déclaration écrite attestant leur conformité avec les règles qui leur sont applicables.

*Une documentation appropriée doit être disponible pour démontrer cette conformité. Cette documentation est mise à la disposition des autorités compétentes à la demande de celles-ci. "*

Il existe des **mesures spécifiques** européennes pour les matériaux suivants :

- ➔ *Matières plastiques* (règlement UE n°10/2011) ;
- ➔ *Matières plastiques recyclées* (règlement UE n°2022/1616) ;
- ➔ *Céramiques* (directive n°84/500) → arrêté du 7 novembre 1985
- ➔ *Matériaux actifs et intelligents* (règlement CE n°450/2009) : **c'est très à la marge pour le GT, il s'agit** notamment des dessiccateurs – petits sachets qui viennent capter l'oxygène dans les denrées alimentaires ;
- ➔ *Pellicules de cellulose régénérée* (directive n°2007/42/CE) → arrêté du 4 novembre 1993.

Au niveau français, comme explicité dans le **paragraphe 2 de l'article 16 du règlement CE n° 1935/2004** : " 2. *En l'absence de mesures spécifiques, le présent règlement n'empêche pas les États membres de maintenir ou d'adopter des dispositions nationales en ce qui concerne les déclarations de conformité relatives aux matériaux et objets "*.

Chaque Etat membre **peut choisir de rendre obligatoire** la DC pour d'autres matériaux. **C'est le cas de la France qui a choisi**, à travers *l'article 6 du décret 2007-766*, qui est le décret de base sur les MCDA en France, **de prévoir l'obligation** qui suit :

" Aux stades de la commercialisation autres que la vente ou la distribution à titre gratuit au consommateur final, les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires sont accompagnés d'une déclaration écrite attestant de leur conformité aux dispositions des articles 3 et 4 du règlement du 27 octobre 2004 susvisé. Cette obligation déclarative ne s'applique pas aux matériaux qui, de par leurs caractéristiques, sont manifestement destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. "

L'exemption de déclaration de conformité vise uniquement la vaisselle (assiettes, couverts etc.) et les récipients à usage de cuisson (**plats, poêles ...**). Pour les poêles et autres contenants utilisés pour la réchauffe, il faut donc que le fabricant fournisse le **mode d'emploi via l'étiquetage conformément à l'article 15-1 b) du règlement 1935/2004**, y compris les températures auxquelles le récipient peut être utilisé.

### 7.2- La déclaration de conformité : pourquoi ?

Pour s'assurer de la conformité des dispositions réglementaires, il est organisé un **échange d'informations pertinentes depuis le fournisseur jusqu'au client**.

La DC est un document délivré par le fournisseur au client, à tous les stades de la commercialisation.

Le document a deux objectifs principaux :

- ➔ Il confirme au client la **conformité du produit avec les exigences réglementaires applicables** [au niveau européen et national] et particulièrement celles prévues dans le règlement-cadre relatif aux MCDA et le règlement relatif aux bonnes pratiques de fabrication **compte tenu des conditions d'utilisation** raisonnablement prévisibles (si un MCDA doit être chauffé, il doit avoir été testé dans des conditions de chauffage adéquates) ;
- ➔ Il fournit au client les **informations pertinentes nécessaires pour utiliser le MCDA pour un emploi sûr et approprié**.

### 7.3- La déclaration de conformité : qui, quand comment ?

La DC doit être rédigée et disponible dès la mise sur le marché du produit par le fabricant. Elle est transmise aux clients lors de la livraison et mise à jour si nécessaire, par exemple en cas de modifications réglementaires ou de changements susceptibles d'entraîner une modification de l'inertie du MCDA (composition, pureté, formulation etc.).

La DC est à destination des utilisateurs professionnels (industries agroalimentaires, **commerces de remise directe, restauration collective...**) et des distributeurs (stade du détail uniquement pour les céramiques – arrêté de 1985).

#### 7.4 - La déclaration de conformité : lien au produit et à la réglementation pertinente (lignes directrices UE)

La DC doit aussi avoir un lien avec la réglementation pertinente :

- ➔ **Identification claire des produits** concernés par la DC (références, description, photos...), **lien nécessaire avec la facture et/ou avec la documentation commerciale**. **L'ensemble des parties** est concerné par la DC : le client doit pouvoir retrouver toutes les informations nécessaires (couvercle, joint, ...)
- ➔ **Pertinence des références réglementaires** (type de matériaux et réglementation applicable): pour un matériau en céramique, il ne doit pas y avoir de référence réglementaire liée aux plastiques, par ailleurs, il convient de tenir compte des dispositions applicables dans le pays concerné (ex : arrêté aluminium ou inox en France).

La DC **n'est pas** nécessairement attachée aux marchandises (si multiples commandes **identiques...**) : **mais** elle doit être **mise à disposition des clients** sous forme papier ou électronique ou, en accord avec le client, elle peut être téléchargeable sur un site internet. **Tant qu'il n'y a pas de modifications, la DC initiale est valide.**

Le contenu de la DC est précisé pour les MCDA en matière plastique **dans l'annexe IV** du règlement 10/2011 :

- ➔ **ATTENTION** : il existe un modèle de DC particulier pour les MCDA en **plastique recyclé** (règlement 2022/1616), y compris les produits intermédiaires (hors champ du GT) ;
- ➔ Les informations précisées en annexe IV du règlement 10/2011 peuvent servir de référence pour les autres matériaux en adaptant son contenu pour décliner les informations à fournir pour ces matériaux.

Des lignes directrices **en matière d'information dans la chaîne d'approvisionnement**, utiles pour les fabricants pour bien rédiger une DC, sont disponibles sur le site de la Commission européenne ([https://food.ec.europa.eu/safety/chemical-safety/food-contact-materials/brochures\\_en](https://food.ec.europa.eu/safety/chemical-safety/food-contact-materials/brochures_en)).

#### 7.5- La déclaration de conformité en détail

Les éléments à trouver sont les suivants :

- 1) **L'identité et l'adresse** de l'exploitant d'entreprise qui **établit la déclaration de conformité** ;
- 2) **L'identité et l'adresse** de l'exploitant d'entreprise qui **fabrique ou importe les matériaux ou les objets** ;

**3) L'identité des matériaux, des objets.** Cette information concerne l'identité des produits finis. Il est notamment attendu la nature du polymère de la matière plastique (ex : polyéthylène (PE), polyéthylène téréphtalate (PET)) et la désignation commerciale. Ce point permet aussi de relier la déclaration de conformité à un produit identifié ;

**4) La date de la déclaration.** La déclaration est datée et signée par un représentant de l'entreprise, qui prend la responsabilité de cette déclaration de conformité et non par des tiers ;

**5) La confirmation de la conformité des matériaux et des objets** *[et des produits en matière plastique issus de stades intermédiaires de la fabrication ou des substances qui sont hors champs du présent GT]* aux prescriptions applicables du règlement (CE) n° 1935/2004. La déclaration de conformité au règlement (CE) n° 1935/2004 implique la **déclaration de la conformité à toutes ses dispositions** : inertie, étiquetage, traçabilité, bonnes pratiques de fabrication...

**6)** Des informations adéquates relatives aux **substances utilisées ou à leurs produits de dégradation pour lesquels des restrictions et/ou spécifications sont prévues** (référence aux annexes I et II du règlement 10/2011 relatif aux MCDA en matière plastique), afin de permettre aux exploitants d'entreprise en aval d'assurer la conformité à ces restrictions. Il s'agit de l'identification chimique des substances soumises à restrictions spécifiques (LMS) ou de leurs produits de dégradation (NIAS), ainsi que de l'indication des restrictions applicables, dans la mesure où ces informations seraient nécessaires au stade suivant pour vérifier la conformité des MCDA. Pour les papiers carton et les céramiques, il y a par exemple des points de conformité à prévoir (teneurs en cadmium, plomb, cobalt, aluminium et arsenic pour les contenants en céramique par exemple) ;

**7)** Des informations adéquates relatives aux **substances faisant l'objet d'une restriction dans les denrées alimentaires**, [obtenues par des données expérimentales ou un calcul théorique de leur niveau de migration spécifique] pour permettre à l'utilisateur de ces matériaux ou objets de se conformer aux dispositions applicables de l'Union européenne ou, à défaut, aux dispositions nationales applicables aux denrées alimentaires. Les additifs à la fois autorisés dans les MCDA et dans les denrées alimentaires sont couramment appelés " **additifs à double usage** ". S'ils sont présents dans un MCDA, ils ne doivent pas avoir un effet technique dans la denrée alimentaire. Leur identification (nom chimique ou numéro de référence dans la réglementation alimentaire, additif ou arôme) est dans tous les cas obligatoires afin que l'opérateur de l'agro-alimentaire puisse respecter ses propres obligations dans le cas où des teneurs limites existent pour ces substances dans les denrées ;

**8) Des spécifications relatives à l'utilisation du matériau ou de l'objet**, telles que :

- le(s) type(s) de denrée(s) alimentaire(s) destinée(s) à être mise(s) en contact avec celui-ci,
- la durée et la température du traitement et de l'entreposage au contact de la denrée alimentaire,
- le rapport surface en contact avec la denrée alimentaire/volume utilisé pour établir la conformité du matériau ou de l'objet.

Ce point (important) comporte notamment les restrictions d'usages concernant les types de denrées alimentaires, la durée et la température maximale d'utilisation.

Il s'agit des conditions d'usage dans lesquelles est déclarée la conformité des MCDA et non des conditions des essais réalisés au laboratoire.

Par exemple : stockage de longue durée à température ambiante, remplissage à chaud, contact possible avec des denrées grasses, avec tout type de denrées, usage unique des MCDA...

9) Point spécifique aux matières plastiques : lorsqu'une barrière fonctionnelle est utilisée dans un matériau ou objet multicouches, la confirmation que le matériau ou l'objet répond aux prescriptions de l'article 13, paragraphes 2, 3 et 4, ou de l'article 14, paragraphes 2 et 3, du règlement 10/2011 pour les matières plastiques, à adapter pour les autres matériaux.

Un modèle de déclaration de conformité ayant été mis en place par l'ANIA est accessible au lien <https://www.ania.net/alimentation-sante/declaration-conformite-materiaux-equipements-au-contact-denrees-alimentaires> . Le modèle comporte toutes les informations réglementaires obligatoires prévues par le règlement 10/2011. Si ce modèle est utilisé, alors, il sert de base pour s'assurer de la conformité des MCDA à l'usage prévu et constitue un document d'intérêt pour les opérateurs de la chaîne alimentaire.

## II - Guide – aide au choix des solutions de contenants, lavage, suivi des contenants, couvercle & ergonomie

### 1 Outil d'aide à la décision : cas des contenants

#### 1.1/ Fiche explicative

Deux tableaux ont été élaborés pour guider les acteurs de la restauration collective en fonction de la mesure réglementaire qui doit être mise en œuvre :

- Le premier tableau concerne la **mesure d'interdiction des contenants de cuisson, réchauffe et service en plastique pour la restauration dans les services d'établissements scolaires et universitaires, ainsi que dans les établissements d'accueil des enfants de moins de 6 ans** ;
- Le second tableau concerne l'obligation d'utiliser de la vaisselle, des couverts ainsi que des récipients de transport des aliments et des boissons réemployables pour les services de **portage de repas à domicile** sous abonnement.

Pour chacun des tableaux, les différents types de matériaux sont définis selon différents paramètres (aptitude à la cuisson, poids). Un système de comparaison colorimétrique a été choisi pour permettre un comparatif plus visuel. Des étoiles ont également été associées aux couleurs pour outiller les personnes atteintes de daltonisme.

En annexe 3 figure une explication pour chacun des paramètres définis.

En fonction de la réglementation considérée, certains types de matériaux seront conformes et d'autres types non conformes.

Interdiction des contenants alimentaires de cuisson, de réchauffe et de service en **plastique pour la restauration dans les services d'établissements scolaires et universitaires, ainsi que dans les établissements d'accueil des enfants de moins de 6 ans** (entrée en vigueur ; 2025, 2028 pour les collectivités territoriales de moins de 2000 habitants).

Les matériaux conformes à la réglementation suivent ci-après :

- Inox ;
- Verre (trempé borosilicate, sodocalcique recuit, trempé sodocalcique – cf. encadré en annexe 4) ;



- Porcelaine<sup>7</sup> ;
- Céramique<sup>10</sup> ;
- Matériau MCDA en fibres végétales avec une preuve du metteur sur le marché **de l'absence totale de plastique, biosourcé ou non**, (point de vigilance : à ce stade et à la connaissance du GT Plastiques, il demeure une incertitude sur **l'absence totale de plastique dans ce type de solution. Aussi, il existe une présomption de non-conformité jusqu'à preuve du contraire**).

Les matériaux non conformes à cette réglementation (contenant du plastique) suivent ci-après :

- Plastique à usage unique ou réemployable ;
- Matériau MCDA en fibres végétales avec modification chimique ou structurelle de la cellulose **ou recouvert d'une couche ou d'un film plastique**.

**Obligation d'utiliser** de la vaisselle, des couverts ainsi que des récipients de transport des aliments et des boissons réemployables pour les services de portage de repas à domicile sous abonnement depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2022.

Les matériaux conformes à la réglementation suivent ci-après :

- Inox ;
- Verre (trempé borosilicate, sodo-calcique recuit, trempé sodo-calcique – cf. Annexe 4) ;
- Porcelaine<sup>8</sup> ;
- Céramique<sup>119</sup> ;
- Plastique réemployable.

Les matériaux non conformes à la réglementation suivent ci-après :

Tout contenant à usage **unique**, **c'est-à-dire** qui **n'est** pas conçu, créé ou mis sur le marché pour accomplir, pendant sa durée de vie, plusieurs trajets ou rotations, par exemple une barquette en carton ou cellulose.

---

<sup>7</sup> A notre connaissance, il n'y a pas de possibilité de recyclage pour le flux céramique / porcelaine. Pour rappel, la loi AGEC impose que les emballages ou contenants réemployables soient recyclables.

<sup>8</sup> A notre connaissance, il n'y a pas de possibilité de recyclage pour le flux céramique / porcelaine. Pour rappel, la loi AGEC impose que les emballages ou contenants réemployables soient recyclables.

<sup>9</sup> Bilan de la Tâche Nationale portant sur le fait que toutes les céramiques ne sont pas d'usage alimentaire en raison du vernis de revêtement : <https://www.economie.gouv.fr/dgccrf/barquettes-plastiques-boites-pizza-encore-trop-de-recipients-et-emballages-alimentaires-non>

## 1.2/ Points de vigilance

### 1.2.1/ Pour l'ensemble des types de contenants

Le **prix à l'achat** ne suffit pas pour discriminer les différents types de contenants mais reste tout de même un critère important. De multiples paramètres doivent être considérés.

Les points d'attention à garder en tête pour l'ensemble des types de contenants sont les suivants :

**1/ Vérification de l'aptitude au contact alimentaire du contenant** (vérifier la déclaration de conformité) ;

**2/ S'informer sur les conditions d'utilisation du contenant** (aptitude à la cuisson, à la réchauffe, ...)

**3/ S'informer sur le nombre de rotations** permis par le contenant considéré ;

**4/ Inspecter le contenant en fonction de sa praticité** en termes de lavage, séchage, et suivi mais aussi de son empilabilité, sa transparence, son poids et sa résistance aux chocs ;

**5/ S'assurer de l'aptitude des contenants** à recevoir un couvercle et éventuellement être thermoscellés ;

**6/ Vérifier la recyclabilité** du contenant (aptitude au tri, présence d'une collecte effective et recyclabilité physique avec des filières existantes ou réincorporation directe dans des procédés de production).

**7/ Réfléchir à l'organisation du dispositif de réemploi et au système incitatif pour garantir le retour des contenants** (ex consigne, gratification, échange).

Ci-après figure une liste des points de vigilance à avoir pour chaque type de contenant :

### 1.2.2/ Contenants en inox

- ➔ Le nombre de rotations permis est variable d'un fournisseur à l'autre : faire attention au nombre de rotations garanti ;
- ➔ Veiller à ce que la composition du contenant soit conforme à l'arrêté du 13 janvier 1976 relatif aux matériaux et objets en acier inoxydable au contact des denrées alimentaires (respect du principe d'inertie défini à l'art. 3 du règlement CE n°1935/2004). Pour les MCDA en acier inoxydable revêtus, respect des critères définis pour s'assurer de l'inertie (cf. " fiche métaux et alliages ") ;

- ➔ **Pour l'inox il n'y a pas de frein technique à la recyclabilité ; le point d'attention** se situe davantage au niveau de la collecte spécifique, mais les fabricants ont **de l'intérêt à récupérer ce matériau**. Des filières de collecte peuvent être mises en place avec les fabricants directement en fonction de la volumétrie pour la collecte des emballages en fin de vie ;
- ➔ **Vérifier l'origine des matières premières** et être attentif au document relatif aux **garanties de l'industriel** ;
- ➔ Vérifier **l'empilabilité** des contenants, variable en fonction du produit considéré ;
- ➔ Attention à la **qualité du joint** utilisé pour le couvercle (déclaration de conformité du MCDA, origine, alimentaire, durabilité, résistance à la chaleur et au lavage, praticité pour le lavage différencié en fonction de la forme du joint) ;
- ➔ Vigilance sur les chocs qui déforment les contenants et sont susceptibles **d'altérer leur étanchéité** ;
- ➔ Vérifier la compatibilité avec la chaleur et les biocides utilisés dans le cadre des process.

