



**HAL**  
open science

## Les emballages souillés

Lydie Ougier

► **To cite this version:**

Lydie Ougier. Les emballages souillés. Environnement, Ingénierie & Développement, 1997, N°5 - 1er Trimestre 1997, pp.35-37. 10.4267/dechets-sciences-techniques.751 . hal-03183034

**HAL Id: hal-03183034**

**<https://hal.science/hal-03183034v1>**

Submitted on 26 Mar 2021

**HAL** is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.



Distributed under a Creative Commons Attribution 4.0 International License

# LES EMBALLAGES SOUILLÉS : DÉCHETS BANALS OU DANGEREUX ? QUELLES SOLUTIONS ?

Lydie Ougier\*

Ademe Angers - Direction de l'Industrie

En fonction de la nature du produit qu'il a contenu et de sa teneur résiduelle, l'emballage sera classé déchet banal ou déchet dangereux. Ainsi, pour son élimination, le déchet banal doit faire l'objet d'une valorisation nécessitant, dans certains cas, un traitement préalable. De même, le déchet dangereux peut, dans certains cas, être rendu banal grâce à un prétraitement qui permet alors sa valorisation. Si cela n'est pas possible, alors il sera détruit en centre de traitement collectif.

Dans tous les cas, les actions de prévention (réduction de la production de déchets par exemple) constituent la priorité pour une meilleure gestion des déchets.

In relation with the product it has contained, packaging waste would be classified in non hazardous waste or in hazardous waste. It means that for its elimination, a non hazardous packaging waste must be valorised with, if it's necessary a treatment before. In the same way, a hazardous packaging waste could become a non hazardous waste with an appropriate treatment and so be valorised. If this is not possible, it would be treated in a hazardous waste treatment plant. In any case, prevention (means for example to reduce the production of wastes) is a priority to manage in a better way the elimination of wastes.

## INTRODUCTION

La mise en application du décret du 13 juillet 1994 relatif à la valorisation des déchets d'emballage non détenus par les ménages a conduit à l'émergence de nombreuses discussions sur son champ d'application, sur le statut du déchet d'emballage (DIB ou DIS) ou encore sur la terminologie à employer (emballage souillé, emballage à caractère spécial, emballage contaminé...)

Ainsi, certains considèrent que, dès lors qu'il y a valorisation, le déchet d'emballage est à classer comme un DIB.

Par ailleurs, le terme emballage souillé pourra, en fonction des interlocuteurs, aussi bien désigner la cagette en polystyrène de poissons, le flacon ayant contenu des cyanures ou encore le fût de solvants.

Au delà des luttes d'influence et des conflits d'intérêt, on sent bien, à travers ces exemples, que les priorités à fixer pour l'élimination des déchets d'emballage sont différentes mais les enjeux restent les mêmes : assurer la sécurité des personnes et préserver l'environnement.

## ÉLIMINATION DES DÉCHETS D'EMBALLAGE : QUELLES FILIÈRES CHOISIR ?

Les critères qui vont guider le choix de la filière d'élimination reposent avant tout sur la nature du produit contenu et sur sa teneur résiduelle.

