**COMMUNIQUÉ DE PRESSE**

**Mex, Suisse, le 4 février 2025**

**L’analyse du cycle de vie confirme que BOBST oneBARRIER est un choix d’emballage supérieur**

**La technologie BOBST oneBARRIER permet aux imprimeurs et aux transformateurs de produire des emballages souples qui satisfont non seulement les objectifs de développement durable des propriétaires de marques, mais également les exigences réglementaires.**

Alors que les besoins en emballages souples recyclables s’intensifient, BOBST est à la pointe de l’industrie avec la gamme de solutions mono-matériau à haute barrière oneBARRIER. Deux produits innovants, créés en collaboration avec des partenaires experts de l’industrie, sont disponibles :

* oneBARRIER PrimeCycle est une solution mono-matériau à base de polyéthylène (PE) qui offre des performances et une durabilité exceptionnelles.
* oneBARRIER FibreCycle est une solution 100 % papier qui répond au besoin croissant de matériaux d’emballage renouvelables.

En réalisant des analyses rigoureuses du cycle de vie (ACV), BOBST évalue les impacts environnementaux de ces solutions oneBARRIER selon une méthodologie « du berceau à la porte ». Cette approche permet aux clients de choisir en toute confiance des options durables étayées par des données primaires validées et précises.

**Créer des emballages viables et durables**

Lors du développement de nouvelles solutions d’emballage souple, BOBST prend en compte cinq critères essentiels afin de créer des matériaux qui sont non seulement durables, mais également viables sur le plan financier et technique. En outre, ces matériaux sont conçus pour répondre aux exigences réglementaires et aux directives internationales et régionales.

1. La conception orientée recyclage (D4R)

La composition des matériaux doit respecter les directives de l’industrie, telles que CEFLEX et APR pour les polymères et 4evergreen pour les emballages à base de papier. Elle doit également être conforme aux réglementations, notamment au règlement sur les emballages et les déchets d’emballages (PPWR).

1. Des performances d’excellence

Le matériau d’emballage doit présenter les propriétés nécessaires, telles qu’une barrière haute performance, une bonne durée de vie et une bonne adhérence, pour protéger efficacement le contenu. Il doit également être adapté à un traitement efficace sur les machines de transformation - façonnage et les lignes d’emballage.

1. Recyclabilité certifiée

Tous les matériaux doivent être testés et certifiés afin de garantir leur recyclabilité dans le flux de déchets en utilisant des méthodes de test approuvées telles que PTS (Institut für Fasern & Papier gGmbH), RecyClass, ou Institut cyclos-HTP.

1. Rentabilité

Le coût total du matériau d’emballage doit être évalué de manière appropriée afin de s’assurer qu’il est neutre en termes de coûts ou qu’il se situe à un niveau de coût supplémentaire acceptable.

1. Évaluation environnementale

Une analyse du cycle de vie (ACV) doit être réalisée pour déterminer les incidences environnementales liées à la production de la structure de l’emballage ; elle peut mettre en évidence le fait que le matériau choisi est plus respectueux de l’environnement que les alternatives existantes. En fin de compte, l’ACV permet d’éliminer le greenwashing et contribuer à l’établissement d’une meilleure réputation.

BOBST a réalisé des ACV sur les solutions oneBARRIER PrimeCycle et FibreCycle afin de déterminer leurs impacts environnementaux du berceau à la porte, plus particulièrement à la porte de l’usine, en comparaison avec les structures d’emballage multi-matériaux existantes.

Une étude ACV permet d’identifier les impacts dans 16 catégories, telles que le changement climatique. L’étude ACV réalisée par BOBST porte sur les catégories considérées comme les plus recherchées et les plus pertinentes pour l’industrie, à savoir l’empreinte carbone, l’utilisation d’eau et la consommation d’énergie.

**Exploiter les avantages des ACV**

En général, la réalisation d’une ACV présente cinq avantages principaux. La première est la réduction de l’impact sur l’environnement. Une ACV permet d’identifier les points sensibles au cours du cycle de vie du produit. Ces informations peuvent être utilisées pour mettre en œuvre des améliorations visant à réduire l’empreinte carbone.

Deuxièmement, elles peuvent contribuer à préserver les ressources en mettant en évidence les domaines où elles sont utilisées de manière inefficace. Cela permet d’apporter des améliorations qui optimisent la production et minimisent le gaspillage de matériaux et d’énergie.

La réduction des coûts est un troisième avantage. Une ACV peut permettre de réaliser des économies au niveau de la production en améliorant l’efficacité et en garantissant un prix abordable sans compromettre la qualité. L’ACV peut également contribuer à la gestion des risques. Elle peut montrer la répartition des fournisseurs et l’impact potentiel du remplacement ou de l’élimination d’un fournisseur dans la chaîne de valeur.

Enfin, la réalisation d’une ACV peut améliorer les relations avec les parties prenantes tout au long de la chaîne de valeur ; elle élimine en fin de compte le greenwashing et peut aboutir à une meilleure réputation de la marque ainsi qu’à un avantage concurrentiel.

**oneBARRIER : le choix durable**

Comme indiqué, trois catégories d’impact font l’objet de cette étude d’ACV comparative : le changement climatique, la consommation d’eau douce et la consommation d’énergie. En tant qu’évaluation « du berceau à la porte », l’ACV couvre tout le parcours depuis l’extraction des matières premières jusqu’à la fabrication de la structure de l’emballage final, en passant par le transport.

L’étude évalue oneBARRIER PrimeCycle et oneBARRIER FibreCycle de BOBST par rapport à deux structures multimatériaux standard de l’industrie : une structure à haute barrière contenant du PET métallisé et une structure multimatériaux à ultra-haute barrière incorporant une feuille d’aluminium.

Les résultats dans les trois catégories montrent que BOBST oneBARRIER PrimeCycle a l’impact le plus faible des quatre structures. Elle est suivie de près par la solution oneBARRIER FibreCycle. En revanche, la structure en feuille d’aluminium à ultra-haute barrière non fabriquée par BOBST a l’impact le plus élevé dans toutes les catégories.

L’étude confirme que les solutions oneBARRIER PrimeCycle et FibreCycle ont un impact environnemental plus faible que les solutions non recyclables existantes. oneBARRIER offre une alternative complète et crédible basée sur les critères clés d’un emballage durable, viable et conforme aux réglementations.

**A propos de BOBST**

Nous sommes l’un des premiers fournisseurs mondiaux d’équipements et de services destinés au traitement de substrats, à l’impression et au façonnage pour les industries de l’étiquette, de l’emballage flexible, de la boîte pliante et du carton ondulé.Notre vision de transformer l'avenir du secteur de l'emballage est basée sur quatre piliers - la connectivité, la digitalisation, l'automation et la durabilité.

Fondée en 1890 à Lausanne (Suisse) par Joseph Bobst, la société BOBST est présente dans plus de 50 pays, possède 21 sites de production dans 12 pays et emploie plus de 6 300 personnes dans le monde. Elle a enregistré un chiffre d’affaires consolidé de CHF 1.960 milliard sur l’exercice 2023.

**Contact presse:**

Gudrun Alex
BOBST PR Representative

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Mobile: +49 160 48 41 439

Email: gudrun.alex@bobst.com

**Follow us:**

LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)