*Operculage :*

- ➔ Vérifier l'aptitude du contenant operculable à être **conditionné** et **livré** ;
- ➔ **Qualité de l'operculage** ;
- ➔ Tester l'efficacité à **long terme de l'operculage** (garantie de l'herméticité).

### *1.2.3/ Contenants en verre/opaline*

- ➔ Couvercles en **plastique** (voir la déclaration de conformité) ;
- ➔ Attention à la **mémoire de choc** des contenants ;
- ➔ Bien choisir son type de verre (verre sodocalcique recuit classique, verre **trempe** permettant d'avoir une **grande résistance** mécanique et thermique – 130°, verre borosilicate permettant un passage au four) ;
- ➔ Attention à la **qualité du joint et du couvercle** utilisés (déclaration de conformité, origine, durabilité, résistance à la chaleur et au lavage) ;
- ➔ **QR code impossible** pour le verre réduisant les options de suivi ;
- ➔ Pour le verre, des flux de recyclage existent, cependant il y a un point d'attention sur le **type de verre qui demande une séparation des flux**

spécifiques (pas de mélange entre le verre sodocalcique et le verre borosilicaté) ;

→ Attention au risque de **bris de verre** (corps étrangers).

#### 1.2.4/ Contenants en porcelaine/céramique

→ Vérifier que les **limites de migration pour le plomb et le cadmium ne sont pas franchies** (directive 84/500 transposée par l'arrêté du 7 novembre 1985) – S'agissant des matériaux en porcelaine et céramique, en plus du texte européen relatif aux migrations de plomb et de cadmium, la France a établi sur la base d'avis scientifiques reconnus et sur des standards également internationalement reconnus des limites de migration pour d'autres métaux lourds (arsenic, aluminium, ...). cf. la fiche de la DGCCRF qui concerne l'inertie des matériaux inorganiques, dont les céramiques : [https://www.economie.gouv.fr/files/files/directions\\_services/dgccrf/securite/p-roduits\\_alimentaires/materiaux\\_contact/doc\\_pdf/Fiches-materiaux-inorganiques.pdf?v=1622793638](https://www.economie.gouv.fr/files/files/directions_services/dgccrf/securite/p-roduits_alimentaires/materiaux_contact/doc_pdf/Fiches-materiaux-inorganiques.pdf?v=1622793638);

→ Attention à l'**herméticité** ;

→ Vérifier la compatibilité avec la chaleur et les biocides utilisés dans le cadre des process ;

→ Attention au risque de **bris de verre** (corps étrangers) ;

→ **A notre connaissance, il n'y a pas de possibilité de recyclage pour le flux céramique/porcelaine.**

### 1.2.5/ Contenants en plastique réemployable

- Nouveaux matériaux : manque de visibilité sur la recyclabilité des matériaux.
- Vérifier qu'il existe une déclaration de conformité permettant notamment d'attester l'aptitude au contact alimentaire des matériaux dans certaines conditions **d'utilisation**. En cas d'utilisation de ces contenants pour un réchauffage au microondes (en particulier dans le cas du service de portage à domicile), il convient de s'assurer de la compatibilité avec le réchauffage au microonde et du respect des dispositions en vigueur (cf. annexe 1 de la fiche exposant les dispositions concernant l'emploi des MCDA plastiques au four à micro-ondes<sup>10</sup>).
- Vigilance vis-à-vis des allégations SANS substances dangereuses.

A date, des substances sont classées en tant que perturbateurs endocriniens dans le règlement dit CLP (règlement 1272/2008). La liste de molécules à potentiel de perturbateurs endocriniens identifiées n'est pas exhaustive : certaines molécules encore autorisées peuvent être interdites à l'avenir (les procédures d'évaluation de certaines molécules sont en cours et très longues). De fait, il convient de ne pas se méprendre sur les appellations " sans perturbateurs endocriniens " dans la mesure où dans les faits, cette appellation prend en compte les molécules à potentiel de perturbateurs endocriniens réglementées par le règlement CLP.

#### Pour aller plus loin

Les autres substances sur lesquelles la vigilance est de mise, en plus de celles testées dans le cadre de la réglementation en vigueur, sont les suivantes :

<https://www.anses.fr/fr/system/files/REACH2019SA0179Ra-1.pdf>

<https://www.anses.fr/fr/system/files/REACH2019SA0179Ra.pdf>

- Vérifier la compatibilité avec la chaleur et les biocides utilisés dans le cadre des process.
- Vigilance sur l'efficacité des process de lavage et de séchage.

*Attention à la qualité du joint et du couvercle utilisés (déclaration de conformité, origine, durabilité, résistance à la chaleur et au lavage).*

---

<sup>10</sup>[https://www.economie.gouv.fr/files/files/directions\\_services/dgccrf/securite/produits\\_alimentaires/materiaux\\_contact/doc\\_pdf/fiches-materiaux-organiques-matieres-synthetiques.pdf?v=1651150177](https://www.economie.gouv.fr/files/files/directions_services/dgccrf/securite/produits_alimentaires/materiaux_contact/doc_pdf/fiches-materiaux-organiques-matieres-synthetiques.pdf?v=1651150177)

## 1.2.6/ Contenants en matériau MCDA en fibres végétales du type cellulosique

- **Marketing/communication trompeuse** : A ce stade et à notre connaissance, les matériaux en fibres végétales réemployables présents sur le marché sont à considérer comme du **plastique du fait de la présence d'une couche plastique**. En outre, leur fragilité ne leur permet pas **d'être lavés dans un lave-vaisselle professionnel** et ainsi d'être réemployés.
- Il existe des questionnements actuellement sur les **revêtements ou substances** ajoutés au cours du process de fabrication pour rendre la cellulose imperméable **et leurs impacts sur la santé et l'environnement**.
- Attention aux **certificats de conformité** : tout comme pour les matériaux inorganiques, il convient de s'assurer du respect des directives françaises relatives à **l'inertie des matériaux conformément à l'article 3** (fiche concernant l'inertie des matériaux organiques à base de matières végétales : [https://www.economie.gouv.fr/files/files/directions\\_services/dgccrf/secure/p/produits\\_alimentaires/materiaux\\_contact/doc\\_pdf/Fiches-materiaux-organiques-fibres-vegetales-v02.pdf?v=1558516251](https://www.economie.gouv.fr/files/files/directions_services/dgccrf/secure/p/produits_alimentaires/materiaux_contact/doc_pdf/Fiches-materiaux-organiques-fibres-vegetales-v02.pdf?v=1558516251) ) ; il existe aussi une fiche sur les papiers cartons fondée sur le même principe : **pour vérifier l'inertie de ces MCDA, des essais doivent être réalisés pour s'assurer du respect des valeurs limites de migration des contaminants qui sont d'intérêts** (notamment les phtalates qui sont des perturbateurs endocriniens).
- **Dans le cas d'une allégation " compostable "**, il faut **s'assurer** que le contenant est conforme à la norme NF 51800 (et non à la norme de compostage industriel EN 13432). Par ailleurs, dans le cadre du tri des biodéchets, ces contenants ne peuvent être collectés avec les déchets alimentaires (arrêté du 15 mars 2022).

*Vigilance : attention à la communication trompeuse*

De nouveaux matériaux en plastiques ont fait leur apparition sur le marché. Les appellations " biosourcés ", " biodégradables " (mention sur les produits par ailleurs interdite par la loi AGEC) ou encore " compostables " peuvent induire en erreur les **acteurs de la restauration collective. En effet, ce n'est pas parce qu'un matériau est biosourcé, biodégradable ou compostable qu'il ne s'agit pas de plastique. Certains fabricants trompent les consommateurs en ne nommant pas leurs produits clairement comme du plastique. Ils utilisent souvent le mot " naturel ".** Ainsi, à ce stade et à la connaissance des membres du GT Plastiques, les contenants réemployables-réutilisables dont les matériaux sont issus de fibres végétales (**barquettes cellulosiques, pulpe de maïs, canne à sucre, ...**) **réutilisables mis sur le marché sont revêtus d'un film en surface** et comportent donc une part de plastique.

Est-ce que des barquettes en fibres végétales sans liner plastique et operculées avec un film en cellulose peuvent répondre à la loi Egalim ?



Un contenant uniquement composé de fibres végétales et sans plastique peut répondre à cette obligation. Néanmoins, à notre connaissance, tous les **contenants réemployables mis sur le marché aujourd'hui comportent**, malgré tout, des **couches/films plastiques** afin d'assurer leur étanchéité et innocuité. Ils sont donc considérés comme étant en **plastique** et ne sont donc pas conformes aux dispositions de la loi EGALim.

## Cas spécifique des contenants en bambou ou mélamine – vigilance sur les allégations du type eco-friendly

Concernant les MCDA fabriqués avec du bambou, il convient d'avoir en tête la **non-autorisation du bambou** par le règlement sur les MCDA en plastique (RUE 10/2011). Il en est de même pour les autres substances d'origine végétale non évaluées pour l'usage dans les matières plastiques MCDA : poudre de maïs, pulpe de canne à sucre, bagasse, etc.

Si la confusion était possible auparavant avec les fibres de bois, autorisées par le règlement dans les MCDA plastiques, une **note de la Commission européenne a été largement diffusée en 2020 dans tous les Etats membres indiquant que le bambou ou les autres fibres végétales de ce type ne sont pas des fibres de bois et comme tout additif qui ne figure pas dans l'annexe du** règlement sur les MCDA plastiques, elles ne peuvent pas être ajoutées au plastique pour un usage de MCDA.

Il se trouve que ces MCDA en bambou et plastique et plus souvent en bambou et mélamine (un type de plastique) présentaient en outre une **instabilité dans le temps**. Ces MCDA étaient souvent présentés comme " *eco-friendly* " (et toutes les allégations " éco – quelque chose ") ou vertueux pour l'environnement seulement du fait de l'ajout d'un composant végétal dans le plastique. Mais un MCDA contenant du plastique reste un plastique quelle que soit l'origine des autres composants.

Tableau 1 Aide à la décision : cas de la mesure d'interdiction des contenants de cuisson, service et réchauffe en plastique

Matériau	Conformité mesure restauration scolaire	Coût		Recyclabilité	Aptitude au contact alimentaire avec un usage adapté <sup>11</sup>	Aptitude à la cuisson	Aptitude à la réchauffe	Aptitude au lavage/séchage	Poids	Transparence	Résistance aux chocs	Aptitude à l'operculage <sup>12</sup>	"Empliability"	Aptitude au stockage au froid et résistance à	Facilité d'enlèvement de l'opercule	Facilité d'ouverture du couvercle	Aptitude au suivi	
		Durée de vie/nb rotations permis	Prix achat															
Inox	OUI	***	€€	***	***	***	***	***	**	*	***	**	Selon le produit considéré	***	***	Dépend du couvercle et du contenant considérés c.f. rubrique couvercles	***	
Verre trempé borosilicate	OUI	***	€€€	***	***	***	***	***	*	***	**	En cours		***	En cours		Dépend du type de suivi – c.f. rubrique suivi <sup>13</sup>	
Verre trempé sodocalcique	OUI	***	€€€	***	***	** 130°C max	***	***	*	***	**	En cours		***	En cours			
Verre sodocalcique recuit (classique)	OUI	**	€€€	***	***	* 80°C max	**	***	*	***	*	En cours		***	En cours			
Porcelaine/céramique	OUI	**	€€€	KO	***	***	***	***	*	KO	*	En cours		***	En cours			***
Plastique réemployable	NON	Absence de produit sur le marché																
MCDA à base de fibres végétales (ex : cellulose) avec modification chimique/structurelle de la cellulose et/ou liner plastique	NON																	
MCDA à base de fibres végétales (ex : cellulose) avec <u>preuve de l'absence totale de plastique, biosourcé ou non, et liner compris</u>	Attention : à ce stade, ce type de contenant n'est pas disponible sur le marché <sup>14</sup> .																	

<sup>11</sup> Dans le respect des conditions d'utilisation préconisées par le metteur en marché.

<sup>12</sup> L'operculage permet un allègement des contenants, un suivi et une visibilité facilités mais génère des déchets contrairement aux couvercles classiques.

<sup>13</sup> Le suivi avec un QR code et un système de gravage n'est pas compatible avec le verre (en raison de la transparence du verre).

<sup>14</sup> Pour éviter toute non-conformité, le GT ne peut recommander l'utilisation de ce type de contenant à date.

Tableau 2 Outil d'aide à la décision : cas de l'obligation d'utiliser de la vaisselle, des couverts ainsi que des récipients de transport des aliments et des boissons réemployables pour les services de portage de repas à domicile sous abonnement

Matériau	Conformité mesure portage à domicile	Coût		Recyclabilité	Aptitude au contact alimentaire avec un usage adapté <sup>15</sup>	Aptitude à la cuisson	Aptitude à la réchauffe	Aptitude au lavage/séchage	Poids	Transparence	Résistance aux chocs	Aptitude à l'opercule <sup>16</sup>	" Empilabilité "	Aptitude au stockage au froid	Facilité d'enlèvement de l'opercule	Facilité d'ouverture du couvercle	Aptitude au suivi	
		Durée de vie/ nb rotations permis	Prix d'achat															
Inox	OUI	***	€€	***	***	***	***	***	**	*	***	**	Variable selon le produit considéré	***	***	Dépend du couvercle et du contenant considérés c.f. rubrique couvercles	***	
Verre trempé borosilicate	OUI	***	€€€	***	***	***	***	***	*	***	**	En cours		***	En cours		Dépend du type de suivi - c.f. rubrique suivi <sup>17</sup>	***
Verre trempé sodocalcique	OUI	***	€€€	***	***	** 130°C max	***	***	*	***	**	En cours		***	En cours			***
Verre sodocalcique recuit (classique)	OUI	**	€€€	***	***	* 80°C max	**	***	*	***	*	En cours		***	En cours			***
Porcelaine/céramique	OUI	**	€€€	KO	***	***	***	***	*	KO	*	En cours		***	En cours			***
Plastique réemployable	OUI	*	€€	**	**	* 100°C max <sup>18</sup>	**	**	***	***	***	***		***	***			KO
MCDA à base de fibres végétales (ex : cellulose) avec modification chimique/structurelle de la cellulose et/ou liner plastique	NON	X																
MCDA à base de fibres végétales (ex : cellulose) avec <b>preuve de l'absence totale de plastique</b> , biosourcé ou non, et liner compris	NON																	

<sup>15</sup> Dans le respect des conditions d'utilisation préconisées par le metteur en marché.

<sup>16</sup> L'opercule permet un allègement des contenants, un suivi et une visibilité facilités mais génère des déchets contrairement aux couvercles classiques.

<sup>17</sup> Le suivi avec un QR code et un système de gravage n'est pas compatible avec le verre (en raison de la transparence du verre).

<sup>18</sup> S'assurer du respect des dispositions (cf. [annexe 1 de la fiche](#) exposant les dispositions concernant l'emploi des MCDA plastiques au four à micro-ondes).

## 2 Outil d'aide à la décision : les couvercles

### 2.1/ A avoir en tête

S'agissant de la question des couvercles, il convient de distinguer deux cas de figure :

- ➔ Les couvercles de contenants de grande capacité du type bacs gastronomes ;
- ➔ Les contenants de plus petite capacité utilisés notamment dans le cadre du portage à domicile.

Dans le cas des grands contenants, les **aspects d'aptitude à la cuisson** sont à considérer.

Les couvercles peuvent conférer des fonctionnalités de traçabilité et de garantie du scellage.

- Les couvercles peuvent être utilisés comme supports du système de suivi des contenants : solutions du banderolage ou d'**impression directe sur le couvercle** (effaçable) ; **possibilité d'utiliser des étiquettes thermo-solubles** ayant toutefois des limites : en plus du coût élevé nécessaire pour retirer les étiquettes, les résidus thermo-solubles peuvent entraîner des dysfonctionnements des machines à laver.
- **La question de l'inviolabilité est** également à considérer : deux solutions sont présentes aujourd'hui sur le marché : le banderolage et le vide d'air partiel.

