

GUIDE DES EMBALLAGES SANS PVC

Pour vos produits à la coupe libre-service



EMBALLAGES
MÉNAGERS ET PAPIERS

ENSEMBLE,
FAISONS BOUGER
LES LIGNES



En jeu majeur pour le secteur de l'économat, la substitution du film étirable en PVC est aujourd'hui une préoccupation partagée par l'ensemble des acteurs de la grande distribution.

CITEO Emballages Ménagers et Papiers a lancé un appel à projets mobilisant enseignes, fabricants d'emballages, experts techniques et partenaires industriels, afin d'identifier des solutions concrètes de substitution au film étirable en PVC dans l'économat, en prenant en compte les contraintes d'usage, de performance et de fin de vie.

Ce guide a été conçu pour accompagner la mise en œuvre du passage à un film sans PVC en magasin, en intégrant l'ensemble des contraintes opérationnelles. Il s'appuie sur les enseignements issus des projets pilotes pour offrir des repères, des conseils et des clés de compréhension adaptés aux réalités du terrain.

« Le projet de substitution du PVC a intégré en synergie la recherche d'une alternative aux barquettes actuelles. Notre choix s'est porté sur un couple d'emballage performant et sans PVC : des barquettes en bagasse et des films à base de PE.

L'implémentation a nécessité le réglage des équipements dans les magasins pilotes, suivi d'une étude de l'acceptation par les consommateurs et les équipes. Des études de vieillissement ont été menées pour l'évaluation de la durée de vie des produits (DLC) avec ces nouveaux emballages.

Ces travaux permettent de garantir l'équivalence hygiénique et l'absence d'impact négatif sur la performance sanitaire. »

Pierre VOISIN, Chargé de projet RSE – GALEC



À NOTER

L'emballage d'économat désigne l'ensemble des solutions d'emballage utilisées pour conditionner les produits frais vendus à la coupe en libre-service (boucherie, fromage, charcuterie, traiteur, etc.). Ces emballages sont souvent manipulés par les équipes en rayon ou en laboratoire.

« La mise en conformité de nos emballages est un enjeu majeur. C'est pourquoi la substitution des films en PVC était pour nous une priorité.

La collaboration avec nos fournisseurs d'équipement et d'emballage était essentielle pour identifier les matériaux les plus adaptés à nos produits et à nos process d'emballage en magasin.

Une collaboration avec des magasins pilotes était indispensable pour tester les fonctionnalités et l'acceptation de cette nouvelle solution par nos collaborateurs et nos clients. »

Typhaine DELECOURT, Ingénieure Emballage



SOMMAIRE INTERACTIF



1 || REPENSER LES FILMS D'EMBALLAGE DANS L'ÉCONOMAT

Enjeux et cadre réglementaire	P. 6
La recyclabilité des emballages dans l'économat frais en France	P. 7
Aligner enseignes et fournisseurs de solutions pour réussir la transition	P. 8
Les étapes clés à suivre pour le déploiement d'un nouveau film recyclable	P. 10

2 || PASSER À UN FILM SANS PVC : LE PAS À PAS

ÉTAPE 1 : Adapter vos équipements en magasin	P. 12
ÉTAPE 2 : Élaborer le cahier des charges du film	P. 14
ÉTAPE 3 : Choisir la bonne barquette	P. 15
ÉTAPE 4 : Réaliser des tests	P. 17
ÉTAPE 5 : Accompagner le déploiement	P. 20

ANNEXE	P. 23
---------------	-------

1 REPENSER LES FILMS D'EMBALLAGE DANS L'ÉCONOMAT



ENJEUX ET CADRE RÉGLEMENTAIRE

En France, l'usage de films souples en PVC est dominé par le secteur de l'économat, qui absorbe **près de la moitié des volumes** mis sur le marché. Les films concernés sont principalement utilisés pour l'emballage des produits frais à la coupe en grande distribution, tels que les fromages, les charcuteries et les viandes.

Les problématiques associées aux films PVC s'articulent autour de plusieurs axes :

1 Le PVC ne possède pas de filière de recyclage dans l'emballage ménager

En plus d'être non recyclables, ces emballages perturbent les filières existantes lorsqu'ils y sont orientés par erreur en centre de tri. La nature chimique du PVC provoque l'émission de composés chlorés lors de la régénération, ce qui dégrade les équipements de recyclage et la qualité de la matière recyclée.

2 Du fait de sa composition, le PVC nécessite des ajustements pour être toléré en valorisation énergétique

En centre de tri, les emballages en PVC sont écartés pour être envoyés en refus, où ils continuent d'être problématiques si les incinérateurs ne sont pas équipés : lors de leur valorisation énergétique, les fumées chlorées dégagées nécessitent d'être maîtrisées par des équipements spécialisés.

3 Le contexte réglementaire sur l'emballage devient plus exigeant

En France comme en Europe, la réglementation sur les emballages se renforce. Adopté en 2024, le règlement PPWR impose qu'à partir de 2030, tout emballage doit intégrer une filière de recyclage existante sous peine d'interdiction de mise en marché. Le PVC n'ayant pas de filière dédiée, les emballages en PVC seront interdits en Europe à cette échéance.

4 Les consommateurs sont de plus en plus attentifs à l'impact environnemental de leur panier d'achats

Si le prix demeure le premier critère de choix dans un contexte économique tendu, les attentes environnementales des consommateurs prennent une place croissante. Elles peuvent aller jusqu'à influencer les décisions d'achat pour les clients les plus sensibles à ces enjeux.

