



UTILISER DU PAPIER RESPECTUEUX DE L'ENVIRONNEMENT

ce qu'il faut savoir pour bien choisir



UTILISER DU PAPIER RESPECTUEUX DE L'ENVIRONNEMENT

ce qu'il faut savoir pour bien choisir

Un nombre croissant de consommateurs, publics ou privés, désirent intégrer des critères environnementaux dans leurs choix de consommation. Si le principe est louable, sa mise en pratique n'est pas toujours simple. Pour les produits papetiers en particulier, il faut se garder des clichés non fondés et des slogans faciles et réducteurs. Pour qui veut poser un choix pertinent et objectif, ce document synthétise quelques-unes des réalités de base du secteur papetier et formule une série de recommandations.

1. Le papier contribue à la gestion durable des forêts



© PAPER CHAIN FORUM ASBL (photo J. Schreiber)

La matière première de départ pour la production du papier est la fibre de bois. Ces fibres de bois peuvent provenir de différentes sources : les sous-produits de la forêt (taillis, bois d'éclaircie, branches, houppiers, ...), les sous-produits des scieries (plaquettes) ou les plantations d'arbres à croissance rapide. Ces plantations sont principalement pratiquées en Amérique du Sud (Brésil, Uruguay, ...).

En Europe, ce sont essentiellement les sous-produits de la forêt et des scieries qui alimentent l'industrie du papier. En assurant un débouché pour ces sous-produits, l'industrie papetière européenne contribue à la gestion durable des forêts européennes. Celles-ci sont d'ailleurs en expansion. En Belgique, la surface boisée a ainsi augmenté de 25 % au cours du dernier siècle. Le papier ne détruit donc pas la forêt : premier cliché tenace mais non fondé, ... à éviter donc !

2. Le papier, un matériau renouvelable et durable

Le bois, matière première du papier, ne peut être considéré comme matière première renouvelable que si la forêt dont il est issu est effectivement gérée durablement.

Des critères européens et internationaux ont été établis pour définir le caractère durable de la gestion d'une forêt .

- Pour l'Europe, il s'agit des " Pan-European Operational Level Guidelines for Sustainable Forest Management " (Conférence Ministérielle de Lisbonne sur la protection des forêts, 1998)
- Pour les pays non-européens, il s'agit essentiellement des principes de gestion forestière adoptés par la Conférence des Nations unies sur l'environnement et le développement (CNUED, Rio de Janeiro, juin 1992).

Plusieurs systèmes de certification de la gestion durable des forêts ont été élaborés pour permettre de garantir le respect de ces critères. Les deux plus connus sont le PEFC (Programme for Endorsement of Forest Certification schemes) et le FSC (Forest Stewardship Council). Ces deux labels certifient donc l'origine durable du bois utilisé. L'industrie papetière est pour sa part en mesure d'assurer la traçabilité de cette matière première durable jusque dans les produits papetiers mis sur le marché. Cette traçabilité est assurée au travers de systèmes " Chain of Custody " certifiant au consommateur l'origine durable et renouvelable des fibres utilisées pour la fabrication du papier acheté.

L'industrie papetière soutient entièrement le principe de la gestion durable et légale des forêts et les systèmes de certifications qui la garantissent. En Belgique, on peut se réjouir du développement du système de certification PEFC qui couvre notamment l'essentiel de la forêt publique wallonne. Des efforts complémentaires restent cependant à faire pour développer davantage la certification forestière, notamment chez les propriétaires privés.

En ce qui concerne l'achat de produits papetiers respectueux de l'environnement, deux éléments importants sont ici à souligner :

- Il est tout à fait justifié d'analyser le caractère renouvelable et durable des matières premières utilisées pour la fabrication des produits. Ce critère, déjà largement pris en compte pour les produits papetiers, devrait cependant être généralisé à tous les autres produits. A l'instar de la préférence que l'on peut accorder à l'achat d'énergie renouvelable, il convient de donner clairement la préférence à un produit basé sur des ressources renouvelables par rapport à un produit non-renouvelable.
- Les vrais critères à respecter en matière de certification forestière sont ceux édictés au niveau international et européen. Les systèmes qui certifient le respect de ces critères, tels que le PEFC et le FSC, doivent être indistinctement acceptés comme preuve de gestion durable des forêts. Plusieurs pays européens comme l'Allemagne et l'Angleterre reconnaissent ces deux systèmes de certifications de façon équivalente.