Des points de vigilance sont à considérer :

- ➔ Il faut être vigilant aux aspects de **praticité d'ouverture** que ce soit pour les petits ou les grands contenants (répétitivité des gestes pour les professionnels **et l'ergonomie au travail**) ;
- ➔ **Se référer à la déclaration de conformité du couvercle**, qui doit aussi porter sur le joint. Si le couvercle forme un tout avec le contenant, alors les spécificités du couvercle peuvent figurer dans la DC (déclaration de conformité) du contenant ;
- ➔ Il convient de veiller à la **facilité d'ouverture et de fermeture** des couvercles. Le **système de fermeture par vide d'air partiel permet**, après avoir procédé au vide d'air, à une préhension facilitée. Dans cas du service de portage à domicile, les **oreilles** permettent une ouverture facilitée par rapport aux **clapets** mais impliquent des difficultés de lavage et séchage ;
- ➔ **Risque de déformation** en cas de choc et de perte d'herméticité (cf. paragraphes précédents) ;

- Il est nécessaire de prêter une attention particulière à la **configuration des joints en silicone** (aspects de praticité de lavage, séchage, ...);
- Les couvercles en **bi-matière** ont tendance à **sécher difficilement**. De surcroît, il faut garder en tête le fait que le **silicone ne sèche pas bien, qu'il soit thermosoudé ou non** ;
- Il **est important d'utiliser** les **couvercles en plastique de manière adaptée** : il est **déconseillé de les (ré)chauffer** ;
- S'agissant des aspects d'**herméticité**, lorsque l'**herméticité n'est pas totale**, il peut se produire un déversement lors du transport ;
- Attention à la **qualité du silicone** : il est nécessaire de demander au metteur sur le marché la déclaration de conformité et la composition exacte du couvercle. Il **existe des qualités différentes de silicone**. Il **convient de s'assurer que le silicone est apte au contact alimentaire et à la réchauffe** (déclaration de **conformité à l'aptitude au contact alimentaire** qui doit mentionner les **conditions d'utilisation possible lors de la réchauffe**).

Attention : vigilance à garder en tête sur le silicone

Le silicone est une matière plastique. Le **silicone n'est acceptable que dans les conditions précisées au I-3** (paragraphe : *Quid des films étirables, opercules, banderolages ?*).

Deux cas de figures sont distingués dans cette rubrique :

### [2.2/ Le cas des contenants en inox](#)

Cf. tableau " Cas des couvercles des contenants en inox ".

### [2.3/ Le cas des contenants en verre et opaline](#)

Cf. tableau " Cas des couvercles des contenants en verre ".



Tableau 3 Outil d'aide à la décision : cas des couvercles des contenants en inox (KO = impossible)

COUVERCLES – CONTENANTS EN INOX															
Désignation et matière	Coût		Recyclabilité	Aptitude au contact alimentaire avec un usage <sup>19</sup> adapté <sup>20</sup>	Aptitude à la cuisson <sup>21</sup>	Aptitude à la réchauffe <sup>22</sup>	Complexité du lavage	Aptitude au séchage	Poids	Transparence	Résistance aux chocs	Herméticité	" Empliability "	Aptitude au stockage au froid et	Facilité d'ouverture I
	Durée de vie/ nb rotations <sup>23</sup> permis	Prix achat													
Couvercle en inox simple sans joint	***	€	***	***	***	***	***	***	***	KO	***	*24	Selon le produit considéré <sup>25</sup> Peut aller jusqu'à ***	***	***
Couvercle en inox avec joint silicone	***	€€	***	***	KO	KO <sup>29</sup>	**	**	***	KO	***	***		***	**
Couvercle en inox avec joint silicone et soupape pour sous-vide <sup>26</sup>	*** <sup>27</sup>	€€€	**28	***	KO	KO <sup>29</sup>	**	**	***	KO	***	***		***	*** <sup>29</sup>
Couvercle en verre et joint silicone	**30	€€€ <sup>31</sup>	**	***	KO	**29	**	*32	**	***	*	*33	*	***	***

<sup>19</sup> Vigilance : il est préconisé de ne pas mettre en contact les denrées alimentaires chaudes avec la partie siliconée du couvercle. Par ailleurs, il ne faut pas chauffer le silicone à température inadaptée au risque d'abîmer ou de déformer le silicone.

<sup>20</sup> Dans le respect des conditions d'utilisation préconisées par le metteur en marché.

<sup>21</sup> Vigilance : il est déconseillé de chauffer le silicone.

<sup>22</sup> Vigilance : il est déconseillé de réchauffer la silicone.

<sup>23</sup> Lorsque le joint est fixé sur l'ensemble du contour du couvercle, le couvercle assure une protection empêchant une torsion du joint.

<sup>24</sup> Nécessite une banderole pour le transport.

<sup>25</sup> Très variable en fonction du fournisseur mais il convient de préciser que les couvercles empilables sont ceux qui s'empilent le mieux.

<sup>27</sup> La durée de vie de la valve est à vérifier à l'usage.

<sup>28</sup> Le joint en silicone est retiré de l'inox du couvercle.

<sup>29</sup> Présence d'une goupille facilitant l'ouverture.

<sup>30</sup> Contrairement au couvercle en inox, le couvercle en verre ne permet pas une vulcanisation. De fait, le silicone ne peut pas avoir une adhésion optimale dans la mesure où dans le cas du verre, se pose la contrainte d'appliquer de la colle, moins durable.

<sup>31</sup> Déficit d'offre sur le marché expliquant l'augmentation du prix.

<sup>32</sup> Dû à la configuration du couvercle dans le cas du verre.

<sup>33</sup> Nécessite une banderole pour le transport.

Tableau 4 Outil d'aide à la décision : cas des couvercles des contenants en verre

COUVERCLES – CONTENANTS EN VERRE															
Désignation et matière	Coût		Recyclabilité	Aptitude au contact alimentaire avec un usage	Aptitude à la cuisson <sup>36</sup>	Aptitude à la réchauffe <sup>37</sup>	Complexité du lavage	Aptitude au séchage	Poids	Transparence	Résistance aux chocs	Herméticité	" Emplabilité "	Aptitude au stockage au froid et résistance à l'humidité	Facilité d'ouverture
	Durée de vie/ nb rotations	Prix d'achat													
Couvercle en plastique souple	**	€	** vérifier	***	KO	KO <sup>39</sup>	***	**	***	***	***	***	*	***	**
Couvercle en plastique avec joint silicone et oreille	**	€€	**	***	KO	KO <sup>22</sup>	*	*	**	***	***	***	*	***	**
Couvercle en verre avec joint silicone	**40	€€	**	***	KO <sup>22</sup>	KO <sup>22</sup>	**41	**	*	***	**42	*	*	***	**43

<sup>34</sup> Vigilance : il est préconisé de ne pas mettre en contact les denrées alimentaires chaudes avec la partie siliconée du couvercle.

<sup>35</sup> Dans le respect des conditions d'utilisation préconisées par le metteur en marché.

<sup>36</sup> Vigilance : il est déconseillé de chauffer le silicone.

<sup>37</sup> Vigilance : il est déconseillé de réchauffer le silicone.

<sup>38</sup> Lorsque le joint est fixé sur l'ensemble du contour du couvercle, le couvercle assure une protection empêchant une torsion du joint.

<sup>39</sup> Vigilance : il est préconisé de ne pas mettre en contact les denrées alimentaires chaudes avec la partie siliconée du couvercle. Par ailleurs, il ne faut pas chauffer le silicone à température inadaptée au risque d'abîmer ou de déformer le silicone.

<sup>40</sup> La goupille doit être changée régulièrement même si le couvercle peut durer un certain temps.

<sup>41</sup> Avec la soupape, la configuration du couvercle rend le lavage difficile, le lavage de la soupape requiert un bain spécifique.

<sup>42</sup> Lié à une fragilité de la soupape.

<sup>43</sup> Présence d'une goupille qui facilite l'ouverture.

### 3 Outil d'aide à la décision : cas des solutions de lavage

#### 3.1/ Le lavage des contenants requiert une organisation et l'élaboration d'un cahier des charges, qu'il soit internalisé ou externalisé

Le lavage des contenants s'intègre dans la boucle du réemploi, comme le montre la figure ci-après. Cette étape doit donc être considérée dans un schéma global.

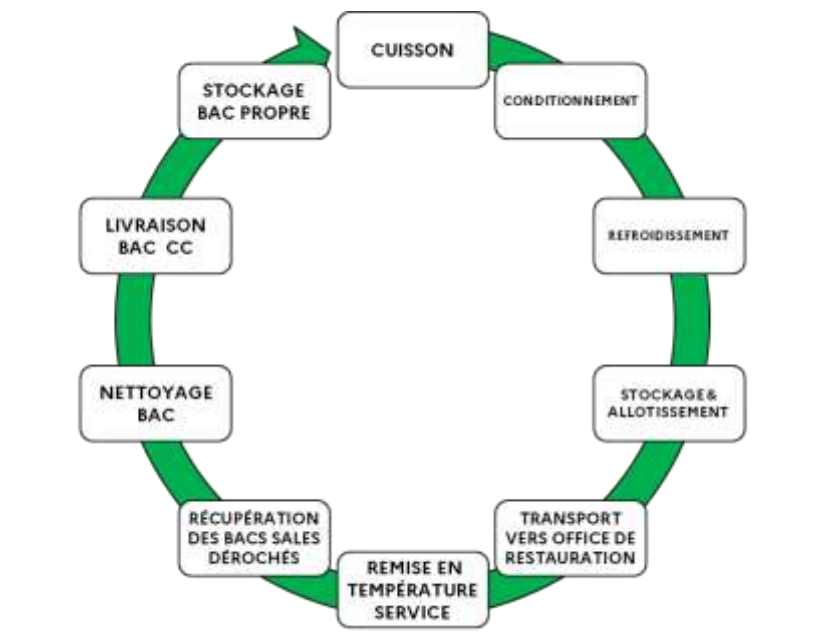


Figure 1 Processus en cuisine centrale pour assurer la boucle du réemploi (bacs dérochés : bacs ayant subi un bain permettant de retirer les résidus persistants, CC = cuisine centrale), adaptée de Nathalie BEUGNOT de Restau'Co

Avant de procéder au choix du type de lavage (externalisé ou internalisé), il faut avoir en tête sa capacité à internaliser ou externaliser le lavage et prendre en compte différents paramètres incluant :

- ➔ La **capacité surfacique** des locaux ;
- ➔ La **capacité de l'établissement** à mobiliser des **ETP supplémentaires** ;
- ➔ La **situation géographique** de l'établissement (présence ou absence de laverie/projet de laverie) ;
- ➔ La **disponibilité de personnel compétent** et la possibilité de mise en place de formations ;
- ➔ La **possibilité d'investissement en matériel** (machines de lavage) et en **surface de stockage supplémentaire**.

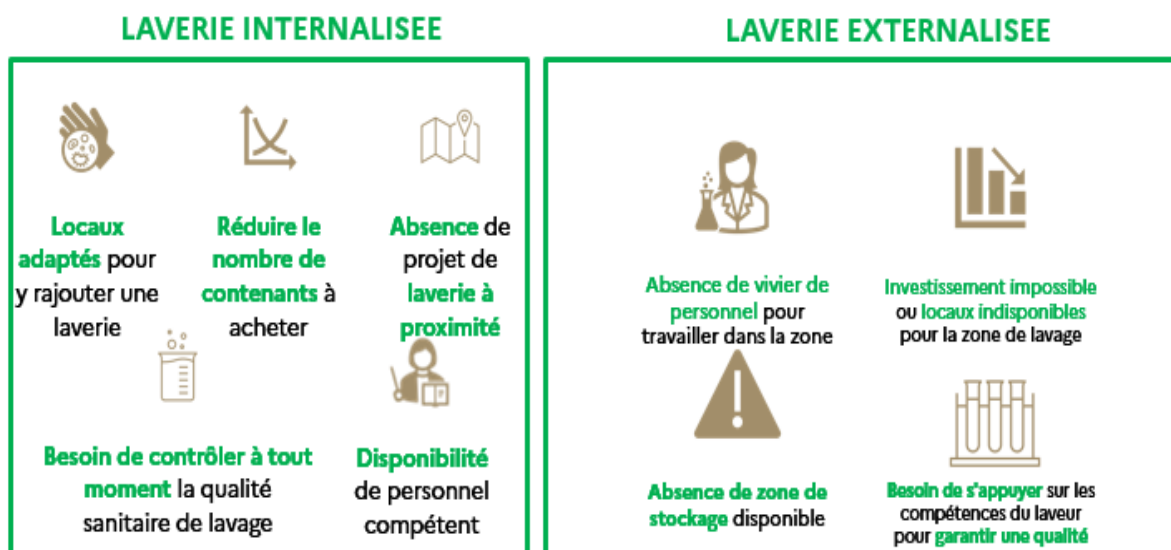


Figure 2 Paramètres à considérer pour procéder au choix du type de lavage (adaptée de Nathalie BEUGNOT de RESTAU'CO)

### 3.2/ Outil d'aide à la décision dans le choix du type de lavage en fonction de son impact

En fonction du **type de lavage** (internalisé, externalisé avec ou sans location de contenants), les **impacts** en termes **budgétaire**, de **ressources humaines**, **sanitaires** ou encore en termes de **réorganisation** seront différenciés.

Le tableau *infra* permet de guider les choix des acteurs de la restauration collective en fonction des différents **types d'impacts**.

Tableau 5 : Impacts en fonction du type de lavage (travaillé avec Nathalie BEUGNOT de Restau'Co)

IMPACTS EN FONCTION DU TYPE DE LAVAGE															
Identification des impacts/choix de lavage	IMPACT BUDGET <sup>44</sup>			IMPACT DURABILITE			IMPACT RH			IMPACT SANITAIRE			IMPACT FONCTIONNEMENT <sup>45</sup>		
	COUT INITIAL		Budget de fonctionnement	Flux de transport	Augmentation surface stockage	Limitation des impacts CO <sup>2</sup>	Augmentation de la masse salariale	Besoin de nouvelles compétences <sup>46</sup>	Sécurité & Santé au Travail <sup>47</sup>	Sécurisation de la boucle <sup>48</sup>	Structure soumise aux inspections sanitaires <sup>49</sup>	Limitation du Biscuit <sup>48</sup>	Locaux	Compatibilité des contenants	Gestion des aléas <sup>50</sup>
	Achat de bac	Aménagement de locaux													
LAVERIE INTERNALISEE	€€	€€€	€	***	*	***	*	*	*	***	***	***	*	***	**
LAVERIE EXTERNALISEE AVEC LOCATION DE CONTENANT	0	***	€€€	*51	***	*52	***	**	**	**	KO <sup>53</sup>	**	***	*	*
LAVERIE EXTERNALISEE	€€€	€€	€€	*	*54	*	***	**	**	**	KO <sup>23</sup>	*	*	**	**

<sup>44</sup> Le budget doit être évalué à la fois sur les aspects d'investissements directs (travaux d'agrandissement des locaux, investissement en matériel de lavage) mais aussi sur les coûts de fonctionnement (la contractualisation avec un prestataire de lavage présente un coût de fonctionnement plus important).

<sup>45</sup> Si on installe une laverie, il faut repenser les locaux et les flux propres et sales.

<sup>46</sup> Besoin de formation (sécurité sanitaire) dans tous les cas de figure.

<sup>47</sup> En internalisé, la laverie est un endroit où il fait chaud et humide qui accroît le risque de troubles musculo-squelettiques (TMS) (rotation et humidité posant difficulté). Dans le cas des laveries externalisées, la manipulation des bacs augmente aussi le risque de TMS (livraison des bacs posant difficulté : une fois que les palettes de bacs lavés sont en cuisine, il faut pouvoir être en mesure de les manipuler).

<sup>48</sup> A titre d'exemple, en cas de non-conformité de lavage, il y a un blocage de la livraison qui entraîne un dysfonctionnement grave de la production de repas. Le risque est que certains opérateurs acceptent des bacs avec une qualité sanitaire non optimale faute d'alternative (absence de bacs de secours) et de générer un risque sanitaire important (la réchauffe des bacs ne permet pas d'écarter le risque sanitaire ni d'éviter les cas de toxi-infections) : **LES CONVIVÉS SONT DES POPULATIONS SENSIBLES ET IL EST IMPERATIF D'AVOIR DES CONTENANTS PARFAITEMENT PROPRES ET SECS : LE COMPROMIS EST INENVISAGEABLE.**

<sup>49</sup> Absence d'adéquation entre les contraintes des laveries externalisées, non soumises à des contrôles sanitaires officiels et les besoins des acteurs de la restauration en matière de conformité sanitaire.