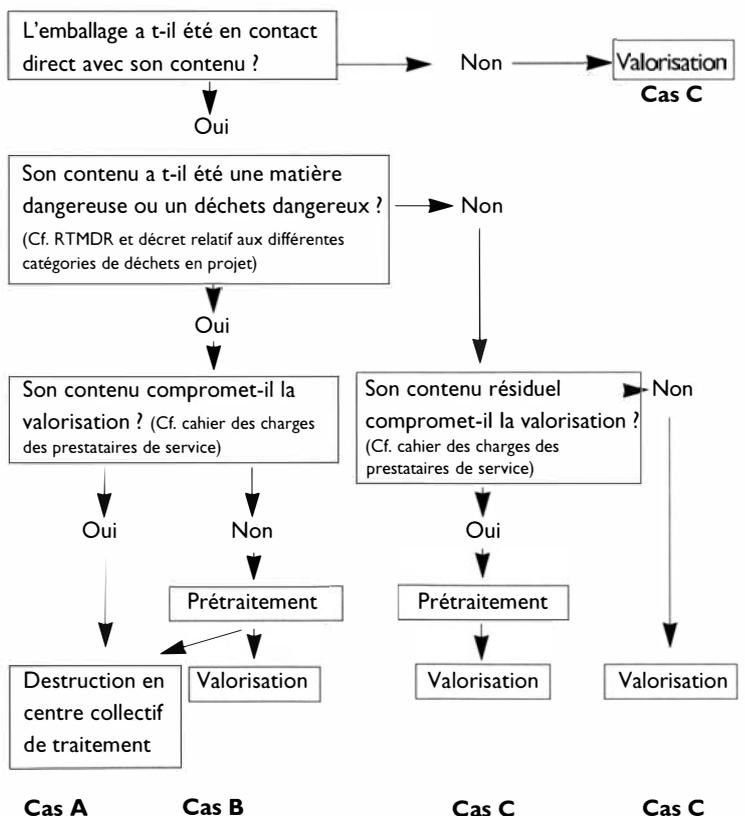


Figure 1 : Élimination des déchets d'emballage, critères de choix

Ainsi, on pourra distinguer 3 cas :

- le déchet dangereux d'emballage (cas A),
- le déchet banal d'emballage (cas C),

et, le cas intermédiaire du déchet dangereux d'emballage qui après prétraitement devient à son tour un déchet banal d'emballage (cas B).

Dans ce dernier cas, on peut fort bien imaginer que le résultat de certaines études ou la qualification des filières conduisent à supprimer cette catégorie dans les années à venir.

Dans tous les cas, le brûlage à l'air libre ou la mise en décharge sont à exclure.

## LA RÉGLEMENTATION APPLICABLE

En fonction des 3 cas précédemment cités, différentes réglementations peuvent s'appliquer relatives aux conditions de suivi et d'élimination des déchets d'emballage (Cf. figure 2) :

- l'arrêté du 4 janvier 1985 relatif au contrôle des circuits d'élimination des déchets générateurs de nuisances,
- le décret du 13 juillet 1994,
- le RTMDR (Règlement sur le transport de matières dangereuses par route),
- la loi du 19 juillet 1976 relative aux installations classées.

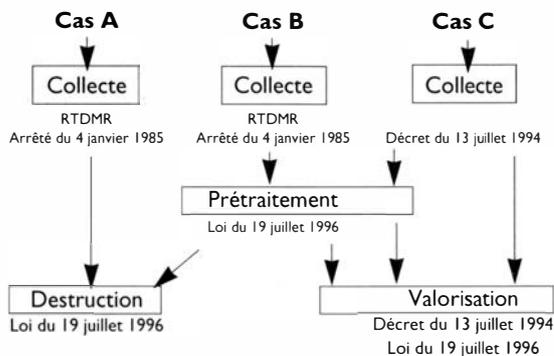


Figure 2 : Filières d'élimination, réglementation

Il est intéressant de souligner que, d'après la circulaire du 13 avril 1995 relative à la mise en application du décret du 13 juillet 1994, « les emballages navette ou consignés ne sont pas considérés comme des déchets tant qu'ils sont repris par leur propriétaire et utilisés pour un usage identique à celui pour lequel ils ont été conçus. C'est seulement lorsqu'ils sont destinés à l'abandon, notamment parce que hors d'usage, qu'ils doivent être considérés comme déchets. »

## RÉDUCTION ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS D'EMBALLAGES : LES ACTEURS

Lorsque l'on est détenteur d'un déchet d'emballage, l'interlocuteur à solliciter en priorité est son fournisseur.