Parmi ces préoccupations, la recyclabilité se distingue comme un enjeu significatif : 63 % des consommateurs déclarent y accorder de l'importance, tous rayons confondus¹.

Les entreprises qui s'engagent concrètement dans des démarches d'écoconception renforcent leur image de marque, tandis que le recours à des matériaux non recyclables est de plus en plus perçu négativement.

¹ - Source : "Etude réduction sur les lots et les grands formats", Citeo x Action Plus Shopper Research, 2025.



LA RECYCLABILITÉ DES EMBALLAGES DANS L'ÉCONOMAT FRAIS EN FRANCE

Les emballages d'économat frais sont composés principalement de deux éléments : un film étirable et une barquette. Nous faisons le point sur les filières de recyclage concernées actuellement existantes ou en développement en France.

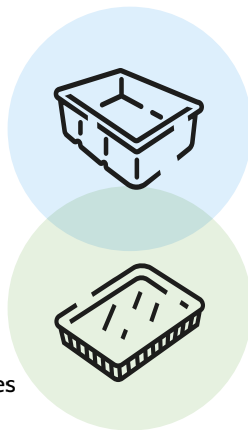
1 Pour les barquettes

En France, il existe différentes filières opérationnelles pour recycler les barquettes, que ce soit :

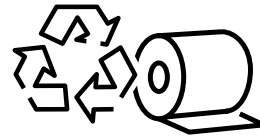
- Des barquettes plastiques, avec ou sans buvard, selon la nature de la résine utilisée.
- Des barquettes fibreuses fabriquées en cellulose moulée, en papier-carton ou à partir d'autres fibres naturelles telles que la bagasse.

La recyclabilité de ces emballages dépendra des choix de conception faits et de la conformité avec les recommandations d'éco-conception associées à chacune des filières de recyclage.

Pour plus de détails, vous pouvez consulter ces recommandations via les avis publiés sur le site du CEREC pour les solutions fibreuses (Comité d'Évaluation du Recyclage des Emballages papiers Cartons), ainsi que le guide des pots et barquettes publié par le COTREP.



2 Pour les films



En France, deux filières distinctes existent pour le recyclage des films plastiques souples :

- La filière de recyclage des films à base de polyéthylène (PE) qui sont recyclés en partie via un procédé mécanique et en partie via un procédé chimique.
- La filière de recyclage des films à base de polypropylène (PP) qui sont recyclés via un procédé chimique.

Si vous souhaitez améliorer certaines propriétés mécaniques de ces films par complexage – c'est-à-dire en associant plusieurs couches de matériaux pour créer un film multicouche, il est essentiel de veiller à préserver leur recyclabilité :

Pour les films à base de PE

Complexage avec de l'EVA (éthylène-acétate de vinyle)

⇒ **compatibilité limitée.**

Complexage avec une résine PP ou toute autre résine plastique

⇒ **emballage non-recyclable.**

Pour les films à base de PP

Complexage avec de l'EVA

⇒ **compatibilité partielle**

Complexage avec du PE
⇒ **à condition que la proportion reste inférieure à 30 % dans la composition**

Pour plus de détails et pour consulter les avis publiés, consulter le site du COTREP (Comité Technique pour la Recyclabilité des Emballages Plastiques).

BON A SAVOIR

Une substitution progressive du film étirable en PVC peut être envisagée, en passant par l'usage d'un film complexe sans PVC, même s'il ne répond pas encore aux critères de recyclabilité. Cette étape permet d'entamer le travail

d'adaptation des équipements, mais doit rester transitoire et ne pas constituer un point d'arrêt, afin de respecter l'obligation de recyclabilité prévue par PPWR pour 2030.



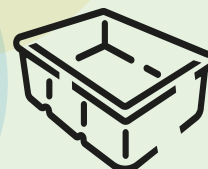
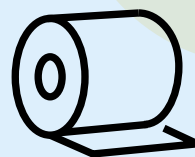
ALIGNER ENSEIGNES ET FOURNISSEURS DE SOLUTIONS POUR RÉUSSIR LA TRANSITION

La substitution du film : un équilibre à trois composantes

Afin de réussir la transition vers un film alliant recyclabilité et performance opérationnelle, il est nécessaire de tenir compte de trois leviers interdépendants à ajuster ensemble : **le film, la machine et la barquette.**

1 Interaction FILM-MACHINE

La machine doit être compatible avec le film d'emballage, c'est-à-dire qu'elle doit pouvoir l'étirer, le découper et le souder efficacement au dos de la barquette. Parallèlement, le film possède ses propres caractéristiques et contraintes, telles que sa résistance mécanique, sa capacité d'étirement et sa laize* qui influencent la qualité du filmage.



3 Interaction MACHINE-BARQUETTE

La barquette doit être adaptée aux caractéristiques de la machine d'emballage. Par exemple, une barquette transparente peut poser des difficultés de détection pour les capteurs qui contrôlent le déroulement du film. Des éléments tels que la densité, la forme ou le centre de gravité de la barquette lorsqu'elle est pleine peuvent influencer sa stabilité lors du conditionnement, impactant ainsi la qualité du filmage.

2 Interaction FILM-BARQUETTE

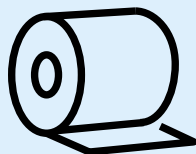
La compatibilité entre le film et la barquette est nécessaire pour assurer une bonne soudure. Celle-ci dépendra du matériau et de la texture au dos de la barquette. Les rebords doivent également permettre une tension optimale du film, sans risque de déchirure.