<sup>50</sup> Prévision de solutions alternatives en cas de blocage de l'eau, de panne, de grève ... La solution de lavage externalisé avec location des bacs rend les acteurs dépendants et démunis en cas de problème, d'où l'importance de prévoir des plans B.

<sup>51</sup> Dépend de la proximité du prestataire de lavage.

<sup>52</sup> Si la laverie est à proximité, l'impact environnemental sera différent.

<sup>53</sup> Pour pallier l'absence d'inspection, proposer un plan d'autocontrôle adapté à son plan de maîtrise sanitaire.

<sup>54</sup> Dépend de la négociation avec le prestataire de lavage pour une prise en charge du stockage des bacs (qui a un coût) : pendant les vacances scolaires par exemple, il faut pouvoir assurer le stockage des bacs propres.

### 3.3/ Les différents types de solutions de lavage

#### 3.3.1/ Le lavage internalisé

La mise en place d'un **process de lavage internalisé** nécessite de prendre en compte les aspects suivants :

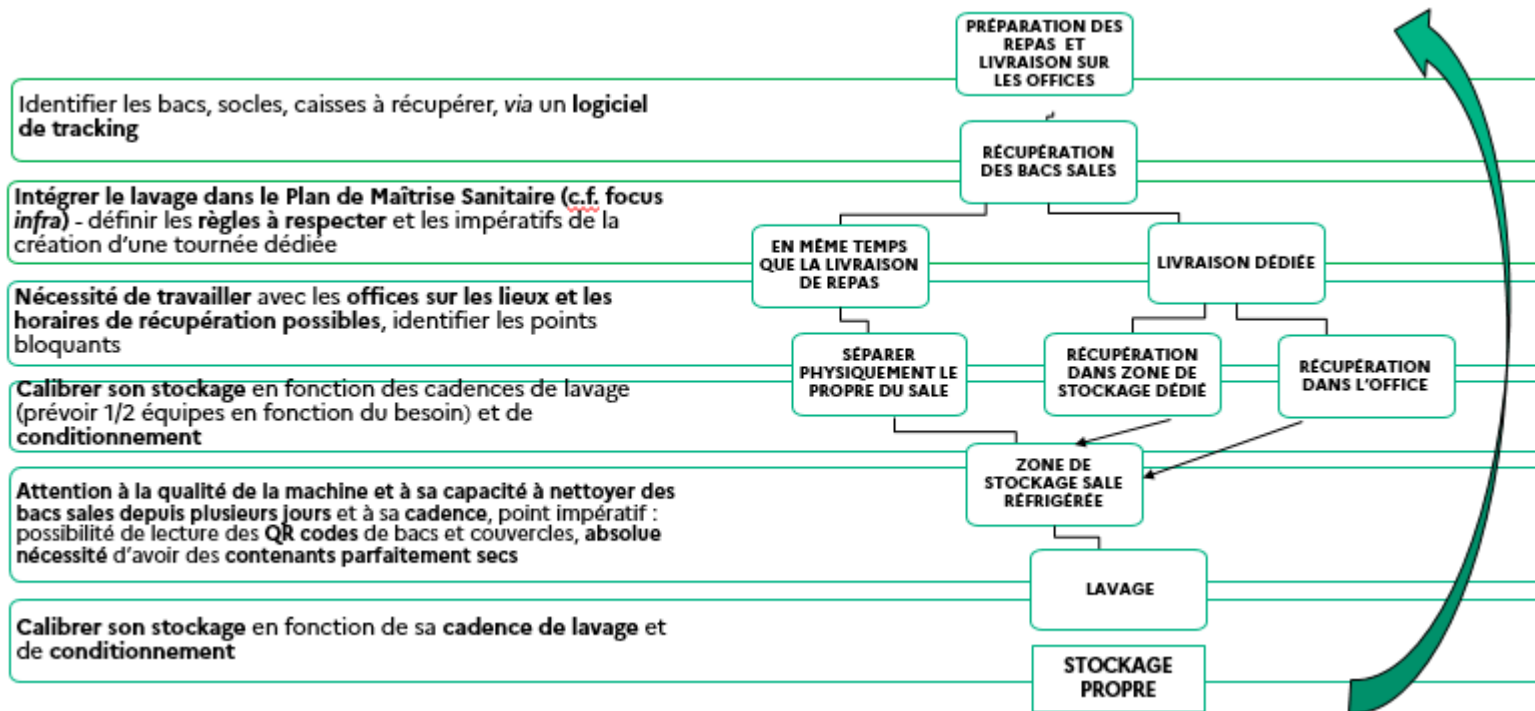


Figure 3 Lavage internalisé (travaillé avec Nathalie BEUGNOT de Restau'Co)

Focus PMS : Le plan de maîtrise sanitaire, ou PMS, est un ensemble de mesures préventives et d'autocontrôle ayant pour but de maintenir l'hygiène alimentaire.



### Avantages

- Réduction du nombre de contenants à acheter ;
- Limitation du risque sanitaire lié à la durée de stockage des contenants sales ;
- Possibilité de contrôler à tout moment la qualité sanitaire de lavage.

### Inconvénients

- Nécessité de se professionnaliser (nouvelles compétences à trouver) ;
- Nécessité d'avoir un **chef d'équipe qui contrôle** la bonne conduite des process de lavage ;
- Trouver les capacités de stockage pour les contenants sales et propres ;
- Trouver les capacités de stockage pour les contenants **durant l'absence d'activité du restaurant** qui peut atteindre 110 jours pour le scolaire ;
- Investissement important pour la surface et les machines de lavage ;
- Personnel supplémentaire ;
- Possibilité d'occurrence d'une **problématique de dureté de l'eau** (prévoir des achats d'adoucisseurs en particulier) ;
- Mise en place du **procédé de lavage/séchage** et son intégration dans le **plan de maîtrise sanitaire** ;
- Possibilité d'occurrence de **panne de la machine de lavage** : prévoir un service après-vente dans le cahier des charges et la quantité et le stockage de contenants en fonction de la durée nécessaire à l'intervention ;
- Avoir une **machine à laver qui permette une bonne qualité** du lavage et de séchage à 100% ;
- L'impact de l'investissement pour acquérir un **surplus de matériel** pour permettre une **rotation entre lavage, distribution et utilisation en cuisine centrale** est à prendre en compte.

#### 3.3.2/ Le lavage externalisé

La mise en place d'un **process de lavage externalisé** nécessite de prendre en compte les aspects suivants :

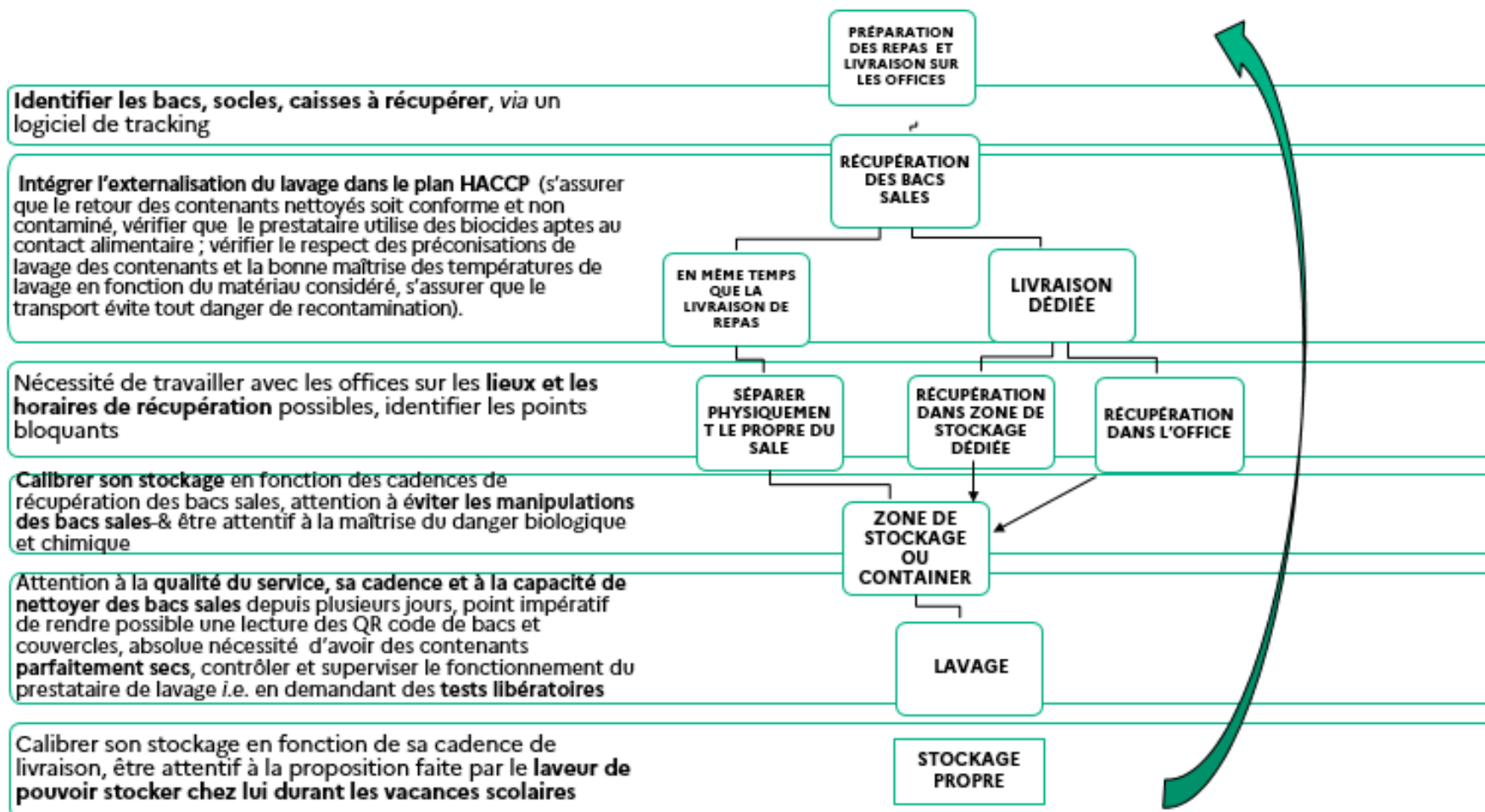


Figure 4 Lavage externalisé (travaillé avec Nathalie BEUGNOT de Restau'Co)

## Cas du lavage externalisé avec location de matériel

### *Avantages*

- Personnel supplémentaire non nécessaire ;
- Possibilité de gérer un stockage complet de bacs propres ;
- Délégation de la compétence ;
- **Absence d'investissement** de matériel de lavage et de contenant.

### *Inconvénients*

- Nécessité de développer une organisation pour le transport (avoir un container, élaborer un cahier des charges rigoureux qui réponde aux exigences sanitaires) ;
- Uniformité des contenants : impossibilité de choix, qui pourrait ne pas être compatible avec un fonctionnement idéal ;
- Nécessité de dérochage car le nettoyage est différé (problématique de la gestion des vendredis et des vacances scolaires) ;
- Surcoût en fonctionnement ;
- Absence de maîtrise de la qualité du lavage.

## Cas du lavage externalisé sans location de matériel

### *Avantages*

- Personnel supplémentaire non nécessaire ;
- Possibilité de gérer un stockage temporaire ;
- Délégation de la compétence ;
- **Absence d'investissement de matériel de lavage** ;
- Possibilité de choisir sa propre gamme de contenants dans une certaine mesure (acceptabilité par l'industriel de lavage).

### *Inconvénients*

- Nécessité de développer une organisation pour le transport (avoir un container, élaborer un cahier des charges rigoureux qui réponde aux exigences sanitaires) ;
- Possible non adéquation du contenant choisi par rapport aux procédures de lavage.
- Nécessité de dérochage car le nettoyage est différé (problématique de la gestion des vendredis et des vacances scolaires) ;
- Impact financier important pour l'acquisition de contenants supplémentaires permettant la bonne rotation des stocks (non envisagé) ;
- Audit du prestataire et du respect du cahier des charges à contractualiser : type de biocide à utiliser (en fonction du type de contenant, information uniquement détenue par l'établissement de restauration propriétaire des contenants) ;

- Impossibilité de distinguer des contenants inox distincts en alliages qui pourraient être dégradés par des biocides inappropriés (aluminium quaternaires) ;
- Surcoût en fonctionnement ;
- Absence de maîtrise de la qualité du lavage.

### 3.4/ Cartographie des centrales de lavage

L'ADEME a mis en ligne une [cartographie](#) répertoriant plus d'une cinquantaine de centres en fonctionnement sur le territoire français (dont 1 centre à la Réunion). Les centres répertoriés proposent un lavage mutualisé d'emballages (ayant la capacité de laver pour le compte de plusieurs clients).

Le recensement des centres de lavage a été réalisé sur la base des déclarations **d'acteurs de lavage, recueillies lors d'une enquête réalisée de septembre 2022 à juillet 2023.**

La cartographie permet de filtrer les centres de lavage notamment par région et par type d'emballage lavé (bouteilles, fûts, contenants de restauration, conteneur à emballage souple ou rigide, ...).

### 3.5/ Points de vigilance

Les points de vigilance à avoir en tête pour les différents types de lavage sont schématisés ci-après :



### LIEU DE CONSOMMATION

Définir la reverse logistique (récupération des bacs sales en vue du lavage pour assurer une boucle de réemploi efficiente)



### PLATEFORME LOGISTIQUE / CUISINE

Identifier les nécessités de stockage des contenants propres & sales



### LIEU DE LAVAGE

#### Si externalisé :

Intégrer l'externalisation du lavage dans le plan HACCP  
Contrôler et superviser le fonctionnement du prestataire de lavage et s'assurer que le prestataire maîtrise les dangers biologique et chimique

Vérifier la prise en compte des préconisations de lavage des contenants et maîtrise les températures de lavage adaptées

Vérifier que les temps de parcours sont compatibles pour assurer la reverse logistique

#### Si internalisé :

Intégrer le lavage des contenants dans son PMS



### RETOUR CUISINE

Définir la distance acceptable  
Définir la rotation acceptable

Définir les conditions de contrôle sanitaire et qualité et la limite acceptable

S'assurer que le transport évite tout danger de recontamination

S'assurer que le retour des contenants nettoyés soit conforme et non contaminé

Figure 5 Choix du lavage-définir ses priorités (adaptée de Nathalie BEUGNOT Restau'Co)

### 3.5.1/ Lavage internalisé

Le bon usage des conditionnements est contrôlé par les DDPP et doit être intégré dans le PMS de chaque établissement.

- Effectuer un nombre de rotations adapté à la capacité du contenant ;
- Avoir recours aux biocides adaptés ;
- Prévoir un stock tampon en cas d'arrêt de la machine (grève, panne, ...) ;
- Être vigilant à l'efficacité du lavage et du séchage ;
- Prendre en compte les protocoles de lavage inscrits dans les fiches techniques différenciées en fonction du contenant considéré ;
- Capacité de stockage pendant les périodes creuses;
- Possibilité d'occurrence d'une problématique de dureté de l'eau (prévoir des achats d'adoucisseurs en particulier) ;
- Ne pas négliger la nécessité de mise en place de nouveaux process ;
- Possibilité d'occurrence de panne : prévoir un service après-vente dans le cahier des charges ;
- Avoir une machine à laver (ou un tunnel de lavage) qui permette une bonne qualité du lavage et de séchage et prévoir sa maintenance (notamment pour vérifier l'absence de buses de rinçage bouchées, ou le bon usage des pompes et de la température de l'eau, etc.) ;
- Ne pas sous-estimer les problématiques de séchage des contenants.

### 3.5.2/ Lavage externalisé

Les opérateurs du lavage externalisé ne sont pas soumis à une quelconque obligation de déclaration auprès de la DDPP et ne sont pas soumis à des procédures de contrôles sanitaires de l'administration dans la mesure où ils ne sont pas considérés comme des exploitants de la chaîne alimentaire : ils ne distribuent pas de denrées alimentaires.

Il convient donc d'être vigilant sur certains aspects avant d'entamer toute contractualisation avec ces opérateurs :

1/ En intégrant l'externalisation du lavage dans le plan HACCP ;

2/ En contrôlant et supervisant le fonctionnement du prestataire de lavage (il convient de s'assurer que le prestataire maîtrise à la fois les dangers biologiques, chimiques et physiques, en particulier le bris de verre le cas échéant) : il faut s'assurer que le retour des contenants nettoyés soit conforme, et qu'ils soient intacts et non contaminés ;

- 3/ En vérifiant que le prestataire de lavage utilise des biocides autorisés pour cet usage<sup>55 56</sup>; et de le spécifier dans le cahier des charges (*cf.* remarques *infra*);
- 4/ En vérifiant que le prestataire de lavage prend en compte les préconisations de lavage des contenants et maîtrise les températures de lavage en fonction du matériau considéré ;
- 5/ En s'assurant que le transport évite tout danger de recontamination et de bris de verre ;
- 6/ En intégrant des **exigences d'information** sur les flux **d'eau optimisé** (en m<sup>3</sup>).