3. Le recyclage, partie intégrante d'un approvisionnement durable en fibres



© PAPER CHAIN FORUM ASBL

La préférence à accorder au papier recyclé par rapport au papier à base de fibre vierge est une recommandation très souvent reprise en matière d'achat de papier plus respectueux de l'environnement. S'il est vrai que les atouts du papier recyclé sont nombreux, il convient cependant de préciser certains éléments.

3.1. Si l'on veut efficacement développer le recyclage, il faut avant tout optimiser la collecte sélective des vieux papiers

Le recyclage des vieux papiers a depuis toujours fait partie intégrante de l'activité papetière. Ces dernières années, suite au développement rapide des initiatives de collecte de vieux papiers/cartons, l'industrie européenne a réalisé des investissements importants dans de nouvelles unités de recyclage. L'industrie papetière belge a ainsi utilisé en 2006 plus d'un million de tonnes de vieux papiers, soit quatre fois plus qu'en 1990.

Au niveau européen, le papier est un des matériaux les plus recyclés : les vieux papiers représentent plus de la moitié des matières premières du secteur papetier. Celui-ci a pris des engagements volontaires pour développer encore davantage le recyclage à l'horizon 2010.

Grace au développement de nouvelles technologies qui ont repoussé les limites du recyclage, l'industrie papetière a ainsi pu répondre positivement à la disponibilité des vieux papiers mis sur le marché via les collectes sélectives et développer substantiellement son activité de recyclage.

Ces évolutions récentes démontrent que ce n'est pas en agissant sur le "développement" du marché des produits recyclés que l'on a encouragé le recyclage, mais plutôt en assurant à l'industrie une garantie d'approvisionnement à long terme de vieux papiers de qualité déterminée. Au lieu d'inciter l'utilisateur de papier à acheter du papier recyclé, il serait plus efficace de l'inciter à toujours mieux trier ses vieux papiers, tant à domicile qu'au travail. Mieux trier, cela signifie non seulement collecter séparément le vieux papier, mais également éviter leur mélange avec des fractions "non papier" comme le plastique et autres impuretés non-recyclables.

On notera également que certaines recommandations donnent la préférence au recyclage des vieux papiers dits de post-consommation (journaux lus, magazines utilisés,...) par rapport au recyclage des vieux papiers dits de pré-consommation (déchets d'imprimerie, rognures, découpes de rouleaux...). Cette position n'est pas fondée : qu'ils soient issus de pré- ou de post-consommation, tous les vieux papiers doivent être recyclés.

3.2. Pas de recyclage durable sans fibres vierges : complémentarité fibres vierges-fibres recyclées

Au fil des opérations de recyclage, la qualité des fibres s'altère : les fibres s'abiment, leur longueur a tendance à se réduire. On estime globalement que les fibres ne peuvent être réutilisées que de 2 à 5 fois selon les types de fibres et les types papiers à fabriquer. Recycler indéfiniment les mêmes fibres de bois est donc un leurre; il faut en permanence un apport de fibres vierges dans le cycle global de la production papetière. Fibres vierges et fibres recyclées sont donc indissociables et complémentaires pour assurer la durabilité de la boucle du recyclage.

Le développement du recyclage est par ailleurs limité par d'autres éléments :

- Les exigences de qualités techniques des papiers produits limitent le recyclage. L'apport de fibres vierges pour un type de produit papetier est d'autant plus important que la qualité technique finale du produit est élevée. Pour les papiers graphiques et hygiènes & sanitaires de haute qualité par exemple, l'apport en fibres vierges doit être plus important alors que pour les emballages, l'utilisation de fibres vierges peut être très faible. On ne peut donc pas produire toute la gamme des produits papetiers entièrement à partir de fibres recyclées.
- Tous les vieux papiers ne sont pas recyclables. Les vieux papiers souillés ou contaminés ne sont pas recyclables. Différentes catégories de papier sont enfin par nature non récupérables et non recyclables. C'est le cas notamment des papiers peints, des papiers domestiques et sanitaires, ... On estime ainsi au niveau européen que 20 % des papiers mis sur le marché ne sont pas recyclables. Ce volume de vieux papiers sort du cycle de recyclage et doit inévitablement être complété par un apport de fibres vierges.