À NOTER

Une bobine de film se caractérise par deux éléments

Mandrin :

le tube central sur lequel le film est enroulé



Laize :

la largeur utile du film

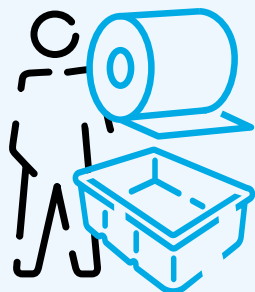
Mobiliser vos partenaires

La réussite de cette transition repose sur l'engagement conjoint de **plusieurs acteurs** du secteur de la distribution



Les fabricants de machines

ayant pour rôle d'assurer la maintenance et la mise à jour des machines.



Les fabricants de consommables

ayant pour rôle de proposer des consommables (films, barquettes, étiquettes, adhésifs) compatibles avec les équipements.



Les moniteurs / responsables de rayon

ayant pour rôle d'assurer les tests en conditions réelles et former les opérateurs aux bonnes pratiques.



Les acheteurs

ayant pour rôle d'approvisionner, négocier les prix et sourcer les nouveaux films.



Afin de garantir la cohérence des actions menées et le respect du calendrier de déploiement, nous recommandons également de nommer un **chef de projet** qui aura pour mission de piloter l'ensemble de la démarche.

LES ÉTAPES CLÉS À SUIVRE POUR LE DÉPLOIEMENT D'UN NOUVEAU FILM RECYCLABLE



Pour mener à bien la transition vers un nouveau film étirable recyclable, nous avons identifié six étapes clés, qui devront être pilotées par le chef de projet tout au long du processus :

1 Anticiper le besoin en équipement et allouer un budget

- Recenser l'ensemble des points techniques affectés par le changement de consommables et mettre en place un budget dédié.
- Adapter les équipements aux nouveaux consommables sans PVC.

2 Élaborer un cahier des charges précis sur la solution de substitution avec une cible temporelle de mise en marché

- Tenir compte des aspects de recyclabilité pour sourcer le nouveau film en limitant l'impact sur l'offre, les outils et les pratiques métiers.

3 Mettre en place des bêta tests

- Choisir des sites pilotes pour le lancement des bêta tests.
- Définir un protocole de test.
- Dans la mesure du possible, corriger par l'innovation les défauts observés.

4 Rationaliser et optimiser

- Réduire les références de bobines pour standardiser les usages au possible.
- Rationaliser les laizes selon les usages afin d'éviter le gaspillage et limiter les chutes de film.
- Suivre le coût de revient.

5 Accompagner les équipes en magasin

1. Former et accompagner au changement

- Mettre en place des groupes de travail afin de former des relais de proximité sur le terrain.
- Créer une dynamique de partage et de transfert de compétences entre les sites ayant finalisé le déploiement et les sites en début de mise en œuvre.

2. Mettre en place un suivi qualité sur le long terme pour garantir la stabilité des résultats

- Contrôler et ajuster si besoin les réglages/programmes des machines, en fonction des remontées en magasin.

BON A SAVOIR



Vous êtes prêts à vous lancer ?

Contactez vos fabricants de machines, vos premiers alliés dans cette transition. Compte tenu du niveau de maturité actuel du marché, nous estimons qu'une substitution complète du film PVC pourrait s'effectuer en environ trois ans.

2

PASSER À UN FILM SANS PVC : LE PAS À PAS

ÉTAPE 1

ADAPTER VOS ÉQUIPEMENTS EN MAGASIN

Point sur les équipements, trois types de machines de conditionnement existent :

1 Machines manuelles

L'opérateur emballe les produits à la main, puis effectue le scellage sur une plaque téflonée. Ce type de machine est plutôt utilisé pour le secteur de la crèmerie, où les volumes sont plus faibles.

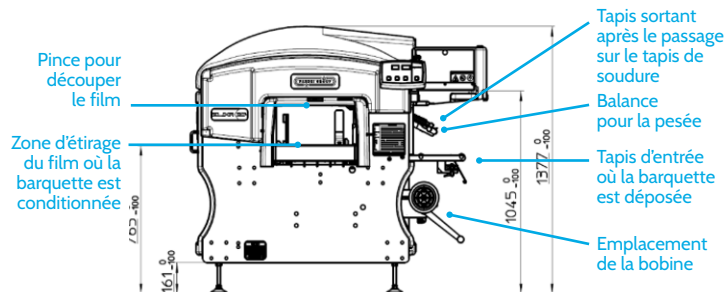
2 Machines semi-automatiques

L'opérateur place la barquette dans la machine, qui réalise la mise sous film. Ensuite, l'opérateur finalise le conditionnement en rabattant les côtés du film sous la barquette puis utilise la plaque chauffante pour sceller. L'étiquette est également collée manuellement. Ce système combine automatisation partielle et intervention humaine.

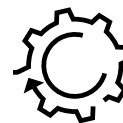
3 Machines automatiques

L'opérateur insère simplement la barquette et sélectionne le programme adéquat. La machine effectue alors automatiquement toutes les étapes : emballage, scellage et étiquetage. Un tapis chauffant permet la soudure du film au dos de la barquette. Ce type de machine est adapté aux volumes importants.

En atelier, le conditionnement suit plusieurs étapes, illustrés ci-dessous ici à travers l'exemple d'une machine automatique :



Le cycle de conditionnement commence par la mise en chauffe de la machine, suivie du bon positionnement de la bobine. Une fois la machine prête, la barquette est placée à l'entrée du tapis de filmage. Elle est ensuite entraînée automatiquement sous la zone d'étirage du film. Une fois arrivée, la barquette est surélevée pour être enveloppée par le film tendu grâce aux pinces. Le film est ensuite découpé par des couteaux. La barquette filmée rejoint enfin le tapis de soudure, où le film est scellé à l'arrière lors de son trajet sur le tapis. Elle est pesée et étiquetée : le conditionnement est terminé.