#### Avec location de matériel

- Absence de **contrôle** de l'efficacité des process de lavage ;
- **Absence d'agrément** permettant de garantir l'efficacité des lavages effectués ;
- Prendre en compte les **protocoles de lavage** précisés dans les fiches techniques et différenciés en fonction du contenant considéré ;
- Attention à la **qualité du lavage** ;
- Réfléchir à la mise en place d'un process de **suivi du contenant**.

#### Sans location de matériel

- Absence de **contrôle** de l'efficacité des process de lavage ;
- **Absence d'agrément** permettant de garantir l'efficacité des lavages effectués ;
- Prendre en compte les **protocoles** de lavage précisés dans les fiches techniques et différenciés en fonction du contenant considéré ;
- Attention à la **qualité du lavage** ;
- Attention au **suivi du contenant** pour ne pas mélanger les contenants.

---

<sup>55</sup> Les biocides doivent obtenir une autorisation

<sup>56</sup> Les biocides doivent obtenir une autorisation



### *Le lavage en agro-industrie*

Possibilité du recours à des opérateurs de lavage pour l'industrie agro-alimentaire : dans le monde de la restauration, il y a beaucoup moins d'opérateurs que dans l'industrie agro-alimentaire et pour le lavage des contenants, le modèle industriel est plus avantageux que celui de la restauration. Les trois opérateurs existants pour la restauration collective ont atteint une limite. Les industriels du secteur des industries agro-alimentaires ont un résultat de qualité de lavage largement supérieur à celui de la restauration collective.

4

### **Outil d'aide à la décision : cas des solutions de suivi des contenants**

L'un des enjeux d'un dispositif de réemploi efficient repose sur le retour des contenants, ce qui implique d'en assurer le suivi. Il est donc conseillé de mettre en place un système de suivi des contenants.

Avant de procéder au choix d'une solution de suivi, il convient de savoir si l'on souhaite :

- ➔ Suivre le contenant uniquement pour assurer le retour des bacs,
- ➔ Suivre le contenant et le contenu ;
- ➔ Optimiser les flux.

Le tableau 4 présente les avantages et inconvénients de ces trois modes de suivi.

Il existe différents systèmes de suivi des contenants :

- ➔ Les étiquettes (incluant les systèmes QR code ou RFID<sup>57</sup>);
- ➔ Les gravures (laser ou micro gravure à percussion) ;
- ➔ Le marquage au jet d'encre.

Le tableau 5 présente les caractéristiques techniques des technologies d'identification pour des contenants alimentaires réutilisables. Les critères considérés incluent le coût, la durabilité, les performances de lecture, la possibilité d'écriture de données, la normalisation de la codification, la compatibilité matière, l'aptitude à l'automatisation, la compatibilité sanitaire, les contraintes de lecture, et les moyens de marquage. Pour chaque information, une notation de 1 à 5 indiquant pour 1 (faible) jusqu'à 5 (fort). Les explications du tableau sont présentées en annexe 5.

---

<sup>57</sup> La radio-identification, le plus souvent désignée par l'acronyme RFID (de l'anglais " *radio frequency identification* "), est une méthode pour mémoriser et récupérer des données à distance en utilisant des marqueurs appelés " radio-étiquettes "

Les choix de technologies doivent être basés sur les priorités spécifiques, telles que la durabilité, les performances de lecture, la possibilité d'écriture de données, la pertinence métier et les coûts. Les technologies comme la gravure laser et la RFID<sup>64</sup> offrent une haute durabilité et des performances de lecture supérieures, tandis que les étiquettes QR-code et le marquage jet d'encre peuvent être plus économiques mais moins durables. La compatibilité sanitaire est généralement élevée pour toutes les technologies, mais les matériaux et la colle utilisés pour les étiquettes doivent être soigneusement choisis pour répondre aux normes.

Tableau 6 Modes de suivi des contenants (adapté de HubOne)

CHOIX DU MODE DE TRACABILITE	AVANTAGES	POINTS DE VIGILANCE
SUIVI DU CONTENANT POUR ASSURER LE RETOUR DES BACS	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Permet d'assurer la boucle des bacs</li> <li>- Simple à mettre en place</li> <li>- Ne nécessite pas de développement important</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ne permet pas de connaître les contenus antérieurs des contenants</li> <li>- Absence de sécurité de retrait des bacs en cas de problème de sécurité alimentaire lié à un mauvais lavage</li> <li>- Absence d'information sur le contenu des contenants, contraignant les opérateurs à ouvrir les contenants</li> <li>- Impossibilité d'aide à l'allotissement et la préparation de commandes, le QR code de bac n'ayant pas les informations nécessaires</li> <li>- Requiert une régularité des pratiques et un oubli peut impacter la fiabilité des données</li> </ul>
SUIVI DU CONTENANT ET DU CONTENU POUR GARANTIR UNE QUALITE OPTIMALE	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gestion optimisée des quantités à produire et des deltas fabrication/commande/livraison</li> <li>- Identification possible des points d'attention (ex-limitation des durées de stockage, indication des non-conformités, gestion des stocks de bacs et alerte avant rupture...)</li> <li>- Suivi de la sécurité alimentaire par ce biais pouvant aller jusqu'à l'enregistrement des températures</li> <li>- Possibilité de suivre les activités de la cuisine centrale de l'élaboration du menu (API avec la GPAO à prévoir) à l'allotissement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Attention au logiciel de GPAO<sup>58</sup> qui n'est pas toujours ouvert à des API<sup>59</sup> ou des interfaçages</li> <li>- Requiert une régularité des pratiques : un oubli peut impacter la fiabilité des données</li> </ul>
OPTIMISATION DES FLUX	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Suivi complet des processus de la réception au retour des bacs</li> <li>- Optimisation des tournées pour limiter les impacts</li> <li>- Possibilité d'optimiser via les tableaux de bord tous les flux de la cuisine centrale de la réception des marchandises à la livraison des repas et aux retours des bacs</li> <li>- Calcul d'impact CO<sub>2</sub> possible</li> <li>- Suivi des livraisons et des non-conformités à tout moment</li> <li>- Limitation des erreurs de livraison via l'aide à la préparation des piles et des livraisons</li> </ul>	<p>Requiert une régularité des pratiques : un oubli peut impacter la fiabilité des données</p>

<sup>58</sup> La gestion de la production assistée par ordinateur (souvent abrégée en GPAO) est une méthode de gestion de la production assistée d'un logiciel.

<sup>59</sup> Une API (application programming interface ou " interface de programmation d'application ") est une interface logicielle qui permet de " connecter " un logiciel ou un service à un autre logiciel ou service afin d'échanger des données et des fonctionnalités.

Tableau 7 Les différentes solutions de suivi (source : HubOne et Nathalie BEUGNOT de Restau'Co)

Technologie	Coût	Durabilité	Performances de lecture	Possibilité d'écriture de données	Normalisation GTIN <sup>60</sup> /GRAI <sup>61</sup>	Compatibilité matière	Aptitude à l'automatisation	Compatibilité sanitaire	Contraintes de lecture	Moyens de marquage
Étiquette QR code	3	3	4	3	5	5	3	4	3	Par un tiers, remplaçable sur site d'exploitation
Gravure laser	4	5	5	2	4 /5	5	5	5	4	Chez le fabricant, apposable par un tiers
Micro gravure à percussion	4	5	4	2	4/5	5	5	5	4	Chez le fabricant, apposable par un tiers
Étiquette RFID	5	4	5	5	5	5	3	3/5	5	Par un tiers, remplaçable sur site d'exploitation
Marquage jet d'encre	3	2	3	3	5	5	5	4	3	Chez le fabricant, apposable par un tiers

<sup>60</sup> Le code article international, ou code GTIN (*Global Trade Identification Number*), est un code unique et internationalement reconnu attribué à un produit

<sup>61</sup> Un *Global Returnable Asset Identifier* (GRAI) est utilisé pour identifier des dispositifs réutilisables de façon unique et univoque.

## 5 Outil d'aide à la décision : cas des solutions d'ergonomie

Trois points sont à prendre en compte pour appréhender l'approche ergonomique.

1. L'approche de l'enjeu d'ergonomie est une approche " **systèmes de travail** " : il faut en effet prendre les situations de travail dans leur globalité pour viser une performance globale sur la qualité, la productivité, la santé et la transition écologique ;
2. L'approche ergonomique doit être centrée sur l'**accompagnement à la conduite au changement** avec une approche de terrain pragmatique et concrète qui s'appuie sur l'analyse du fonctionnement réel de la structure ;
3. L'approche ergonomique repose sur une **structuration sociale** qui mobilise les acteurs internes afin de sécuriser l'efficacité des solutions et favoriser l'**appropriation des changements**.

L'**ensemble des process** doit être criblé et apprécié pour traiter le sujet de l'ergonomie :

- Livraison des contenants (exemple : **achats d'éventuels véhicules de transport** adaptés au transport des contenants, aménagement des véhicules de transport, mise en place de rampes, ...) ;
- Lavage ;
- Organisation des manipulations amont et aval ;
- Organisation spatiale et matérielle (exemple : investissement dans du matériel de cuisson adapté à la cuisson des contenants, ...);
- Intégration de nouvelles activités (dérochage, stockage, empilement, **désempilement des contenants, ...**).

Plusieurs types d'actions peuvent être étudiées et mises en œuvre pour prendre en compte l'enjeu d'ergonomie :

1. Actions d'ordre technique (moyens matériels) ;
2. Actions de réorganisation de l'espace (implantation du matériel, localisation des manipulations) ;
3. Action de réorganisation des process de travail ;
4. Action de formation du personnel ;
5. Action de changement de ressources (nombre d'ETP).

L'approche est intégrative : l'exigence réglementaire doit être intégrée à une organisation au travail et centrée sur la conduite du changement et l'appropriation du changement.

## IV - Guide – dispositifs de financements existants

### ① *Cadre général*

Les acteurs de la restauration collective sont responsables de la mise sur le marché de certains types d'emballages. A ce titre, ils doivent contribuer à mettre en œuvre les filières à responsabilité élargie des producteurs (REP). Ces dispositifs reposent sur le principe selon lequel les acteurs de la restauration collective sont responsables de la mise sur le marché de certains emballages, peuvent être rendus responsables de financer ou d'organiser la prévention et la gestion des déchets issus de ces emballages en fin de vie. Il s'agit d'une application du principe pollueur-payeur. Un tel dispositif permet l'intégration par le producteur du coût de prévention et de gestion des déchets dans le coût du produit, ce qui l'incite à l'éco-conception de son produit pour réduire ces coûts.

Les producteurs s'organisent collectivement pour assurer ces obligations dans le cadre d'éco-organismes à but non lucratif, agréés par les pouvoirs publics.

Dans le cas de deux REP, les éco-organismes agréés devront développer une offre de service de reprise sans frais auprès des professionnels de la restauration pour les emballages de la restauration et pour les emballages "mixtes alimentaires". Ils devront également couvrir les coûts liés au réemploi de ces emballages ou mettre en place de nouveaux services de réemploi. Les contributions versées aux éco-organismes sont modulées avec des primes et/ou des pénalités, selon des critères environnementaux incitatifs liés à l'éco-conception des produits, pour faire prendre conscience aux producteurs de l'intérêt de concevoir des produits qui sont facilement triables, recyclables ou qui intègrent des matières premières de recyclage.

Dans ce cadre, en fonction du type d'emballage considéré, il y a une filière REP associée :

1. **Cas des emballages " mixtes alimentaires "** : la REP emballages ménagers concerne ce type d'emballages. Actuellement, les éco-organismes agréés sont Adelphe, CITEO et Léko. En tant que metteurs sur le marché des emballages mixtes alimentaires, notamment dans le cadre du portage à domicile, les acteurs de la restauration collective doivent déclarer les emballages mis sur le marché à l'éco-organisme auquel ils ont adhéré et se soumettre aux écocontributions sur les mises en marché.
2. **Cas des emballages de la restauration** : la REP emballages de la restauration concerne les emballages utilisés par les professionnels de la restauration. En tant que metteurs sur le marché d'emballages de la restauration (ex : bacs gastronomes n'ayant pas le rôle de contenants mais bien d'emballages), les acteurs de la

restauration collective doivent déclarer à CITEO PRO et se soumettre aux écocontributions sur les mises en marché. Seuls les emballages primaires grands formats de produits alimentaires spécifiquement utilisés en restauration seront concernés par cette nouvelle REP.

On peut parler de " REP au format " car c'est le poids ou le volume du produit qui va définir s'il relève de la REP Emballages de la restauration (uniquement pour les produits mixtes, les produits exclusifs aux professionnels sont dans la REP professionnelle, qu'importe leur format). Si le format du produit emballé est supérieur aux valeurs de la liste des produits présentés dans l'annexe de l'arrêté du 20 juillet 2023<sup>62</sup>, l'emballage appartient au périmètre de la REP Emballages de la restauration. Sinon, on parle d'emballages mixtes alimentaires et ces emballages, hors du périmètre de la REP Emballages de restauration, rejoignent la REP des emballages ménagers déjà en vigueur.

Également détenteurs de déchets d'emballages recyclables, les acteurs de la restauration collective se voient reprendre à coûts réduits leurs déchets d'emballages recyclables par leur prestataire habituel. Citeo Pro contractualisera directement avec ces derniers.

Les éco-organismes doivent dépenser 5% de leurs financements (écocontributions payées entre autres par les acteurs de la restauration collective) pour le réemploi et doivent accompagner la transition vers le réemploi. Les offres de financements réemploi 2024 sont différentes en fonction du cas de figure (restauration collective, portage à domicile) :

1. **Appel à Manifestation d'Intérêt collectivités et restauration Citeo** pour le portage à domicile (), dans le cadre de la REP emballages ménagers pour les collectivités en contrat CAP avec Citeo;
2. **Appel à projet (AAP) 5% Citeo Pro** pour la restauration collective ayant adhéré. Ce financement concerne les études, expérimentations et opérations de réemploi dédiés aux emballages de la restauration, donc hors portage à domicile.
3. **Pour la restauration collective, Citeo Pro va aussi soutenir les boucles de réemploi des bacs gastronomes réemployés entre une cuisine centrale et une cuisine satellite.** Le montant du financement par bac est en cours de définition et la plateforme de déclarations de boucles devrait voir le jour avant la fin de l'année. Ce financement sera rétroactif au 15 mars 2024.

En plus de ces trois dispositifs, un dispositif de l'ADEME " Aides au réemploi des emballages et des contenants 2024 " permet quant à lui aux acteurs de la restauration collective hors périmètre portage à domicile de financer des investissements

---

<sup>62</sup> <https://www.legifrance.gouv.fr/jorf/id/JORFTEXT000047873374>

favorisant le réemploi. En revanche, cet AAP ne finance pas les frais de fonctionnement liés à la mise en place du réemploi.

Un AAP ADEME est également prévu au deuxième semestre 2024 : il ciblera les **fabricants d'emballages et de contenants et accompagnera les projets d'adaptation** des emballages / contenants réemployables aux spécificités de la restauration collective (aides aux études de faisabilité et tests, ainsi qu'aux expérimentations).

De manière plus prospective, l'AAP à projets de l'Agence nationale de la recherche (ANR) " Emballages et contenants alimentaires et politiques de durabilité : nouvelles **contraintes d'alimentarité et impacts sur la nutrition et la santé** " déployé en 2024 permet de soutenir des axes de recherche fondamentale et appliquée qui **permettront d'identifier et de lever les verrous dans la conception et le développement d'emballages dont l'alimentarité** (innocuités toxicologique, éco-toxicologique et microbiologique) sera garantie, même en cas de réduction, de recyclage, de réemploi et de vente en vrac, tout en garantissant leurs fonctionnalités spécifiques garantissant la durée de vie et la qualité *ad hoc* de l'aliment au contact, en lien avec les attentes des consommateurs.

## **2** *Appel à manifestation d'intérêt de Citeo dans le cadre de la REP ménagers destiné à accompagner les collectivités et entreprises dans le développement du réemploi des emballages*

### 2.1/ Contexte

Entreprise agréée par l'Etat pour réduire l'impact environnemental des emballages, Citeo lance un appel à projets (AAP), doté d'une enveloppe de **50 millions d'euros par an**, pour **financer et accompagner les projets de développement du réemploi des emballages ménagers**.

Les collectivités sont éligibles en tant que porteur de projets au titre de la restauration livrée ou à emporter sur leur territoire.