© PAPER CHAIN FORUM ASBL

Fibres vierges provenant de forêts gérées durablement et fibres recyclées sont donc les maillons complémentaires et indissociables d'un même cycle durable d'approvisionnement en fibres du secteur papetier. Promouvoir l'un au détriment de l'autre ne constitue pas une recommandation cohérente. En fonction de ses exigences en matière de qualité technique des papiers à acheter, l'utilisateur de papier doit pouvoir choisir entre papier à base de fibres vierges ou recyclées. Pour ces deux types de papier, il existe des critères environnementaux distincts qui garantissent leur caractère respectueux de l'environnement.

3.3. La recyclabilité des produits papetiers

Les vieux papiers utilisés pour le recyclage peuvent contenir d'importantes quantités d'impuretés en provenance des produits papetiers initialement mis sur le marché : plastiques d'emballage de revue, agrafes, inserts d'article 'non papiers' dans les brochures, papiers plastifiés, ... Toutes ces impuretés doivent être séparées des fibres à recycler et constituent des quantités importantes de déchets (résidus de recyclage). Le secteur papetier a consenti ces dernières années des efforts importants pour réduire l'impact de la gestion de ces déchets sur l'environnement et le coût de cette gestion grève la compétitivité des entreprises de recyclage. Plutôt que de devoir gérer ces déchets, il serait plus opportun d'éviter à la source leur production. En matière de déchets, la prévention est en effet une mesure prioritaire.

Au moins les produits en papier et carton mis sur le marché contiennent d'impuretés, au plus leur recyclage en est facilité. La prise en compte de la recyclabilité d'un produit mis sur le marché comme critère d'achat contribue à favoriser le recyclage de ce produit en fin de vie. Eviter de produire ces déchets constitue une mesure de prévention de base.

4. Les pâtes ECF/TCF, des pâtes à impact environnemental équivalent



© BURGO ARDENNES S.A.

Certaines recommandations pour achats de papiers respectueux de l'environnement donnent la préférence aux papiers produits à partir de pâtes TCF par rapport aux pâtes ECF. Qu'en est-il exactement ?

4.1. Le contexte :

Le papier peut être produit à partir de différents types de pâtes : les pâtes mécaniques, chimiques et de recyclage, chacune ayant ses spécificités propres. Jusqu'il y a 10 ou 15 ans, l'utilisation du chlore gazeux (Cl_2) intervenait encore au stade du blanchiment de la pâte chimique (ou pâte Kraft). Ce type de blanchiment suscitait de nombreuses discussions en ce qui concerne son impact sur l'environnement, notamment en termes de rejets d'organo-chlorés. Depuis de nombreuses années, le blanchiment au chlore gazeux a été abandonné en Belgique et en Europe. Avec cet abandon du chlore gazeux, l'essentiel de la problématique du chlore dans l'industrie papetière a donc été solutionné, même s'il reste, à tort, un préjugé tenace.

4.2. Le blanchiment au bioxyde de chlore : les pâtes ECF

Au cours des dernières années, le chlore gazeux a été largement remplacé, notamment par du bioxyde de chlore; cette substitution nécessite le recours à d'autres oxydants tels que l'oxygène ou l'eau oxygénée. Les pâtes blanchies avec du bioxyde de chlore sont appelées pâtes E.C.F. (Elemental Chlorine Free). La pâte chimique produite en Belgique appartient à cette catégorie.

Sur le plan environnemental, cette modification du procédé de blanchiment a permis de réduire significativement les rejets en organo-chlorés (AOX). Les rejets d'AOX sont ainsi aujourd'hui en Belgique nettement inférieurs au seuil associé à l'utilisation des meilleures technologies disponibles telles que définies au niveau européen. Ce nouveau procédé constitue un progrès important sur le plan environnemental. Tout n'est cependant jamais parfait et l'industrie continue à améliorer la technique du blanchiment notamment au travers d'une substitution partielle et progressive du bioxyde de chlore par de l'ozone.

4.3. Le blanchiment sans éléments chlorés : les pâtes TCF

Il est aujourd'hui techniquement possible de blanchir les pâtes sans utiliser de produits à base de chlore; les pâtes ainsi produites sont appelées pâtes T.C.F. (Totally Chlorine Free). Ces techniques alternatives utilisent de l'ozone, de l'oxygène, du peroxyde d'hydrogène ou même parfois des enzymes pour blanchir la pâte.