Point sur les solutions d'operculage pour ce secteur

Outre le film étirable, il est possible de passer à des solutions d'emballages operculés, à l'image de ce qui se fait dans les secteurs de la viande industrielle. Cela nécessite une adaptation des équipements de conditionnement et des méthodes de production.

Les atmosphères de gaz à injecter varient selon les produits, ce qui peut contraindre la production : il faut produire séparément des séries distinctes. Il est donc essentiel de s'organiser pour réduire ces temps de transition et éviter de les répercuter sur la mise en rayon.

Ce procédé de conditionnement nécessite aussi de faire des analyses régulières pour contrôler les quantités de gaz présentes dans l'emballage et leur évolution dans le temps, afin de garantir la bonne conservation des produits.

ÉTAPE 1

Pour adapter vos machines aux films sans PVC, certains réglages sont à prévoir :

Vérifier la compatibilité de votre parc

La gestion du parc machines constitue un enjeu essentiel. Il est important d'avoir connaissance de l'état d'usure des machines et leur compatibilité avec l'installation de consommables sans PVC.

Les fournisseurs de machines, qui assurent leur entretien, disposent de bases de données précises incluant les rapports d'intervention. Ces données permettent d'avoir une visibilité claire du parc existant. Le distributeur doit solliciter son fournisseur d'équipements pour obtenir un fichier récapitulatif accompagné de préconisations de remplacement en fonction du niveau d'usure constaté.

Faire appel aux fournisseurs d'équipements pour adapter vos machines

Comparés au PVC, les films contenant du PE ou de l'EVA sont

plus difficiles à étirer et demandent davantage d'effort mécanique. Pour y répondre, un kit d'adaptation composé de pièces mécaniques spécifiques est proposé par les fournisseurs de machine et permet d'apporter les ajustements nécessaires. Ces films étant plus difficiles à tendre et donc à découper, certaines pièces sensibles doivent être renforcées afin de limiter l'usure prématurée et les pannes.

Il n'existe pas de kit universel : chaque référence de machine demande une adaptation spécifique car chacune possède un mode de fonctionnement propre. Pour une machine déjà en usage par exemple, certaines nécessitent un changement du système de tension du film et des couteaux, d'autres nécessitent un changement des pinces qui étirent le film. Les machines automatiques nécessitent l'intégration d'un nouveau programme informatique adapté.

À noter : Pour les produits de crèmerie et de poissonnerie, le passage au film sans PVC nécessite un entretien plus rigoureux des machines. Il est essentiel de disposer de couteaux bien affûtés ainsi que de pinces, courroies et plaques en téflon en parfait état pour assurer un fonctionnement optimal.

Prévoir une intervention pour les réglages en deux temps à la phase de tests

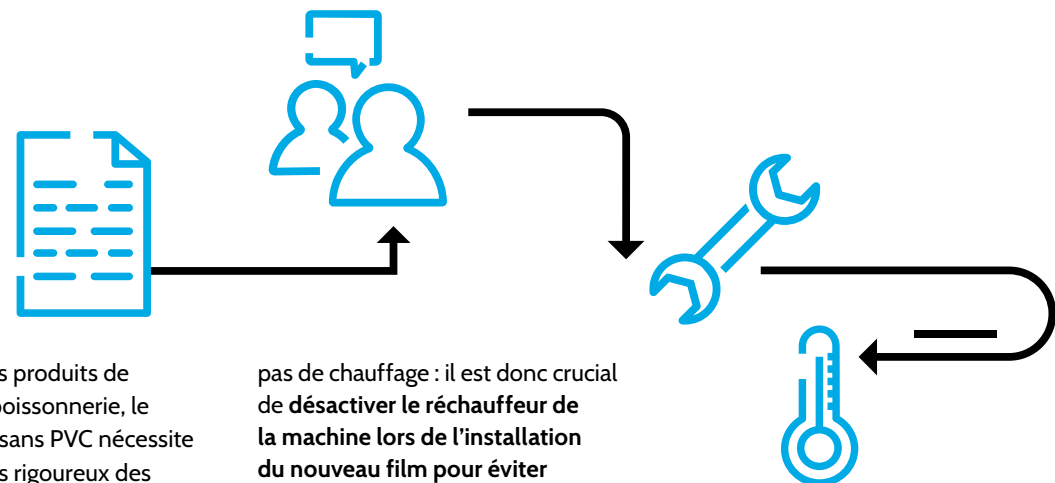
Au niveau des réglages, deux interventions clés sont à prévoir à la phase de tests : lors de la mise en place du film et lors de la fin de chaque bobine, pour garantir la régularité du filmage. Selon les volumes traités, ce deuxième réglage peut intervenir plus ou moins rapidement.

Aussi, il faut noter que les films PVC sont généralement chauffés lors du conditionnement pour favoriser leur étirement, tandis que les films sans PVC ne nécessitent

pas de chauffage : il est donc crucial de désactiver le réchauffeur de la machine lors de l'installation du nouveau film pour éviter toute détérioration ou mauvaise application.

Vérifier la température des tapis de soudure

Quant au tapis de soudure, sa température à la sortie doit se situer entre 90°C et 120°C, en fonction de la vitesse du tapis chauffant et en fonction des spécifications du film, afin de le souder sans le brûler. Il est donc important de vérifier que les tapis de soudure sont à la bonne température avant de lancer le conditionnement.