### 2.2/ Objectif de l'appel à manifestation d'intérêt

Cet AMI vise à :

- ➔ **Accompagner financièrement le déploiement d'équipements de pré-collecte ;**
- ➔ Mobiliser de façon accrue le citoyen en renforçant les actions de communication initiées au niveau des territoires ;
- ➔ Améliorer la qualité du geste de tri (baisse du taux de refus) ;



- ➔ Poursuivre les leviers d'actions ayant démontré leur efficacité en matière de performance au travers des centaines de projets d'optimisation de la collecte accompagnés au cours des cinq dernières années par Citeo et Adelphé ;
- ➔ **Accompagner l'harmonisation des schémas de collecte** au niveau national.

### 2.3/ À qui s'adresse cet appel à manifestation d'intérêt?

Cet appel à projets s'adresse aux *collectivités locales*, couvertes par un contrat CAP (contrat d'appui au projet) et ayant la *compétence collecte et/ou traitement des déchets*. Seuls les projets d'un financement supérieur à **12 000 €HT** seront éligibles.

### 2.4/ Quels sont les projets financés ?

Les collectivités pourront déposer un projet portant sur une ou plusieurs des 6 leviers listés ci-après :

- ➔ Amélioration de la desserte ;
- ➔ Standardisation des contenants de pré-collecte ;
- ➔ Nouvelles collectes de proximité ;
- ➔ Ajustement de la fréquence de collecte ;
- ➔ Baisse du taux de refus en entrée de centre de tri ;
- ➔ Plan de communication.

Les projets retenus seront soutenus à hauteur de **60% des dépenses éligibles**, dans la limite d'un **plafond global défini au cahier des charges**.

Les financements seront revus à la hausse en cas de projet couplé à une harmonisation des schémas de collecte ou à la mise en place de la tarification incitative.

Objectifs	Leviers	Financement des Leviers	Bonus Ambition
Performance	Levier A : Amélioration de la desserte	<b>Montant du financement :</b> 60% des dépenses éligibles  <b>Dépenses d'équipement :</b> dépenses éligibles plafonnées à 5 000 €HT par unité installée	<b>Montant du financement :</b>  70% des dépenses éligibles en cas d'Harmonisation des schémas de collecte  75% des dépenses éligibles en cas de Tarification Incitative  85% des dépenses éligibles en cas d'Harmonisation des schémas de collecte et Tarification Incitative
	Levier B : Standardisation des contenants de pré-collecte		
Optimisation	Levier C : Nouvelles collectes de proximité		
	Levier D : Ajustement de la fréquence de collecte		
Qualité du tri	Levier E : Baisse du Taux de refus en entrée de centre de tri		
Mobilisation	Levier F : Plan de communication		
<b>PLAFOND GLOBAL DE FINANCEMENT</b>		<b>9 €HT par habitant concerné par le projet</b>	
		<b>500 000 €HT</b>	<b>600 000 €HT si 1 bonus 700 000 €HT si 2 bonus</b>

Figure 6 AMI de CITEO dans le cadre de la REP ménagers destiné à accompagner les collectivités et entreprises dans le développement du réemploi des emballages

### 3 Appel à projet de Citeo Pro dans le cadre de la REP restauration, destiné à accompagner les collectivités et entreprises dans le développement du réemploi des emballages

L'objectif de cet appel à projets est d'embarquer massivement les metteurs en marché et leurs partenaires vers le réemploi.

#### Qui peut candidater ?

- Un client Citeo Pro : sans montant minimum de contribution ;
- Un apporteur de solutions de réemploi : pour des projets de recherche et développement, en lien avec le réemploi d'emballages de la restauration, disposant d'une lettre d'intention d'un ou plusieurs clients Citeo Pro.

#### Quels projets sont éligibles ?

- Les projets doivent concerner le réemploi d'emballages de la restauration ;
- Les mises en marché doivent être françaises (France hexagonale et territoires d'Outre-mer).

Il y a trois catégories de projets pour les clients (études, expérimentations/passages à l'échelle et projets de R&D) et une catégorie de projets pour les apporteurs de solutions de réemploi (projets de R&D) :

- Etudes : de faisabilité, de recherche et développement, d'opportunités consommateurs, environnementale (ACV) ;
- Expérimentations et passages à l'échelle : expérimentation sur l'emballage et son caractère réemployable, parc d'emballages primaires réemployables, projet lié à une ligne de conditionnement pour le réemploi, expérimentation de lavage, équipement en ligne de lavage pour les emballages de la restauration réemployables, projet lié à un dispositif de récupération des emballages, projet lié à un équipement de traçabilité des emballages réemployables ;
- Projets de R&D : recouvrent les projets n'ayant pas déjà été testés en France ou dans le monde en ayant donné des résultats documentés sur une solution qui disposerait déjà d'un modèle économique et environnemental.
- Les projets de recherche : il s'agit de moyens et d'actions déployés pour obtenir de nouvelles connaissances ;
- Les projets de développement : conception d'un prototype, design d'un emballage réemployable, la conception d'outils, de gabarits et de moules pour des équipements liés au réemploi, des tests liés aux développements de nouveaux matériaux, procédés, systèmes, le développement de logiciel ou d'application permettant la traçabilité ou le suivi des emballages réemployables.

#### Quelles étapes pour candidater ?

Les grandes étapes de l'appel à projets :

- 27 août 2024 : ouverture du dépôt de candidatures pour 2024
- 31 décembre 2024 : fin du dépôt des candidatures pour 2024

N'attendez pas la dernière minute ! Les projets sont étudiés au fil de leur arrivée, jusqu'à épuisement de l'enveloppe financière dédiée.

- Le dépôt de la candidature s'effectue par mail à l'adresse suivante : [encoreplusdereemploi@citeopro.com](mailto:encoreplusdereemploi@citeopro.com) ;
- Les projets sont étudiés au fil de leur arrivée, jusqu'à épuisement de l'enveloppe financière dédiée ;
- L'analyse des candidatures est réalisée par Citeo Pro qui vérifie le respect des critères d'éligibilité ;
- Une réponse est donnée aux candidats sous 3 mois maximum à partir de la date de confirmation de la réception de la candidature.

*Quel est le montant de financement ?*

Citeo Pro prend en charge 50% des dépenses éligibles du projet dans la limite de 50 000€ HT par projet.

En 2024 le budget du présent appel à projets est de 233 000€.

## 4 ADEME : Aides au réemploi des emballages et des contenants 2024

### 4.1/ Descriptif

L'ADEME accompagne les acteurs de la restauration collective dans la mise en place de solutions pour diminuer les emballages plastiques mis en marché et favoriser leur réemploi.

Cette aide vise à financer des études et expérimentations, ainsi que des investissements.

Cette mesure au gré à gré est financée par le fonds économie circulaire de l'ADEME pour accompagner le réemploi des emballages et des contenants.

*Opérations éligibles :*

Etudes et expérimentations préalables à un investissement et investissements pour le réemploi des emballages et contenants portés par :

- Les entreprises (dont **entreprises de la restauration collective**) ;
- Les **collectivités** ayant la responsabilité d'une activité de restauration ;
- Les **associations** ayant une activité économique.

### **Conditions d'éligibilité**

**Pour les projets d'investissement** : le porteur de projet s'engage à avoir réalisé en amont les études justifiant l'intérêt économique et écologique de son investissement et à les joindre au dossier de demande d'aide.

Les projets d'investissements portés par les metteurs sur le marché/contributeurs aux éco-organismes des emballages ménagers et des emballages de la restauration (hors restauration collective), et qui portent uniquement sur des emballages relevant de la REP ménagers ou de la REP restauration (hors restauration collective) ne sont pas éligibles, sauf dans le cas de projets particulièrement performants, innovants, ou intégrant une dimension territoriale.

A titre d'exemple, ne sont pas éligibles :

- Les projets liés à l'activité de portage de repas à domicile (REP ménagers) :
- Les projets portants sur les emballages de boissons (REP restauration).

### **Opérations non éligibles**

- Opération de construction/rénovation/adaptation/déconstruction du bâti.
- Achat de véhicule pour la logistique du système de réemploi/conditionnement des emballages.
- Achat non destiné aux acteurs de la chaîne de conditionnement y compris de la restauration collective/logistique (exemple : achat de gourdes aux clients en remplacement de bouteilles en plastique à usage unique, achat de fontaine à eau avec des carafes pour remplacer les bouteilles d'eau à usage unique).
- Achat de contenants pour présenter les produits en points de vente (qui ne sont pas des emballages, par exemple : trémies vrac).

### **Modalités de calcul de l'aide :**

- Pour les études et expérimentations : **taux d'aide maximum de 80%** des dépenses éligibles
- Pour les projets d'investissement, la pertinence du projet sera étudiée en fonction des éléments remis avec le volet technique (études préalables) : **taux d'aide allant de 40% à 60%** selon la taille de l'entreprise.

## **4.2/ Acteurs concernés**

Cette aide s'adresse aux entreprises, aux collectivités responsables d'une activité de restauration, aux syndicats professionnels pour les diagnostics et aux associations.

Les projets des metteurs en marché adhérents à un éco-organisme emballage ne sont pas éligibles (sauf collectivités en charge de restauration collective).

#### 4.3/ Régions proposant ce dispositif

Auvergne-Rhône-Alpes, Bourgogne-Franche-Comté, Bretagne, Centre-Val de Loire, Grand Est, Guadeloupe, Guyane, Hauts-de-France, Île-de-France, La Réunion, Martinique, Mayotte, Nouvelle Aquitaine, Nouvelle-Calédonie, Occitanie, Pays de la Loire, Polynésie française, Provence-Alpes-Côte d'Azur.

Appels à projets régionaux avec périmètre similaire : Corse, Normandie.

#### 4.4/ Suis-je éligible ?

Voici le [lien](#) vers un document permettant de vous éclairer.

#### 4.5/ Détail de l'aide

La loi relative à la lutte contre le gaspillage et à l'économie circulaire (Loi AGECE), promulguée le 10 février 2020, et la loi portant lutte contre le dérèglement climatique et renforcement de la résilience face à ses effets promulguée (Loi Climat et Résilience) le 22 août 2021 fixent des objectifs ambitieux pour favoriser le développement du réemploi des emballages : 10 % d'emballages réemployés en 2027.

Le développement du réemploi des emballages et des contenants s'inscrit pleinement dans le cadre de démarches de prévention des déchets et d'une consommation plus responsable en contribuant au prolongement de leur durée de vie ; il constitue ainsi un levier efficace pour réduire la production de déchets et les prélèvements sur les ressources.

L'ADEME peut aider à financer des études et expérimentations préalables à un investissement ainsi que des investissements.

Les études et expérimentations peuvent être aidées jusqu'à 80 %. L'aide aux investissements peut aller jusqu'à 60 %.

## 5 AAP de l'ANR " Emballages et contenants alimentaires et politiques de durabilité : nouvelles contraintes d'alimentarité et impacts sur la nutrition et la santé "

### 5.1/ Contexte

Cette AAP s'inscrit dans le cadre de France 2030 et constitue le budget public le plus important consacré à la R&D de l'emballage alimentaire.

Cette AAP s'inscrit plus précisément dans le cadre de la mise en œuvre de la stratégie nationale " Alimentation durable et favorable à la santé " qui vise à ce que "l'alimentarité" des emballages, c'est-à-dire, leur aptitude au contact alimentaire, puisse être respectée dans le contexte de la transition environnementale, et notamment des politiques de réduction, réemploi, recyclage, ou de projets innovants basés sur l'interaction du produit et de son emballage.

### 5.2/ Présentation

L'objectif du projet est de soutenir des axes de recherche fondamentale et appliquée qui permettront d'identifier et de lever les verrous dans la conception et le développement d'emballages dont l'alimentarité (innocuités toxicologique, écotoxicologique et microbiologique) sera garantie, même en cas de réduction, de recyclage, de réemploi et de vente en vrac, tout en garantissant leurs fonctionnalités spécifiques garantissant la durée de vie et la qualité *ad hoc* de l'aliment au contact, en lien avec les attentes des consommateurs. En effet, au sujet des aspects de réduction, de recyclage et de réemploi, les aspects suivants sont intégrés dans le cahier des charges de l'AAP :

*Réduction :*

- ➔ Substitution : métaux, verre (bilans environnementaux)
- ➔ Traitement de surface des papiers cartons (nouveaux risques/traitements)
- ➔ Substitution en papiers cartons (perte de fonctionnalité)
- ➔ Réduction de la masse des emballages (perte de fonctionnalité)

*Recyclage :*

- ➔ Simplification des matériaux (perte de fonctionnalité)
- ➔ Incorporation de matériaux recyclés (contamination chimique)

*Réemploi* (contamination chimique, étanchéité, acceptabilité, contamination microbiologique)

- ➔ Nouveaux matériaux pour le réemploi (nouveaux risques matériaux, NIAS, risques émergents PE, PFAS, MPs)

Des efforts de recherche doivent ainsi être conduits en termes :

- D'optimisation multicritères ;
- De nouveaux modes de distribution adaptés aux réductions des durées de vie ;
- De bases de données de composition ;
- De décontamination chimique ;
- De contrôle en ligne ;
- De protection et de synthèse sécurisées et transformation ;
- De méthodologies d'analyse.

Il est en effet **nécessaire d'innover** pour prendre en compte les enjeux qui suivent :

- La **contamination chimique** : il faut inventer des processus de décontamination des emballages dans la masse des matériaux pour assurer la décontamination chimique ;
- L'**étanchéité** : il faudra faire évoluer le thermoscellage et inventer de nouveaux moyens de fermeture ;
- L'**acceptabilité du consommateur** : est-ce que le consommateur rejettera certaines solutions et pratiques liées au réemploi ? ;
- La **contamination microbiologique** : les emballages ne seront pas neufs et aseptisés (conditionnement aseptique du lait dans un emballage non neuf) ;
- Le **recyclage** et la simplification des emballages ;
- La **réduction de la taille** des emballages ;
- Le **traitement de surface** des papiers cartons ;
- Les **nouveaux traitements** posent des difficultés de santé notamment pour assurer une étanchéité ;
- Les questions liées au **bilan environnemental** ;
- Les risques liés aux **NIAS**, les **risques émergents** en PE, PFAS et MPs, ...

Ainsi les axes proposés suivent ci-après :

#### Axe 1 : Nouveaux emballages ou contenants (substitution de matériaux, recyclage)

- Développer les connaissances sur l'identification et la classification des mécanismes de formation des substances indésirables (néoformées, ...) ;
- Développer des méthodologies d'exploitation automatisées des données brutes analytiques ;
- Mieux appréhender le comportement générique des matériaux émergents et les voies de minimisation des risques chimiques ;
- Analyser le risque associé à la migration ;
- Comprendre, modéliser, prédire et contrôler sur le long-terme les flux de contaminants potentiels ;

- Évaluer et modéliser le risque multi-exposition ;
- Améliorer les connaissances générées, développer des modèles prédictifs ;
- Concevoir des technologies de barrière fonctionnelle ;
- Développer des propriétés antimigratoires et des effets barrières par type de matériau ;
- **Développer des approches intégrées impliquant la conception d'outils d'optimisation multifactorielle ;**
- Développer des approches originales de synthèse ;
- Développer des procédés originaux de post traitement physique ;
- Progresser vers une démarche de sécurité ;
- Optimiser les outils de tri ;
- Améliorer la connaissance des procédés ;
- **Étudier l'impact des substitutions.**

Réemploi/réutilisation industrielle, réemploi/réutilisation en restauration collective, réemploi/réutilisation en service de portage à domicile, vrac et réemploi domestique

- Identifier les mécanismes d'endommagement et de vieillissement des emballages réemployés ;
- Evaluer les risques sanitaires spécifiques et développer des solutions techniques permettant de les maîtriser ;
- **Développer des méthodes d'analyse sur les dangers et l'exposition ;**
- Développer les connaissances sur les sujets : compréhension des changements de propriétés de surface des contenants au cours des usages et lavages multiples : recyclage, vrac, réutilisation, réemploi domestique et industriel, **couches d'impression, identification et comportement (scalping et rétromigration)** des contaminants spécifiques au réemploi, nettoyage et désinfection ;
- Participer à des travaux, notamment européens ou internationaux, **d'élaboration de normes relatives aux sujets de réemploi et de réutilisation.**

**Axe 2 : optimiser les fonctionnalités des nouveaux emballages et/ou des emballages réemployés ou réutilisés afin de permettre le développement de produits plus sains et durables et d'atteindre les attentes des consommateurs**

- **Optimiser globalement les matériaux d'emballages ;**
- Préserver et/ou améliorer les fonctions de conservation, de protection et de maturation des emballages ;
- Développer des outils intégrés ;
- Permettre, à travers les caractéristiques des emballages, le développement de produits plus sains et durables ;
- **Evaluer l'acceptabilité par les consommateurs des emballages développés ;**
- Participer à des travaux, notamment européens ou internationaux, **d'élaboration de normes.**

Caractéristiques des projets :



- ➔ Les projets, couvrant les TRL <sup>63</sup> allant de 2 à 6 (implication forte des entreprises), devront être construits sur des partenariats public-privé ;
- ➔ Les projets à soutenir auront une durée de 24 à 48 mois ;
- ➔ La fourchette pour le coût complet du projet se trouve entre 1Meuros et 6Meuros ;
- ➔ La subvention maximale qui sera attribuée ne pourra dépasser 50% du budget total du projet ;
- ➔ L'implication financière des entreprises devra être significative. Pour être accordée, l'aide demandée par les entreprises partenaires devra démontrer un effet d'incitation ;
- ➔ Les consortia devront proposer des projets considérant plusieurs alinéas qui appartiendront aux deux axes thématiques ;
- ➔ Les approches pluridisciplinaires seront encouragées : chimie, biochimie, physico-chimie, microbiologie, toxicologie, écotoxicologie, écologie, évaluation environnementale, sciences humaines et sociales, modélisation, économie, ingénierie ;
- ➔ Les projets qui seront soumis devront être partenariaux et impliquer au moins un organisme de recherche et une entreprise ;
- ➔ Le recours à des compétences dans les domaines socio-économiques/comportement et attentes des consommateurs sera évalué positivement.

