

Passage de tous les emballages secondaires plastiques sur l'usine de Roye en polyéthylène entièrement recyclé

Catégorie



ÉCO-CONCEPTION

Date de publication



NOVEMBRE 2023



Saint Louis Sucre travaille sur les actions engagées en faveur de l'environnement depuis plusieurs années. En 2020, Saint Louis a déployé des emballages 100% rPE (Polyéthylène recyclé), issus en partie du post-ménager, pour l'intégralité de ses emballages plastiques secondaires sur son usine de Roye.

Bénéfices environnementaux



20t/an

de PE supprimés

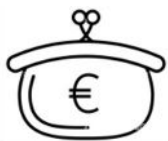


Création d'une boucle de recyclage autour du PE ?

570 000



Equivalent de bouteilles plastiques supprimées par an



Economie d'entre 1,5€ et 2€ de plastique acheté par tonne de produit fini



Source d'inspiration pour les équipes

65t/ an

d'emballages passés en rPE

Création de valeur



Facteurs de succès



Sens pour le consommateur, le client, les équipes



Pédagogie pour les parties prenantes



Anticipation économique

Description de l'initiative

Description synthétique :

- Saint Louis Sucre a initié une démarche d'éco-conception depuis 2015, avec notamment des échanges avec Citeo pour un audit de sa gamme en 2017. Depuis, sa stratégie emballages consiste à travailler l'amélioration continue et progressive de ses emballages existants.
- Dans le but de ne pas s'arrêter à ce qui est visible par les consommateurs en magasin, la marque a cherché des améliorations sur les emballages secondaires.
- En 2020, le projet " Passage en polyéthylène entièrement recyclé de tous nos emballages secondaires plastiques sur son usine de Roye" est née. Les emballages secondaires de regroupement ainsi que les housses de palettes sont remplacés par du rPE.

Communication auprès des consommateurs :

- Il est difficile de communiquer auprès des consommateurs à propos d'un emballage secondaire car il n'est pas vu en rayon.
- La communication s'est donc principalement faite à l'attention des responsables de rayon:
 - Ajout de la mention « PE 100% recyclé et recyclable » sur les emballages étui sucre en poudre
 - Annonce de ce changement par la marque lors de tous ses rendez-vous avec ses clients.

Prochaines étapes et objectifs liés à cette initiative :

- Démarche « close the loop » avec son fournisseur de rPE pour regarder dans quelle mesure les déchets d'emballages plastiques des usines de la marque peuvent servir à produire une partie du rPE utilisé.
- Valorisation des déchets issus de ses sites de production tout en poursuivant son partenariat avec le fournisseur de rPE.

CARACTÈRE INNOVANT

- Un des premiers industriels en France, tous secteurs confondus, à utiliser un matériau composé à 100% de rPE pour ses emballages.
- Un des premiers industriels à utiliser autant de post-ménager dans la formulation de son rPE : son rPE contient au minimum 15% de post-ménager c'est-à-dire issu des poubelles de tri consommateurs.
- Innovations de process : des adaptations exclusives et spécifiques de process de conditionnement ont dû être mises en place afin de conserver des propriétés équivalentes à celles du PE non recyclé

CRÉATION DE VALEUR

Pour l'entreprise:

- Réduction de l'épaisseur et donc du poids des emballages en rPE, tout en conservant des propriétés comparables.
- Reconnaissance et motivation des équipes impliquées dans la démarche RSE globale du groupe. Les équipes de production ont été associées à la démarche lors des essais et portent cette initiative avec fierté.
- Valorisation de l'image de marque de Sucre Saint Louis

Chiffres clés sur la création de valeur:

- Économie de 12 tonnes de PE par an
- Économie de 1,5€ - 2€ par tonne de produit fini.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

Bénéfice(s) environnemental et/ou social de l'initiative :

- L'utilisation du rPE à 100% permet de fermer une boucle car cette matière recyclée reste recyclable.
- L'utilisation de post-ménager permet de valoriser le geste de tri et d'offrir un débouché au PE récupéré, assurant son recyclage plutôt qu'une valorisation énergétique par incinération.

Chiffres clés sur les impacts de l'initiative :

- A volume de produits finis constant, cette bonne pratique a permis de:
 - Supprimer 20t/an de PE (soit l'équivalent de plus de 570 000 bouteilles d'eau) ;
 - Passer 65t d'emballages en rPE (toujours recyclable).

ENSEIGNEMENTS

Difficultés rencontrées et moyens mis en place pour les lever :

- Les difficultés ont été principalement techniques et ont fait l'objet de travail R&D.

Clés de réussite d'un projet de marketing durable :

- Le projet doit:
 - Avoir du sens pour le client et les équipes au sein de l'entreprise ;
 - S'inscrire dans le projet global RSE de l'entreprise ;
 - Être communicable aux différentes parties prenantes.
- Par ailleurs, l'impact économique d'un tel projet doit être anticipé et maîtrisé.