En effet, comme on l'a vu précédemment, le fait d'avoir recours à un emballage-navette ou consigné repris par le fournisseur en vue de son utilisation pour un usage identique à celui pour lequel il a été conçu permet d'éviter la production de déchets. A titre d'exemple, on peut citer les fournisseurs tels que Safety-Kleen et Langlois Chimie qui reprennent les emballages ayant contenu les solvants neufs de leurs

clients pour les réemployer.

Par ailleurs, lorsque ces solutions ne sont pas envisageables, qui mieux que le fournisseur peut contribuer à la mise en place d'une filière d'élimination pérenne et optimale d'un point de vue économique grâce à sa connaissance des gisements (nombre et fréquence de production des déchets d'emballage, nature du produit contenu...). C'est ainsi que des services tels que Elsa, Ticket Fût se développent à l'initiative ou pour des fournisseurs.

Enfin, chaque détenteur de déchets d'emballage a toujours la possibilité d'avoir recours au service d'un prestataire pour en assurer le prétraitement, la rénovation, le recyclage ou encore la destruction en fonction des critères définis plus haut et bien sûr de l'existence, à proximité, de ces prestataires.

Pour faciliter l'accès à ces services, des fabricants d'emballage et des conditionneurs se sont associés pour en communiquer les coordonnées à travers des structures telles que Ecofut, Drumline, Recyclacier.

## MENER DES ACTIONS DE PRÉVENTION

Mener des actions de prévention en matière de déchets d'emballage constituent une priorité tant au regard du décret du 13 juillet 1994 que de la directive européenne du 20 décembre 1994.

### Agir sur le contenant

Pour éviter la production de déchets d'emballage en privilégiant la livraison en vrac des produits.

Pour limiter la production de déchets d'emballage en allégeant les emballages à volume égal (exemple du fût de 220 l. qui est passé de 10 kg à 8 kg), en privilégiant les emballages de capacité unitaire plus importante, en développant des emballages réemployables (emballages-navettes notamment) et des services de reprise par les fournisseurs.

Pour favoriser la valorisation en concevant des emballages standards (dont le vidage et le nettoyage sont aisés) ou encore fabriqués à partir de matériaux valorisables.

### Agir sur le contenu

Pour favoriser la valorisation en menant des travaux de recherche pour mettre au point des produits neutralisés qui seraient activés uniquement au moment de leur emploi permettant ainsi d'éviter la production de déchets d'emballage dangereux.

Ces actions sont des pistes pour répondre à des préoccupations environnementales mais il convient, en les empruntant de ne pas occulter des critères liés à la fonctionnalité, la fiabilité, la qualité, la sécurité... des emballages.

## LE PRÉTRAITEMENT

### Définition

Le prétraitement consiste à nettoyer l'emballage de son contenu. La technique employée à cet effet dépend de la natu-

re du produit contenu, du type d'emballage et de la destination finale du déchet. Ainsi, deux procédés sont utilisés. Le lavage (à la vapeur, à la soude, à l'eau additionnée de détergents...) pour les emballages plastiques et métalliques ayant contenu des solvants, des produits alimentaires, des huiles...

Le brûlage (dans des fours atteignant des températures de l'ordre de 700°C) pour les emballages métalliques ayant contenu par exemple des peintures, des vernis...

### Prescriptions relatives aux installations

Les installations permettant d'assurer le prétraitement des emballages sont des établissements classés en application de la loi du 19 juillet 1976.

Il faut noter que les prescriptions du décret du 13 juillet 1994 s'applique à ces installations dans la mesure où leur finalité est de « banaliser » les emballages en procédant à leur nettoyage. Dans ce cas, les exploitants de ces installations sont à considérer comme des détenteurs de déchets d'emballage.

Pour travailler dans des conditions propices à la protection de l'environnement, les installations de brûlage doivent notamment être équipées d'un matériel efficace pour le traitement des fumées ; les installations de lavage doivent, quant à elles, être équipées d'une station d'épuration pour les eaux.