BON A SAVOIR

Certaines machines sur le marché imposent des caractéristiques spécifiques de bobines, notamment en matière de laizes ou de formats de mandrins, qui peuvent sembler contraignantes.

Ces particularités ne doivent pas freiner la transition vers des alternatives plus durables : les fabricants de films ont aujourd'hui la capacité de s'adapter à ces exigences en produisant des bobines sur mesure, compatibles avec tous les équipements existants.

ÉTAPE 2

ÉLABORER LE CAHIER DES CHARGES DU FILM

Pour lancer le projet de substitution, il est important de définir un cahier des charges précis du nouveau film. Il doit prendre en compte les besoins spécifiques de vos ateliers en point de vente, et intégrer les exigences liées aux matériaux et à vos équipements. Outre l'obligation de recyclabilité, voici les principales attentes techniques auxquelles le nouveau film sélectionné doit répondre :

Attentes liées AUX SPÉCIFICATIONS DU FILM

Le film choisi doit être adapté à votre usage, notamment au regard des épaisseurs et des laizes choisies :

➤ **Pour un usage en machine automatique ou semi-automatique**, les films proposés présentent des épaisseurs variant entre 9 et 18 microns. Il est recommandé de privilégier les films **les plus fins** possibles. Cela permet de protéger les couteaux de la machine contre une usure prématurée tout en garantissant une **découpe efficace**. Un film trop fin peut cependant ne pas résister aux contraintes d'étirement de certaines machines, ce qui **peut nécessiter de tester des épaisseurs plus élevées**.



➤ Pour un usage manuel :

- **avec plaque chauffante** : une épaisseur **au-delà de 12 microns est requise afin de résister aux températures** des plaques de soudure (ex : plaque téflonées) qui ne sont pas réglables et qui sont plus élevées que celles des tapis de soudure des machines automatiques. Une laize inférieure est également à considérer pour éviter d'avoir un excès de film au dos de la barquette.
- **sans plaque chauffante** : une épaisseur **entre 8 et 10 microns** est recommandée pour que le film adhère facilement au dos de la barquette.

À NOTER 🔍

Cela est d'autant plus important pour les produits de crèmerie et de poissonnerie, souvent emballés manuellement. Il est important de former les opérateurs afin d'éviter l'usage du même film pour le conditionnement manuel et automatique.

Attentes liées À LA PRISE EN MAIN PAR LE CONSOMMATEUR

Le film doit offrir une **transparence suffisante** pour **préserver l'aspect visuel du produit**, sans le ternir, ni l'altérer.

Il doit également présenter une **résistance élevée à la perforation**, qui peut être entraînée par les techniques de conditionnement ou par les manipulations clients. Les films contenant du PE ou de l'EVA, étant plus élastiques que le PVC, sont plus difficiles à perforer/découper. En contrepartie, ils offrent une meilleure résistance aux manipulations des consommateurs.



Attentes liées AU CONDITIONNEMENT EN MAGASIN

Le film sélectionné ne doit **pas impacter la cadence des machines**, ni **provoquer des bourrages**. Idéalement, celui-ci devrait être compatible avec l'ensemble du parc machine afin de standardiser l'approvisionnement et limiter le risque d'erreurs commises par les opérateurs dont le turn-over en atelier est très important.



|| L'apparition d'**encrassement des pinces ou des courroies des machines** doit être surveillée.

BON A SAVOIR

L'adhérence des étiquettes sur l'emballage, qu'elles soient déposées mécaniquement ou par soufflerie, doit être optimale.

En cas de défaut d'adhésion constaté sur le film, il est recommandé **d'ajuster la formulation de l'adhésif des étiquettes afin de l'adapter à son nouveau support**.



CHOISIR LA BONNE BARQUETTE



Afin d'assurer un filmage conforme, la barquette doit être conçue pour s'intégrer facilement au processus de conditionnement. Les critères suivants sont à considérer dans le choix de cet emballage :

Matériau

La barquette doit présenter une bonne résistance à la torsion dans la machine lors du filmage. Une barquette trop fine aura tendance à se tordre lors du conditionnement et un effet de cisaillement se produit sur le film qui finit par se déchirer contre les bords de la barquette. Le matériau de la barquette influence également la qualité d'adhésion du film et le choix de la température de soudure.

Design

La forme de la barquette et ses dimensions ont un impact sur le rendu visuel et la tension du film.

Cadences

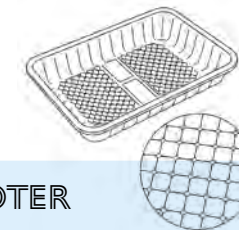
Une barquette trop flexible pourrait être broyée si les cadences sont trop rapides.

Poids contenu

Les barquettes contenant un trop faible poids de produit peuvent générer des défauts lors du conditionnement. Trop légères, elles ont tendance à glisser pendant le conditionnement, se positionnent de travers, et peuvent se bloquer dans la machine. Il est donc nécessaire d'adapter la taille de la barquette aux volumes et poids du produit.

Transparence

Les barquettes transparentes peuvent ne pas être détectées par les capteurs de la machine, empêchant ainsi le déclenchement du conditionnement. Une alternative consisterait à remplacer l'ensemble des capteurs, mais cela engendrerait un surcoût important.



À NOTER

Dans le cas des viandes et poissons, la présence d'exsudat (liquide) n'est pas systématique et sa quantité varie selon le produit : l'utilisation d'un buvard n'est pas toujours indispensable. C'est pourquoi il est essentiel de réaliser des tests de mises en marché avec les différentes catégories de produits proposés pour en confirmer la nécessité.