**Pour plus d'informations, un lien est disponible sur le site de l'ANR :**

[https://anr.fr/fr/france-2030/france2030/call/emballages-et-contenants-alimentaires-et-politiques-de-durabilite-nouvelles-contraintes-dalimenta-1/?utm\\_source=Newsletter&utm\\_medium=Email&utm\\_campaign=fev-2024](https://anr.fr/fr/france-2030/france2030/call/emballages-et-contenants-alimentaires-et-politiques-de-durabilite-nouvelles-contraintes-dalimenta-1/?utm_source=Newsletter&utm_medium=Email&utm_campaign=fev-2024)

### 5.3/ Calendrier



## 6 Appui à l'investissement et possibilités de prêts

<sup>63</sup> L'échelle TRL (Technology readiness level) évalue le niveau de maturité d'une technologie jusqu'à son intégration dans un système complet et son industrialisation.

En plus des subventions susceptibles d'être apportées, certaines banques peuvent également proposer des dispositifs d'appui pour faciliter les investissements des acteurs de la restauration collective.

### 6.1/ Appui à l'investissement (en fonds propres ou quasi-fonds propres)

Certaines banques peuvent appuyer les sociétés publiques privées ou à économie mixte pour les investissements en intervenant en tant qu'actionnaire minoritaire pour des projets d'un certain montant en fonds propres.

Les principes généraux d'intervention sont les suivants :

- Il est nécessaire d'avoir un modèle économique viable ;
- Les projets ayant un impact social, sociétal et environnemental maximal ;
- Les projets de territoires doivent être soutenus par les collectivités.

### 6.2/ Les entreprises publiques locales comme vecteur de mise en œuvre de politique publique

Les collectivités ne peuvent pas, par principe, intervenir au capital d'entreprises privées. Il existe tout de même des exceptions notables comme les Entreprises Publiques Locales (EPL) et les SCIC (Sociétés Coopératives d'Intérêt Collectif).

Selon les besoins de la collectivité, plusieurs montages opérationnels sont possibles. Selon les cas, les ambitions d'intégration de contenants non plastiques ou réemployables seront contractuelles (cas de la concession ou du marché) et/ou portées par le management de la collectivité (gestion directe par Société Publique Locale ou régie).

Certaines banques peuvent accompagner les EPL de la restauration collective sous la forme de prêts sur fonds d'épargne. En cas de fonds propres insuffisants, il est possible de prévoir un accompagnement en instrument financier subordonné pour permettre le levier sur les banques.

Des accompagnements pour des outils mutualisés ou des entreprises de service innovantes notamment dans le cadre du réemploi des contenants alimentaires sont permis.

### 6.3/ Prêt à très long-terme aux collectivités

Certaines banques peuvent également proposer aux collectivités des prêts à long terme ou à **très long terme avantageux**. Il s'agit de **prêts sur 25 ans et plus pour des projets structurels** (agrandissement ou restructuration de cuisine). Ce type de prêt **n'est pas mobilisable pour des périodes plus courtes** *i.e.* pour du matériel du type véhicule de transport.

#### 6.4/ Les soutiens permis pour les entreprises

Le plan Deeptech

Lancé en 2019 par l'Etat, le Plan Deeptech, doté de 3,25 milliards d'euro, vise à **accroître l'émergence de startups deeptech, d'assurer leur croissance et de développer et renforcer l'écosystème**.

Ce plan permet de soutenir (par un financement dilutif, non dilutif ou un accompagnement) des start-ups qui :

- Sont issues d'un laboratoire de recherche (public/privé) et/ou s'appuyant sur une équipe/gouvernance en lien fort avec le monde scientifique (profil scientifique/technologique clé) ;
- Présentent **de fortes barrières à l'entrée, matérialisées par des verrous technologiques difficiles à lever** ;
- Constituent un avantage fortement différenciateur par rapport à la concurrence ;
- Sont caractérisées par un go-to-market (développement, industrialisation, commercialisation) long/complexe donc probablement capitalistique.

Les financements de start-up/PME industrielles par France 2030

Les financements de start-ups et PME industrielles permis par France 2030 sont résumés dans la figure qui suit :

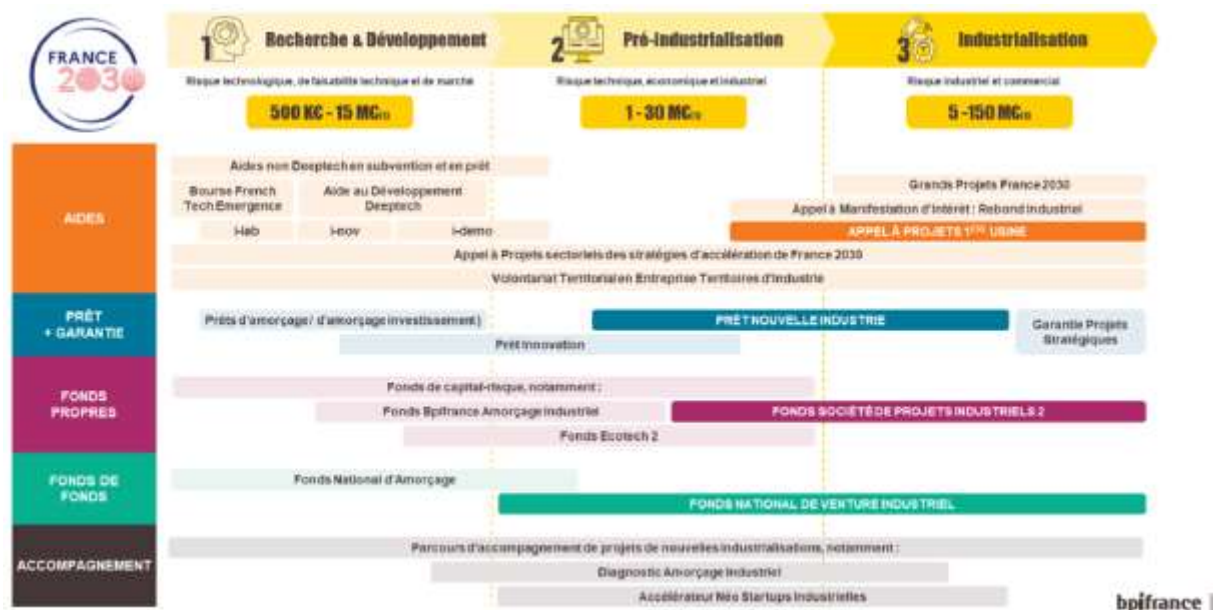


Figure 7 Financements de start-ups et PME industrielles permis par France 2030 – BPI France

### Stade recherche et développement

- L'aide I-demo

L'AAP I-demo vise à soutenir le développement de produits ou services très innovants et à haute valeur ajoutée, afin de renforcer la base scientifique et technologique française ainsi qu'à soutenir les démonstrateurs à l'échelle industrielle ou préindustrielle d'innovations à un stade de développement avancé.

Les modalités de cet appel à projets sont résumées dans la figure *infra* :

### Modalités

<b>TAUX d'AIDES</b> 25 à 80% pour les entreprises <small>(en fonction des types d'entreprises, de la dimension collaborative, de la nature des travaux de recherche)</small>	Toutes tailles d'entreprises / projets individuels ou collaboratifs (6 partenaires maximum). <b>Les GE (grandes entreprises) ne peuvent pas porter de projet individuel.</b>	<b>Appel à projets</b> – 6 relèves par an
<b>TRAVAUX DE R&amp;D</b> DÉBUT DE PROJET TRL 4-6 → 7-9 FIN DE PROJET	<b>DURÉE DES PROJETS</b> 3 À 5 ANS	
<b>FINANCEMENT</b> MIX SUBVENTION ET AVANCE RECUPERABLE	<b>TAILLE DES PROJETS = 4MC</b>	INNOVATION DE RUPTURE RETOMBÉES ÉCONOMIQUES DIRECTES ET INDIRECTES NOUVEAUX PRODUITS, SERVICES ET TECHNOLOGES PERFORMANCE ENVIRONNEMENTALE

Dépenses éligibles : Salaires de personnels internes; Sous-traitance (30% max.); Contributions aux amortissements; consommables R&D, etc.  
 Contact : [ideo@bpifrance.fr](mailto:ideo@bpifrance.fr)

Figure 8 Modalités de l'AAP I-DEMO, BPI France

### Stades pré-industrialisation et industrialisation

- Aides : Appel à projets 1<sup>ère</sup> usine

Les projets attendus consistent en des implantations de sites pilotes et/ou de production industrielle, destinées à commercialiser des produits innovants et en de la mutualisation de capacités préindustrielles au profit des start-ups.

Les modalités de cet appel à projets sont résumées dans la figure infra :

**Modalités**

<b>TAUX D'AIDES</b> Cible -> 20-30%	<b>Projets individuels portés par des startups et PME</b> Exceptionnellement, ETI et structure ad hoc		 Appel à projets 3 relèves par an  Direction Innovation - Services centraux   
<b>TYPLOGIES DE PROJETS :</b> - 1 <sup>ère</sup> UNITÉ DE PRODUCTION INDUSTRIELLE PORTÉE PAR UNE STARTUP/SCALE-UP - 1 <sup>ère</sup> INDUSTRIALISATION D'UNE PRODUCTION INNOVANTE PORTÉE PAR UNE PME (PRODUCTION EN NUPTRE AVEC SON ACTIVITÉ EXISTANTE) - LIGNE PILOTE POUR TÈRES COMMERCIALISATIONS DE PRODUITS INNOVANTS - PLATEFORME INDUSTRIELLE MUTUALISÉE	<b>DURÉE DES PROJETS</b> 12 à 48 mois	<b>TAILLE DES PROJETS</b> Minimum 5M€	
	<b>FINANCEMENT</b> 60% de subventions 40% d'avances récupérables	<b>CARACTÈRE INNOVANT ET VALEUR AJOUTÉE DU PROJET</b> PERFORMANCE ENVIRONNEMENTALE ET IMPACT SOCIÉTAL ET TERRITORIAL / RETOUR INDUSTRIEL EN FRANCE CAPACITÉ DU PORTEUR À ASSURER L'INDUSTRIALISATION / PERTINENCE DU MODÈLE D'AFFAIRES ET PLAN DE FINANCEMENT MISE EN ŒUVRE DU PROJET : GOUVERNANCE, PLANNING, RISQUES	

09/09/2025 à 12h00 (midi, heure de Paris)

Dépenses éligibles : En règle générale: actifs corporels et incorporels. - À la marge, pour des lots de R&D: salaires de personnels (essentiellement pers. dédiés à la R&D - TRL 7-8); sous-traitance (30% max.), etc.  
 Contact : aap-france2030@bpifrance.fr

bpifrance | 

Figure 9 Modalités de l'AAP 1ère usine - BPI France

- Prêt nouvelle industrie

Le prêt nouvelle industrie s'adresse aux PME et ETI (entreprise à taille intermédiaire) ayant un projet de démonstrateur industriel, usine pilote ou site de production si cette étape comporte encore un fort risque technologique ou industriel.

Les entreprises éligibles sont :

- Les entreprises immatriculées et situées en France ;
- A jour de leurs obligations sociales et fiscales ;
- PME < 250 personnes ET (CA) ou égal à 50 millions d'euros ou total bilan < ou égal à 43 millions d'euros) ou entreprise à taille intermédiaire ;
- Porteuses d'un projet de démonstrateur industriel, d'usine pilote ou de création de nouvelle usine d'industrialisation d'une technologie innovante en France métropolitaine, dans les DOM ou dans les COM.



bpifrance |

Figure 10 Caractéristiques du prêt nouvelle usine - BPI France

## Les dispositifs d'accompagnement

Certains opérateurs, à l'instar de BPI France, peuvent appuyer les start-ups et les entreprises pour réaliser leurs diagnostic d'innovation et ont développé des accélérateurs thématiques (mise en réseau, conseil et formation).



Figure 11 Accélérateurs thématiques proposés par BPI France



## Conclusion

Le présent document permet de clarifier les obligations attendues par la loi en matière **de réemploi et d'interdiction de** certains produits en plastique et de classer les matériaux en fonction de leur conformité aux exigences réglementaires. Ainsi, il a pour vocation de répondre aux interrogations des acteurs de la restauration collective.

Ce document présente une **analyse globale et permet un choix éclairé de l'ensemble** des dimensions nécessaires à la transition vers le réemploi et sans utilisation de plastique, **allant du choix des contenants à la prise en compte de l'ergonomie** en passant par le choix du lavage et des solutions de traçabilité. Il vise ainsi à permettre aux acteurs de la restauration **collective d'avoir une vision globale et éclairée pour** répondre aux exigences réglementaires et se diriger vers des solutions plus inertes et durables.

Il **poursuit également l'objectif d'informer** les opérateurs de la restauration collective des dispositifs de financements prévus pour une **bonne mise en œuvre de la** réglementation.

## Annexes

### Annexe 1 : les 7 types de plastiques

#### *Les sept types de plastique*



#### 1/ Polyéthylène téréphtalate (PET ou PETE)

Ce type de plastique est léger, bon marché et facile à recycler. Le PET est souvent utilisé dans les bouteilles de boissons, les pots de beurre de cacahuètes et les bouteilles de ketchup.

#### 2/ Polyéthylène haute densité (PEHD)

Le polyéthylène haute densité est identifié par le code de résine #2. Comme il s'agit d'un plastique solide, le PEHD est utilisé dans les emballages de détergent à lessive, de lait, de yaourt, de shampoing, etc.

#### 3/ Polychlorure de vinyle (PVC ou Vinyle)

Le PVC est utilisé dans la construction, les tuyaux et même les équipements d'aires de jeux. Le PVC est un matériau rigide et résistant aux intempéries.

#### 4/ Polyéthylène basse densité (PEBD)

Le polyéthylène basse densité est un plastique souple. Le PEBD est principalement utilisé pour la fabrication de sacs légers notamment de poubelles.

#### 5/ Polypropylène (PP)

Le plastique numéro 5, ou polypropylène, est durable et connu pour sa résistance à la chaleur. Le polypropylène peut contenir des matériaux chauds ou être chauffé lui-même. Ses caractéristiques en font un bon candidat pour les contenants alimentaires réemployables et les biberons.

#### 6/ Polystyrène (PS)

Le polystyrène est peu coûteux et possède des propriétés isolantes, ce qui en fait un choix courant pour les récipients alimentaires notamment les pots de yaourts.

#### 7/ Autres



La catégorie " autres " regroupe tous les autres types de plastiques. Les produits de tous les jours étiquetés avec un code de résine #7 comprennent les récipients pour plats à emporter, les lunettes de soleil, les CD et les DVD.

### Annexe 3 : explication des colonnes du tableau de la rubrique " contenants "

#### Colonnes " Conformité mesure portage à domicile " et " Conformité mesure restauration scolaire "

En fonction de la réglementation considérée, certains types de matériaux seront **conformes** et d'autres types non conformes.

Interdiction des contenants alimentaires de cuisson, de réchauffe et de service en **plastique pour la restauration dans les services d'établissements scolaires et universitaires, ainsi que dans les établissements d'accueil des** enfants de moins de 6 ans (entrée en vigueur ; 2025, 2028 pour les collectivités territoriales de moins de 2000 habitants).

