**ARTICLE DE PRESSE**

**Mex, Suisse, le 3 mars 2020**

**Est-ce la fin des emballages plastiques non recyclables?**

*Comment BOBST et ses partenaires sont les pionniers de nouveaux laminés mono-matériaux à haute barrière en tant qu'alternatives écologiques au plastique traditionnel.*

Rien ne définit peut-être mieux notre société de consommation des dernières décennies que le plastique. Depuis les années 1950, sa production n’a cessé d’augmenter, en grande partie à cause des emballages. Nous en produisons aujourd'hui 300 millions de tonnes chaque année. Mais nous savons que les qualités qui font du plastique un matériau d’emballage de choix, à savoir sa polyvalence, sa robustesse et son imperméabilité, le rendent également peu respectueux de l’environnement, puisqu’il n’est ni biodégradable et ni facile à recycler.

Des projections de plus en plus alarmantes concernant les dommages environnementaux ont changé les attitudes et les esprits au cours des dernières années. Les alternatives respectueuses de l'environnement au plastique ne sont plus une aspiration optionnelle pour les entreprises; elles sont absolument essentielles. Les grandes marques, comme PepsiCo, Unilever, Nestlé, Mars, Coca Cola Company pour n’en citer que quelques-unes, mettent leurs fournisseurs au défi d’atteindre l’objectif d’emballages 100 % réutilisables, recyclables ou compostables d’ici 2025.

« Les mentalités ont considérablement changé ces deux dernières années », explique Éric Pavone, directeur du développement commercial, BU Web-fed chez BOBST. « Nous avons franchi le point de bascule. Le sentiment d’urgence, la volonté politique, les ressources... Tout est désormais réuni. L’industrie de l’emballage est à l’avant-garde des efforts déployés pour faire des alternatives une réalité, et les progrès accomplis en peu de temps en matière d’innovation ont été extraordinaires. »

Il est difficile de trouver des alternatives au plastique, en particulier pour les emballages alimentaires pour lesquels une protection haute barrière contre l’oxygène et l’eau est indispensable. Les matériaux alternatifs doivent posséder les mêmes propriétés que le plastique en termes de préservation, de protection, de polyvalence et de prix, tout en étant visuellement attrayants pour le consommateur. Et une partie du problème réside dans la variabilité des emballages plastiques souples (pochettes, sachets, films, sacs, doublures, enveloppes, etc.), qui sont généralement composés de plusieurs couches de types de plastiques différents.

« Le plastique n’est pas un matériau unique. Il en existe plusieurs types, et la plupart des emballages souples sont composés de plusieurs matériaux », explique Éric Pavone. « Lorsque nous parlons de remplacer le plastique, nous parlons en réalité de remplacer un large éventail de matériaux laminés, comme le PET (polytéréphtalate d’éthylène), le papier aluminium, le PVC, le PA (polyamide), dont les avantages répondent aux besoins des différents types d’emballage. Trouver des alternatives mono-polymères haute barrière n’est pas chose aisée, mais nous pensons que nous sommes en train de faire un pas en avant très significatif. »

**Un tournant pour nos océans ?**

**C’est la combinaison de plusieurs polymères qui rend le recyclage des plastiques si difficile. L’objectif final est donc de créer des matériaux mono-polymères fonctionnels.** Mais traditionnellement, les mono-polymères ne sont pas aussi performants que les matériaux multi-polymères. Et même si des mono-polymères fonctionnels sont mis au point, il faut qu’ils soient produits avec la même efficacité de machine tout au long de la chaîne de production d'emballage.

**Lors de la dernière édition du salon professionnel** de l’industrie du plastique et du caoutchouc ([K 2019](https://www.k-online.com/en/Home/Home)), BOBST et plusieurs entreprises partenaires ont présenté ce qu’ils estiment être un tournant : **de nouvelles solutions mono-matériaux haute barrière recyclables.**

Le projet a impliqué l’utilisation de différentes structures mono-matériaux haute barrière, chacune ayant été testée minutieusement pour garantir le respect de toutes les exigences de l’industrie en termes de capacité de traitement, de barrière, de sécurité et de qualité optique. Les différents types de sachets debout mono-matériaux (polyéthylène orienté dans le sens machine (MDO), polyéthylène orienté biaxialement (BOPE), polypropylène orienté biaxialement (BOPP) et polypropylène moulé (CPP)) ont été le fruit d’investissements considérables et de recherches intensives de la part des partenaires.