### Conditions d'acceptation des déchets

En règle générale, les conditions d'acceptation des emballages sont fixées pour permettre, d'une part de garantir la sécurité des personnes ayant à les manipuler, d'autre part pour définir le prétraitement le plus approprié et pour s'assurer que les installations sont effectivement aptes à les accepter.

Ainsi, les exigences principales sont les suivantes :

- L'emballage doit être clos.
- Il doit être vide. En règle générale les sociétés intervenant dans le prétraitement **et** la rénovation demandent une teneur maximum de 0,5 % de produit résiduel ; alors que les sociétés intervenant uniquement dans le prétraitement n'ont pas toujours d'exigences en la matière quand elles exercent également une activité de regroupement/prétraitement de déchets industriels spéciaux.
- Il doit comporter ses étiquettes d'origines permettant ainsi d'identifier la nature des produits qu'il a contenu ce qui suppose également qu'il n'a pas, entre-temps, servi à un autre usage.

### LA VALORISATION

Trois voies possibles pour la valorisation des déchets d'emballages :

- Le réemploi/La réutilisation. Ils peuvent nécessiter au préalable un travail de rénovation dont les principales étapes sont les suivantes :
  - grenailage intérieur et extérieur (extérieur uniquement dans le cas du lavage),

- remise en forme mécanique (fût métallique uniquement),
- contrôle d'étanchéité,
- mise en peinture - décoration,
- marquage pour matières dangereuses, si nécessaire.

• Le **recyclage** qui consiste à réintroduire l'emballage dans le cycle de production dont il est issu en remplacement total ou partiel d'une matière première neuve.

En préalable au recyclage, il y a souvent une opération de broyage ou de déchiquetage des emballages opérée dans les centres de prétraitement ou par les récupérateurs/collecteurs en vue d'en optimiser le transport. Ces opérations sont assurées dans des unités mobiles ou fixes.

Pour ce qui concerne les emballages métalliques, ils sont recyclés dans les fours de la sidérurgie.

Pour les emballages plastiques, le recyclage se fait dans les filières traditionnelles de cette matière mais reste marginal car le plastique garde la mémoire de son contenu et compromet ainsi sa valorisation matière.

• L'incinération avec récupération d'énergie qui intéresse surtout les emballages plastiques compte tenu de leur PCI et de la difficulté à en assurer la valorisation matière.

### CONCLUSION

Il existe une réglementation, des filières pour l'élimination des déchets d'emballage. L'analyse de l'existant doit pouvoir apporter des éléments de réponse et contribuer au développement de filières pérennes pour une élimination des déchets d'emballages respectueuse de la santé humaine et de l'environnement.

\* **Lydie Ougier**

Ademe, centre d'Angers - 2, square Lafayette - BP 406 - 49004 Angers cedex 01

Actes du congrès international sur les

## Procédés de Solidification et de Stabilisation des Déchets

Proceedings of the international Congress on  
Waste Solidification-Stabilisation Processes

28 novembre - 1<sup>er</sup> décembre 1995 - Nancy - France

**89 communications dont 39 en anglais**

- Gisement et analyse : typologie des déchets, analyse élémentaire, spéciation des eaux, minéralogie.
- Procédés (liants hydrauliques, autres liants minéraux, bitumes, plastiques, vitrification).
- Évaluation des procédés : tests de contrôle, suivi de la qualité de la production, aspects économiques.
- Devenir des produits stabilisés, stockage, utilisation-valorisation. Évolution dans le temps et analogues naturels.

Format 15\*21, 536 pages  
Prix à l'unité : 580 F (dont 30,23 F TVA 5,5 %)  
+ 25 F (port)

SAP - 7, chemin de Gordes - F-38100 Grenoble  
Tél. : 04 76 43 28 64 - Fax : 04 76 56 94 09