Le saviez-vous ? Pour les barquettes plastiques, il existe désormais des alternatives de rétention de liquides sans buvard. Certaines intègrent un fond avec des cavités pensées pour retenir l'exsudat par capillarité, tout en restant compatibles avec une mise en rayon horizontale.

Il convient également de prendre en compte deux impacts connexes :



Impact du changement de barquette SUR LA GESTION DU FROID EN POINT DE VENTE

Le choix d'une nouvelle barquette, selon sa conductivité thermique, peut avoir un impact direct **sur le réglage des meubles réfrigérés dans vos magasins.**

Traditionnellement, ces équipements sont réglés pour des barquettes en polystyrène extrudé (XPS), un matériau très isolant qui nécessite un air de soufflage particulièrement froid pour maintenir les produits à la bonne température. Ce mode de fonctionnement favorise la formation de glace dans le système de froid,

entraînant jusqu'à douze dégivrages par jour et des remontées temporaires de température dans les meubles.

L'utilisation d'une barquette à conductivité thermique plus élevée favoriserait les échanges avec l'air froid. Cela nécessiterait **d'augmenter la température de soufflage** pour éviter le risque de brûlure des viandes. La **fréquence des dégivrages serait également réduite à un ou deux par jour**, avec l'avantage d'une baisse notable de la consommation d'énergie.

Impact du changement d'emballage SUR LA DURÉE DE VIE DU PRODUIT

Les produits frais vendus en libre-service et consommés rapidement ne nécessitent pas de propriétés barrières en raison de leur mode d'exploitation et de consommation. Le film a donc essentiellement pour fonction de protéger le produit durant la vente et le transport jusque chez le consommateur. **Ainsi, le remplacement du film seul n'a pas d'impact sur la durée de vie du produit.**

En revanche, le changement de barquette peut entraîner **une modification de la circulation et de la gestion du froid** comme cité plus haut. Des tests de date

limite de consommation (DLC) sont donc nécessaires pour s'assurer de la sécurité du produit avec le changement d'emballage.

Outre l'emballage, il est important de noter que les méthodes de production impactent fortement la durée de vie du produit. Des optimisations sont possibles, notamment via l'action sur la transformation des matières premières : **ne pas passer plus de 30 min à la transformation de la viande après abattage, ne pas descendre sous 6 degrés dans les ateliers pendant la transformation²...**

² Extrait du Recueil des bonnes pratiques d'hygiène à destination des consommateurs

RÉALISER DES TESTS

Pour assurer des bêta tests fiables et représentatifs, voici quelques bonnes pratiques à respecter :

1 Choisir des magasins pilotes
Il est important de mener les tests dans plusieurs magasins pilotes pour vérifier que les consommables fonctionnent bien dans différentes conditions d'usage. Sur une même machine, les pratiques peuvent varier d'un opérateur à l'autre, ce qui peut influencer la qualité de l'emballage. **Tester sur plusieurs sites permet ainsi d'identifier ces écarts, les corriger et confronter les résultats entre les différents sites.**

4 Réaliser un test préliminaire des solutions envisagées
Les différentes combinaisons emballage-film envisagées sont testées sur une demi-journée ou une journée pour se faire une première idée sur leurs performances. La présence d'un technicien est indispensable pour s'assurer que les essais se passent dans des conditions de réglage optimales.

2 Définir un rendu visuel témoin
Avant toute chose, il est important de fixer une référence objective de l'aspect visuel attendu pour le nouvel emballage. Une photo claire du produit emballé avant la substitution sert de point de référence pour la suite. Elle permet d'établir des attentes visuelles réalistes sur le rendu du nouveau film et définir une échelle de qualité objective à partir de ce standard.

5 Évaluer les premiers résultats
À la suite de ces premiers essais, les solutions d'emballage doivent être évaluées selon plusieurs critères afin de valider leur performance globale. Les emballages produits font d'abord l'objet d'un **contrôle qualité visuel**, portant sur la qualité du filmage et la précision de l'étiquetage. **L'impact du nouveau film sur les équipements**, notamment en termes d'usure et de bon fonctionnement, doit également être surveillé. Enfin, **la tenue en linéaire est évaluée**, en particulier la fiabilité des soudures, afin de garantir la résistance de l'emballage dans le temps.

3 Adapter les machines au passage du nouveau film
Le passage à un film sans PVC nécessite un ajustement préalable des machines d'emballage. Ces réglages doivent être réalisés par un technicien qualifié pour éviter que des problèmes techniques liés à la machine faussent les résultats.

À NOTER 🔍

Même si une solution n'est pas retenue à ce stade, il est important d'apporter un retour d'expérience terrain précis aux fournisseurs de ces solutions et de rester ouverts à de nouvelles itérations si ces derniers proposent des évolutions.

La co-construction permet de faire émerger des solutions plus adaptées, plus durables et mieux intégrées aux réalités opérationnelles.



Durant cette période de tests

» Il faut rester attentif aux réglages de la machine, pour un ajustement plus fin si besoin. Par exemple, une bobine neuve est plus lourde, ce qui facilite la mise en tension du film. Au fur et à mesure du filmage, la bobine s'allège et la tension du film peut baisser, ce qui peut demander de modifier le réglage des pinces ou la prise du film.

» Un contrôle régulier de l'encrassement et de l'usure prématurée de la machine est également recommandé.