Les matériaux conformes à la réglementation suivent ci-après :

- ➔ Inox ;
- ➔ Verre (trempé borosilicate, sodo-calcique recuit, trempé sodo-calcique) et opaline ;
- ➔ Porcelaine ;
- ➔ Céramique ;
- ➔ Type cellulosique avec une preuve du metteur sur le marché de l'absence totale de plastique, biosourcé ou non, et liner compris (point de vigilance : à ce stade et à la connaissance du GT Plastiques, il demeure **une incertitude sur l'absence** totale de plastique dans ce type de solution. Aussi, il existe une présomption de non-**conformité jusqu'à preuve du contraire**). Pour le cas des matériaux en fibre de bambou, se référer à la page 32 (paragraphe " Cas spécifique des contenants en bambou/mélamine – vigilance sur les allégations du type eco-friendly ").

Les matériaux non conformes à cette réglementation (contenant du plastique) suivent ci-après :

- ➔ Plastique à usage unique ou réemployable ;
- ➔ Type cellulosique avec modification chimique/structurale de la cellulose ;
- ➔ Type cellulosique avec liner plastique.

**Obligation d'utiliser de la vaisselle, des couverts ainsi que des récipients de transport** des aliments et des boissons réemployables pour les services de portage de repas à domicile sous abonnement depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2022.

Les matériaux conformes à la réglementation suivent ci-après :

- ➔ Inox ;
- ➔ Verre (trempé borosilicate, sodo-calcique recuit, trempé sodo-calcique (cf. Annexe 4) et opaline ;
- ➔ Porcelaine ;

- Céramique ;
- Plastique réemployable.

Les matériaux non conformes à la réglementation suivent ci-après :

**Tout contenant à usage unique, c'est-à-dire qui n'est pas conçu, créé ou mis sur le marché pour accomplir, pendant sa durée de vie, plusieurs trajets ou rotations, par exemple une barquette en carton ou cellulose.**

### Colonne " coût "

L'aspect du **coût** englobe deux paramètres : le **prix à l'achat** mais aussi et surtout la **durée de vie** qui permet d'amortir le prix d'achat et qui rend les contenants réemployables **avantageux à moyen et long terme** d'un point de vue économique.

De fait, les contenants du type inox, verre, céramique et porcelaine sont plus chers à l'achat que les contenants en matière plastique et cellulosique. En revanche, ils sont plus rentables à long terme du fait de leur nombre de rotations permis nettement plus important.

### Colonne " Durée de vie/nombre de rotations estimé "

Les matériaux ayant la plus grande durée de vie et le nombre de rotations permis le **plus élevé sont l'inox, le verre** (particulièrement le verre trempé, sodo-calcique ou borosilicate<sup>64</sup>), la porcelaine et la céramique.

Le plastique réemployable a une durée de vie inférieure à celle des matériaux cités *supra*.

### Colonne " Prix achat "

A l'achat, les barquettes en MCDA à base de fibre végétale (type cellulosique notamment) et les contenants en plastique réemployables sont moins onéreux que les bacs en inox. Les contenants les plus chers à l'achat sont ceux en verre et porcelaine/céramique.

### Colonne " Recyclabilité "

Pour qualifier la **recyclabilité** d'un emballage, plusieurs conditions doivent être réunies et suivent ci-après :

- ➔ Le **tri** ;
- ➔ La **collecte effective** ;
- ➔ La **recyclabilité** physique avec des filières existantes ou réincorporation directe dans des procédés de production.

Dans le cadre du réemploi des emballages professionnels, la récupération, la collecte et le tri des emballages en fin de vie doivent être réalisés par **l'opérateur**, acteur de la boucle de réemploi **qui effectue par exemple l'opération de lavage ou de qualification** pour **permettre à l'emballage d'effectuer une nouvelle boucle de réemploi et le qualifier d'apte à une nouvelle rotation**.

Le tri ou séparation par typologie de contenant ou par contenance par exemple peut **être demandé par l'opérateur de réemploi à l'utilisateur de l'emballage pour faciliter** cette étape à son niveau.

---

<sup>64</sup> Annexe 4

**Si lors de l'étape de préparation en vue du réemploi l'opérateur décèle une défaillance sur l'emballage et le sort du système de réemploi, il doit soit disposer d'une filière de tri par matériaux, soit avoir mis en place un système de collecte dédié avec le fabricant de l'emballage par exemple, pour que le fabricant de l'emballage puisse réincorporer la matière directement dans le process de fabrication de l'emballage réemployable. Cela peut être pertinent dans le cas de matériaux très spécifiques ou d'une qualité particulière, qui ne disposent pas de filière dédiée à l'échelle nationale.**

A titre d'exemple, dans le cadre du dispositif ADEME Réemploi des emballages et des contenants (cf. partie 3 du livrable), il est demandé au porteur de projet de produire les éléments montrant qu'une technologie de recyclage existe et qu'il y a une réalité de collecte. S'il existe une incertitude sur la recyclabilité de l'emballage, le porteur de projet peut se rapprocher de l'éco-organisme adapté, des centres CEREC (Comité d'Évaluation de la Recyclabilité des Emballages papier-Carton) et COTREP (Comité Technique pour le Recyclage des Emballages Plastiques), du fabricant de l'emballage concerné, pour vérifier que l'emballage dispose bien d'une filière de recyclage.

#### Colonne " Aptitude au contact alimentaire avec un usage adapté "

Les contenants mis sur le marché à destination de la restauration collective sont tous censés être aptes au contact alimentaire. Attention cependant ils sont calibrés en fonction de l'usage auquel ils seront dédiés : corps gras, cuisson, milieu acide, etc.

Les matériaux en plastique réemployables peuvent se déformer en cas d'utilisation inadéquate *i.e.* en cas de réchauffe à des températures trop élevées.

#### Colonne " Aptitude à la cuisson "

L'inox, le verre trempé borosilicate, la porcelaine et la céramique sont adaptés à la cuisson au four (à haute température).

Le verre trempé sodo-calcique est adapté pour des températures n'excédant pas 130 degrés Celsius à la différence du verre non trempé sodo-calcique qui n'est pas adapté à des températures supérieures à 80 degrés Celsius.

La résistance à la chaleur (cuisson et réchauffe) des plastiques réemployables ou à usage unique est un facteur important à prendre en compte pour le choix des contenants. Il convient d'être très vigilant sur les préconisations d'utilisation du metteur sur le marché et l'usage prévu pour un emballage/contenant donné.

S'agissant des plastiques réemployables, certains peuvent permettre une réchauffe dans des conditions de chaleur modérées précisées par le metteur sur le marché, à l'instar du polypropylène (PP) ou du Tritan. D'autres types de plastiques incluant le polystyrène (PS) et le polycarbonate (PC), sont connus comme étant particulièrement sensibles à la chaleur et pouvant libérer des substances cancérigènes, fondre et se déformer. En outre, une vigilance spécifique est à observer pour les plastiques

réemployables : le metteur en marché doit avoir pris en compte les risques liés au vieillissement et aux contaminations potentielles au fil des réemplois.

**S'agissant des plastiques à usage unique, ils peuvent parfois supporter la réchauffe mais il convient d'être très vigilant sur les préconisations d'utilisation du metteur sur le marché.**

Enfin, les barquettes MCDA à base de fibres végétales (notamment en cellulose moulée) peuvent être adaptées à la cuisson et à la réchauffe mais tout dépend du type **de barquette**. Là encore, il faut s'assurer que l'utilisation respecte les préconisations du metteur sur le marché.

#### Colonne " Aptitude à la réchauffe "

**L'inox, le verre trempé, la porcelaine peuvent être réchauffés.** Attention au risque de brûlure y compris pour les consommateurs.

Le verre sodocalcique recuit, le plastique et les matériaux MCDA à base de fibres végétales (du type cellulosique notamment) peuvent être réchauffés dans les conditions précisées par le metteur sur le marché.

Les matériaux en plastique du type polystyrène et polycarbonate ne sont pas aptes à la réchauffe.

#### Colonne " Aptitude au lavage/séchage "

Les matériaux en inox, en verre et en céramique/porcelaine sont les plus performants en matière de séchage et sont adaptés au lavage répétitif.

Les plastiques réemployables (PET, tritan) sont plus difficiles à sécher que les contenants en inox, en verre, en céramique ou porcelaine et sont plus facilement détériorés par les processus de lavage (utilisation de biocide, lavages répétitifs).

Les autres matériaux figurant dans le tableau doivent être lavés en respectant les préconisations du metteur sur le marché et sont moins performants que les matériaux **du type inox en termes d'aptitude au lavage et au séchage.**

#### Colonne " Poids "

Les matériaux en verre, porcelaine et céramique sont plus lourds que les matériaux en inox. Les matériaux en matière plastique ou cellulosique sont les plus légers.

#### Colonne " Transparence "

Les contenants en inox, céramique, porcelaine et cellulose sont opaques. Les matériaux en verre sont transparents.

Les matériaux plastiques peuvent être plus ou moins transparents : certains peuvent **l'être totalement (PET et Tritan notamment), d'autres partiellement.**

### Colonne " Résistance aux chocs "

Les matériaux en verre classique et porcelaine/céramique sont moins résistants aux chocs que les autres matériaux (inox, verre trempé, plastique, cellulose).

Bien que le verre trempé soit plus résistant que le verre classique, il reste plus cassable que les matériaux du type inox, plastique, ou cellulose.

### Colonne " Aptitude à l'operculage "

Les matériaux en plastique ou en cellulose sont performants et aptes à l'operculage. Les matériaux en inox sont aptes à l'operculage mais à date, la qualité de l'operculage est moindre que celle des matériaux en plastique ou en cellulose.

S'agissant des matériaux en verre, les procédés d'operculage sont en cours de développement à date. Colonne " Empilabilité "

Les contenants en plastique, cellulose, inox, verre peuvent être empilables pour certains. Tout dépend du produit considéré. Cet aspect est important à vérifier lors de l'achat pour un gain d'espace.

### Colonne " Aptitude au stockage au froid et résistance à l'humidité "

Les matériaux en verre, plastique, inox sont aptes à être stockés au froid et résistants à l'humidité. Les matériaux du type cellulosique sont moins performants pour un stockage à basse température et en termes de résistance à l'humidité.

### Colonne " Facilité d'enlèvement de l'opercule "

L'opercule des contenants en cellulose est plus difficile à retirer que celle des contenants en inox /plastique. A date, les contenants en verre ne sont pas thermoscellables. En revanche, un travail de mise au point est en cours de développement et les premiers contenants en verre aptes au thermoscellage devraient apparaître sur le marché en début d'année 2025.

### Colonne " Facilité d'ouverture du couvercle "

Elle dépend du couvercle et du contenant considérés (cf. rubrique couvercles). Les contenants en matériaux du type cellulosique ne sont pas couverclables.

### Colonne " Aptitude au suivi "

L'ensemble des contenants listés sont aptes au suivi. En revanche, compte-tenu du caractère transparent du verre, il n'est pas possible d'adopter un suivi via un QR code réalisé dans la masse avec les contenants en verre. Reste la possibilité de collage d'une étiquette résistante au lavage et à la cuisson.

#### Annexe 4 : les différents types de verre

Il existe différents types de verre :

1/ Le **verre classique** ou appelé de manière plus technique le **verre sodo-calcique recuit**. Il s'agit de la matière que l'on va retrouver le plus fréquemment et qui est utilisée pour les bouteilles, les contenants alimentaires du type bocaux à confiture, verre à moutarde ou à pâte chocolatée, ... Cette matière est 100% recyclable dans la filière existante. (Collecte de verre) ;

2/ Le **verre trempé**. Il a exactement la même composition chimique que le verre sodo-calcique mais a subi un traitement thermique appelé la trempe (réchauffe du verre à **650°C suivie d'un refroidissement brutal**), lui permettant d'avoir une grande résistance mécanique (jusqu'à 2 à 3 fois plus résistant qu'un verre n'ayant pas subi ce traitement en fonction des épaisseurs) mais aussi une grande résistance thermique (il résiste à un choc thermique de 130°C, quand un verre recuit ne pourra supporter que 80°C). Ce type de verre est idéal pour **résister aux contraintes d'usages intensifs, de transport, ..., liées au réemploi**. Le fait de faire ce traitement de la trempe sur les articles ne change rien à leur recyclabilité. Ils le sont toujours et indéfiniment ;

3/ Le verre borosilicate. Il peut être trempé ou non. Sa composition est différente de celle du verre sodo-calcique traditionnel. En effet, il va contenir du bore, (d'où son nom) réduisant son coefficient de dilatation, et donc permettre son passage au four. L'avantage est donc le passage au four, **l'inconvénient est que ce verre n'est pas recyclable** avec le verre traditionnel. Les contenants ne peuvent donc pas être collectés dans la filière de collecte existante.

#### Annexe 5 : Aide au choix des solutions de suivi – détails des technologies (Source : HubOne et Nathalie BEUGNOT de Restau'Co)

##### 1. Étiquette QR code

- *Coût* : Moyen (3)
- *Durabilité* : Modérée, résiste bien aux lavages mais peut s'abîmer (3)
- *Performances de lecture* : Rapide et fiable pour la lecture unique (4)
- *Possibilité d'écriture de données* : Limitée aux informations fixes (3)
- *Normalisation* : Facile à normaliser avec GTIN/GRAI (5)
- *Compatibilité matière* : Compatible avec métal/inox, verre et plastique (5)
- *Aptitude à l'automatisation* : Dépose délicate à automatiser (3)
- *Compatibilité sanitaire* : Dépend des matériaux et de la colle utilisés (4)
- *Contraintes de lecture* : Doit être lu individuellement (3)
- *Moyens de marquage* : Pose d'étiquette par un tiers, remplaçable sur site (5)



## 2. Gravure laser

- *Coût* : Relativement élevé (4)
- *Durabilité* : Très élevée, résiste aux lavages et aux températures élevées (5)
- *Performances de lecture* : Très fiable (5)
- *Possibilité d'écriture de données* : Limité à des informations fixes (2)
- *Normalisation* : Peut être normalisé (4)
- *Compatibilité matière* : Très compatible avec métal/inox et verre (5)
- *Aptitude à l'automatisation* : Facile à automatiser (5)
- *Compatibilité sanitaire* : Très élevée, aucun matériau ajouté (5)
- *Contraintes de lecture* : Lecture individuelle (4)
- *Moyens de marquage* : Réalisable chez le fabricant, ou par un tiers (4)

## 3. Micro gravure à percussion

- *Coût* : Relativement élevé (4)
- *Durabilité* : Très élevée, résiste aux lavages et aux températures élevées (5)
- *Performances de lecture* : Fiable (4)
- *Possibilité d'écriture de données* : Limité à des informations fixes (2)
- *Normalisation* : Peut être normalisé (4)
- *Compatibilité matière* : Très compatible avec métal/inox et verre (5)
- *Aptitude à l'automatisation* : Facile à automatiser (5)
- *Compatibilité sanitaire* : Très élevée, aucun matériau ajouté (5)
- *Contraintes de lecture* : Lecture individuelle (4)
- *Moyens de marquage* : Réalisable chez le fabricant, ou par un tiers (4)

#### 4. Étiquette RFID

- *Coût* : Élevé (5)
- *Durabilité* : Haute, mais peut être affectée par les conditions extrêmes (4)
- *Performances de lecture* : Très rapide et efficace, y compris en masse (5)
- *Possibilité d'écriture de données* : Très flexible, permet de réécrire les données (5)
- *Normalisation* : Facile à normaliser avec GTIN/GRAI (5)
- *Compatibilité matière* : Compatible avec métal/inox, verre et plastique (5)
- *Aptitude à l'automatisation* : Dépose délicate à automatiser (3)
- *Compatibilité sanitaire* : Dépend des matériaux et de la colle utilisés (3)
- *Contraintes de lecture* : Peut lire en masse (5)
- *Moyens de marquage* : Pose d'étiquette par un tiers, remplaçable sur site (5)

#### 5. Marquage jet d'encre

- *Coût* : Moyen (3)
- *Durabilité* : Faible, peut s'effacer au lavage et avec le temps (2)
- *Performances de lecture* : Moyenne, peut nécessiter un entretien régulier (3)
- *Possibilité d'écriture de données* : Relativement flexible (3)
- *Normalisation* : Facile à normaliser avec GTIN/GRAI (5)
- *Compatibilité matière* : Compatible avec métal/inox, verre et plastique (5)
- *Aptitude à l'automatisation* : Facile à automatiser (5)
- *Compatibilité sanitaire* : Relativement élevée, dépend de l'encre utilisée (4)
- *Contraintes de lecture* : Lecture individuelle (3)
- *Moyens de marquage* : Réalisable chez le fabricant, ou par un tiers (4)