On pourrait penser a priori que l'élimination de toute substance chlorée au niveau du blanchiment rend ces nouvelles techniques plus respectueuses de l'environnement. Il est évident que le niveau des rejets organo-chlorés tend vers zéro, sans toutefois être nul : le chlore, élément naturel, est en effet présent dans le bois à doses infimes de même que dans l'eau utilisée. L'option "AOX ZERO" est donc un leurre. Autre avantage potentiel attendu de ces nouvelles méthodes de blanchiment, elles facilitent la fermeture du circuit d'eau interne, ce qui réduit la consommation totale en eau. Le développement du procédé TCF n'a cependant pas répondu à toutes les attentes sur ce point. Par ailleurs, l'emploi d'ozone ou de peroxyde requiert l'utilisation d'agents de chélation qui possèdent certains inconvénients pour l'environnement (non-biodégradabilité). Enfin, il est apparu que le procédé TCF ne peut pas fournir les mêmes niveaux de blancheur et de résistance que ceux atteints par les pâtes ECF. Ces limites du procédé TCF expliquent sans doute en grande partie la faible part stagnante de leur présence sur le marché.

4.4. Pâtes ECF et TCF : un impact environnemental équivalent

Le vrai critère de performance environnementale pour comparer ces deux types de blanchiment est l'impact environnemental au niveau des rejets dans l'eau.

Or sur ce plan les études européennes disponibles concluent à une équivalence de l'impact de ces deux procédés au niveau des rejets dans l'eau. On notera également que le procédé ECF est reconnu par l'Ecolabel européen pour les produits papetiers.

Sur base de ces éléments, tant les papiers fabriqués à base de pâtes TCF que ceux contenant des pâtes ECF sont recommandés.



© STORA ENSO LANGERBRUGGE N.V.

Réflexion finale

Comme on l'a vu, le papier est un matériau renouvelable et durable et le recyclage fait partie intégrante de l'approvisionnement durable en fibre du secteur. Mais les performances environnementales du secteur papetier ne s'arrêtent pas là :

- Sous l'impulsion de législations environnementales telles que la directive IPPC (Prévention et Contrôle Intégré de la Pollution), les acteurs de la filière du papier et carton ne cessent de réduire l'empreinte environnementale de leurs procédés en matière d'eau, de déchets et de rejets atmosphériques.
- En matière d'énergie et de changement climatique, ces mêmes acteurs poursuivent leurs efforts dans le cadre d'accords volontaires avec les autorités régionales. Outre les améliorations d'efficacité énergétique notamment au travers de la cogénération, 30 % de l'approvisionnement énergétique du secteur est d'origine renouvelable. Aujourd'hui, la production d'une tonne de papier n'émet plus que 500 Kg de CO₂ (30 % de moins qu'il y a 16 ans). Cette même tonne de papier stocke dans ses fibres deux fois plus d'équivalents CO₂. Les industries transformatrices du papier et du carton ainsi que l'industrie graphique ont également conclu des accords volontaires avec les autorités régionales afin d'améliorer leur efficacité énergétique et de diminuer l'émission CO₂.
- En 2006, 84 % de la production belge de pâte et papier était réalisée sous système de management environnemental (ISO 14001 et EMAS).

C'est ainsi l'ensemble de la filière du papier démontre sa volonté de répondre aux besoins en papier en réduisant son empreinte sur l'environnement.



© PAPER CHAIN FORUM ASBL

A propos du Paper Chain Forum ...

Créé en 1992, le Paper Chain Forum est une ASBL dont la mission est axée sur la communication de messages relatifs à la relation entre le papier et l'environnement et ce, dans le sens le plus large.

Le Paper Chain Forum regroupe l'ensemble des fédérations professionnelles de la filière papier en Belgique. La filière papier peut être définie comme l'ensemble des acteurs économiques qui, de près ou de loin, touchent au monde du papier. Sont ainsi représentés les propriétaires forestiers, les producteurs, importateurs, transformateurs et grossistes de papier et carton, l'industrie graphique, les éditeurs de la presse écrite, les récupérateurs de vieux papiers.

En associant les efforts de chaque fédération membre, le Paper Chain Forum doit permettre l'élaboration de programmes de communication plus élaborés, axés sur une stratégie à moyen et long terme.

Le Paper Chain Forum s'engage enfin à divulguer des informations objectives et scientifiques. La plate-forme de communication du papier a l'ambition d'assurer une meilleure image d'une filière qui possède beaucoup d'atouts méconnus.



© PAPER CHAIN FORUM ASBL



PAPER CHAIN FORUM ASBL

306 Avenue Louise
1050 Bruxelles
Tel 02/646 64 50 - Fax 02/646 82 97
info@paperchain.be
www.paperchainforum.org
www.paperchainforum.org/kids



PAPER CHAIN FORUM ASBL

Mai 2008