6 Tester en conditions réelles
Après avoir sélectionné le ou les couples d'emballages satisfaisants suite aux tests préliminaires, ces derniers doivent être testés sur **une durée d'un mois ou plus** dans des conditions d'usage réelles. Ce deuxième test est nécessaire pour valider la solution en vue de son déploiement, en s'assurant que l'utilisation sur la durée n'entraîne pas de panne.

ÉTAPE 4

Exemples de rendus visuels d'emballages obtenus lors de tests



Le filmage est exemplaire car le film est parfaitement tendu. La soudure au dos est également très réussie.



Pour comparaison, voici un exemple de filmage en PVC.

Le filmage comporte également l'apparition de fronces sur les longueurs des barquettes.



Le filmage comporte l'apparition de petites fronces en haut de la barquette mais cela n'empêche pas une bonne visibilité du produit. Le rendu peut être optimisé en précisant les réglages de la machine ou en travaillant sur le design de la barquette.



Le filmage révèle des microdéchirures au sein du film dont la résistance à la traction n'est pas suffisamment élevée. Cela pourrait aussi être dû à une trop faible épaisseur.



ATTENTION

Un même film peut présenter des rendus visuels différents en fonction du procédé d'étirage des machines, des réglages ou de l'usage.

ÉTAPE 4

Évaluer l'acceptation consommateur du nouveau film



L'acceptation par le consommateur est un critère de succès clé dans la réussite d'un changement d'emballage. **Elle peut être évaluée à plusieurs niveaux :**



L'observation en rayon par les **moniteurs** permet de détecter rapidement d'éventuels signes de rejet ou de mauvaise compréhension. C'est aussi le bon moment pour recueillir directement l'avis des clients.



Le service client doit rester attentif aux **éventuelles remontées** liées à l'emballage. L'absence de réclamations peut être interprétée comme un signe de bonne acceptation par les consommateurs.



Certaines enseignes ont proposé **des questionnaires courts à leurs clients porteurs de carte de fidélité**, pour évaluer leur perception du changement d'emballage. Ces retours anonymes et représentatifs permettent de vérifier les observations faites en rayon. Dans plusieurs cas observés, les consommateurs ne remarquent même pas que le film a été changé.



ACCOMPAGNER LE DÉPLOIEMENT

Accompagner et transmettre les bonnes pratiques au sein d'un site

» Fédérer les acteurs clés

Le changement d'habitudes des opérateurs passe principalement par la pratique et la pédagogie au quotidien sur le terrain, **assurée par le chef de rayon**. Celui-ci joue un rôle central dans le déploiement : c'est grâce à sa bonne compréhension et son engagement que le changement est efficacement relayé.

Les équipiers sont également des acteurs clés à engager avec un encadrement convaincu et bien informé.

» Formaliser la nouvelle procédure sur des supports

Pour limiter les pertes d'information, **la chaîne de communication doit rester la plus courte possible**, en privilégiant un dialogue direct entre l'équipe RSE, les responsables qualité sur les sites et les chefs de rayon. Il est donc essentiel de **formaliser**

le **processus de déploiement** ou « mode opératoire » et les étapes à suivre dans un support clair, dédié aux chefs de rayon traditionnel.

Compte tenu du turn-over important des artisans en production, **des documents précis et accessibles en atelier** doivent également indiquer, pour chaque référence produit, l'emballage correspondant et les poids recommandés.

Enfin, il est important de garder à l'esprit que la différence visuelle entre l'ancien et le nouvel emballage, bien que quasi imperceptible pour les clients, reste identifiable par les professionnels en rayon. **Un temps d'adaptation** est donc nécessaire pour que les équipes intègrent naturellement ce changement et constatent, par leur propre expérience, que la décision d'achat des clients reste inchangée.

Structurer et faciliter le déploiement sur les autres sites

Pour étendre la démarche à d'autres magasins, il est recommandé de mettre en place une organisation collaborative et progressive :

» Créer des groupes de travail pluridisciplinaires

Ces groupes de travail doivent réunir les producteurs, fabricants de machines et sites de production, afin de former des « ambassadeurs » ou relais de proximité en magasin.

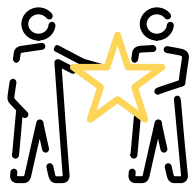
» Former des relais pour faciliter l'échange d'informations

Ces relais peuvent être des managers de rayon ou opérateurs expérimentés issus de sites ayant déjà déployé la nouvelle solution. Ils sont chargés d'aider à former les équipes des magasins qui entrent dans une phase de déploiement.

Cette approche favorise une montée en compétence cohérente des équipes et un déploiement harmonieux sur l'ensemble du réseau.



ÉTAPE 5



Assurer un suivi qualité post déploiement

Afin d'assurer la stabilité des résultats dans le temps et prévenir les anomalies, la mise en place d'un **suivi qualité à long terme** est essentielle. Cela implique un suivi régulier des performances des produits en magasin et une présence active et visible du chef de projet sur le terrain.

» Des visites ponctuelles sur site

Le chef de projet doit pouvoir **se rendre de manière aléatoire mais continue sur le ou les différents sites**, afin de garder une **vision concrète et actualisée de la situation en rayon et en atelier**.

Cette approche permet de détecter rapidement d'éventuelles dérives, qu'il s'agisse de défauts d'emballage ou de non-respect des consignes.

» Un suivi via des clichés

Pour faciliter ce suivi, **un outil visuel** doit être mis en place : des photos de produits emballés doivent régulièrement être prises dans chaque point de vente, datées puis archivées, servant de repère temporel.

Ainsi, en cas de **plaintes ou d'écarts constatés**, il sera plus facile de **remonter à l'origine du problème**, en identifiant précisément **à partir de quand** une anomalie a pu apparaître.