« Les retours que nous avons reçus au salon K 2019 au sujet de ces solutions mono-matériaux haute barrière ont été phénoménaux », explique Éric Pavone. « La durabilité est un objectif clair pour de nombreuses entreprises. Maintenant que nous commençons à proposer des solutions tangibles, l’enthousiasme grandit vraiment. Mais nous sommes conscients qu’il s’agit d’un long processus. »

**Un partenariat qui fait avancer les choses**

Le développement de ces nouveaux laminés mono-matériaux haute barrière a été rendu possible grâce à un partenariat industriel entre certains des principaux chefs de file dans le domaine. BOBST est un fournisseur mondial majeur de services et d’équipements de conversion, d’impression et de traitement de substrats pour les industries des étiquettes, des emballages flexibles, des boîtes pliantes et du carton ondulé. Il a fourni l'utilisation de ses centres de compétences dédiés à la haute barrière, l’impression et le contre-collage pour tester la viabilité des nouveaux matériaux tout au long du processus de production.

Parmi les partenaires figurent [Dow](http://www.dow.com/), fournisseur de résines PE pour la première étape de la chaîne de production, [Brückner Maschinenbau](https://www.brueckner-maschinenbau.com/) pour la production des films étirés biaxialement à base de polypropylène et de polyoléfine, [Hosokawa Alpine](https://www.hosokawa-alpine.com/) pour la production de MDO LDPE (polyéthylène à densité linéaire), [ELBA](http://www.elba-spa.it/) pour la transformation des bobines finies en sachets, et [Constantia Flexibles](https://www.cflex.com/) pour la production de sachets debout en LDPE haute barrière métallisés.

Outre ses centres de compétences de pointe, BOBST apporte son expertise en matière de technologie de métallisation et d’enduction transparente. L’utilisation de nouveaux mono-matériaux haute barrière implique de modifier la conception du métalliseur afin d’améliorer la capacité de traitement de ces matériaux. BOBST a été le premier à améliorer sa technologie de métallisation et d’enduction transparente pour permettre le traitement des matériaux mono-polymères.

« Nous pensons avoir une grande expertise à apporter à cette initiative, mais nous avons voulu créer des partenariats, car il est judicieux de mettre en commun notre savoir-faire en matière d’ingénierie », déclare Éric Pavone. « C’est l’un des défis les plus urgents auxquels le monde est confronté aujourd’hui, il n’y a donc pas de temps pour tenter d’agir seul. En réunissant les esprits les plus brillants, nous faisons de réels progrès, rapidement. Nous voulons maintenant passer à l’étape suivante et commencer à produire ces matériaux à une échelle plus industrielle. »

**Sommes-nous sur la bonne voie pour que les emballages soient à 100 % réutilisables, recyclables ou compostables d’ici 2025 ?**

« Les mono-matériaux haute barrière présentés lors du salon K 2019 constituent une avancée significative, mais il reste encore plusieurs étapes à franchir avant de généraliser l’utilisation de ces matériaux », affirme Éric Pavone. « Lors des salons [interpack](https://www.interpack.com/) et [drupa](https://www.drupa.com/) qui se tiendront cette année, BOBST et ses partenaires annonceront d'autres éléments clés, notamment la mise en place de structures d’emballage en papier et acide polylactique (PLA) haute barrière, ce qui nous rapprochera de notre objectif. »

L’utilisation des laminés mono-matériaux haute barrière en polypropylène (PP) va se généraliser à court terme puisque la solution industrielle est désormais disponible dans le monde entier. Le LDPE, le MDO et le BOPE ont un plus grand potentiel de recyclabilité, mais il faut encore beaucoup investir en termes de recherche et de développement et de moyens financiers pour les transformer en solutions opérationnelles à l’échelle industrielle. Mais avec les investissements colossaux en R&D consacrés à ces solutions, le sentiment de l’industrie est positif.

« Nous sommes sur la bonne voie pour développer à l’échelle industrielle, dans les prochaines années, des biofilms ou des papiers réutilisables et recyclables comme alternatives aux emballages souples traditionnels en plastique non recyclable », affirme Éric Pavone. « Il y a quelques années encore, cela aurait été presque inimaginable, mais BOBST et ses partenaires industriels en font une réalité. Nous sommes convaincus que notre travail aura au final un impact positif immense sur l’industrie et l’environnement. »

**Captions:**

-     The Competence center of Bobst Manchester in the UK which houses an EXPERT K5 vacuum metallizer and a NOVA CO 750 AlOx top coater supports the industry transformation towards new processes and substrates for barrier applications and coating technologies.

-     The different types of mono-material high barrier pouches exhibited on the BOBST stand at
K 2019.

* Eric Pavone, Business Development Director, BOBST, Business Unit Web-fed

**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.

Fondée en 1890 à Lausanne (Suisse) par Joseph Bobst, la société BOBST est présente dans plus de 50 pays, possède 14 sites de production dans 8 pays et emploie plus de 5 600 personnes dans le monde. Elle a enregistré un chiffre d’affaires consolidé de CHF 1 635 millions sur l’exercice 2018.

**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:**

Facebook: [www.bobst.com/facebook](http://www.bobst.com/facebook)
LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)
Twitter: @BOBSTglobal [www.bobst.com/twitter](http://www.bobst.com/twitter)
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)