Ce dispositif contribue à maintenir une **maîtrise de la qualité sur l'ensemble de la chaîne**, depuis la production jusqu'au rayon, tout en renforçant la réactivité des équipes face aux aléas terrain.



Analyser le surcoût associé aux consommables

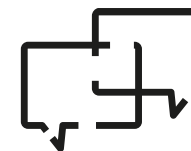
Un changement d'emballage peut engendrer un surcoût, mais il est important de distinguer le coût de conditionnement du coût réel de production :

» **Coût de conditionnement** =
prix moyen de la surface de film utilisée + coût de la barquette + coût des étiquettes.

» **Coût réel de production brut** =
coût de conditionnement + valeur moyenne du produit conditionné

Bien qu'un emballage puisse coûter plus cher à l'achat, le surcoût réel dépend principalement du type de produit et des volumes vendus. Selon ces éléments, le coût de conditionnement peut rester maîtrisé dans le coût global des produits.

Pour éviter une hausse des coûts, il est important de choisir des matériaux permettant d'emballer la même quantité de produit avant et après la substitution.



Communiquer le changement autour de vous

Votre engagement en faveur de la recyclabilité des films dans l'économat frais constitue **une avancée significative**. Nous vous encourageons à **valoriser cette initiative auprès de vos parties prenantes**, notamment via vos newsletters auprès de vos consommateurs et dans vos rapports RSE, en précisant le nombre d'emballages concernés. Ces actions peuvent contribuer à **renforcer votre image responsable tout en sensibilisant au geste de tri**.




BON A SAVOIR

Pour réduire le coût de conditionnement :

» Pour les faibles volumes vendus : **ajuster les dimensions des films** pour limiter les pertes et baisser la surface de film utilisée.

» Pour les volumes importants : **privilégier la standardisation du nombre de références** afin de faciliter la négociation tarifaire.

Ces mesures permettent de maîtriser le coût global et d'éviter une répercussion significative sur le prix final pour le consommateur.



« Nous sommes fières d'avoir accompagné nos enseignes partenaires dans ce projet et de pouvoir mettre à votre disposition des solutions concrètes et opérationnelles. Nous restons à vos côtés pour vous accompagner dans chaque étape de cette transition. »



Charlène LEMOINE



Aya EL GUENNOUNI

Contactez-nous
sur votre [Espace Client](#) !

ANNEXE

EXEMPLES DE DÉFAUTS OBSERVÉS LORS DES ESSAIS ET INTERPRÉTATIONS TECHNIQUES



⊗ La barquette n'est pas emballée : cela correspond à un défaut de programmation ou de réglage machine. La présence d'un technicien est nécessaire afin d'encadrer le début des essais.



⊗ La déchirure observée pourrait être due à un objet coupant relevant de la manipulation client, et non du conditionnement. Ex : présence d'une bague.



⊗ La partie basse du film semble être brûlée, ce qui serait dû à un problème de gestion de la température lors de la soudure et/ou une épaisseur insuffisante du film.



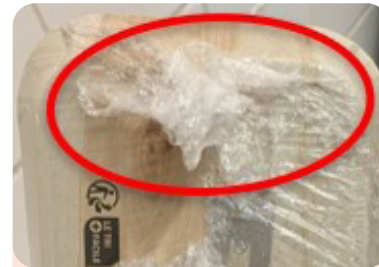
⊗ Le conditionnement n'a pas été réalisé sur l'intégralité de la barquette. Pour un conditionnement en machine automatique, cela pourrait être dû à un défaut de détection de celle-ci, possiblement confondue avec un format plus petit.



⊗ Le film présente des trous ou des déchirures causés par le contact avec l'os. La partie saillante de l'os augmente la tension du film et favorise l'apparition de défauts. L'utilisation d'une barquette plus profonde permettrait d'éviter la dégradation du filmage.



⊗ Le film présente une microdéchirure qui pourrait être liée à un manque de résistance à la tension lors de la mise en application sur la barquette et/ou à l'usage d'une étiqueteuse manuelle exerçant une pression excessive sur la surface du film.



⊗ Le conditionnement présente un défaut de soudure, résultant d'un excédent de film et donc une surépaisseur au dos de la barquette. Pour un conditionnement manuel, il est recommandé d'adapter la laize du film afin d'utiliser la juste quantité de matière et d'optimiser le rendu visuel de la soudure.

À NOTER 🔍

À l'exception des défauts tels que les trous ou microdéchirures, liés à une résistance à la tension insuffisante du film, la majorité des non-conformités observées lors des premières phases d'essais sont liées à l'optimisation des réglages. Il est donc important de s'assurer que les essais sont réalisés dans les bonnes conditions techniques **afin de ne pas conclure trop rapidement à l'inefficacité d'une solution.**

⇒ **La bonne idée :**
imprimez cette page et affichez-la dans vos ateliers pour guider vos équipes.

Retrouvez toutes les informations
sur votre Espace Client :
clients.citeo.com

Une question ?



Centre d'aide



0 800 00 75 00

Service gratuit +
prix d'un appel

Et si vos collègues profitaient aussi de l'Espace Client ?

Des ressources et des outils pensés pour chaque métier :
marketing, communication, juridique, achats, R&D...

Se former à la REP, comprendre l'écoconception des
emballages, adopter les bonnes pratiques, s'inspirer
d'initiatives... et bien plus encore !

[Invitez-les dès maintenant](#)



Tous les papiers se trient et se recyclent, ce document aussi !