

ARJOWIGGINS

Sylvicta



THE ELEMENTS THAT APPLY TO THE PRODUCT

- Compostable/biodégradable material
- Recyclable packaging
- Responsible sourcing

DESIGN

- Truly revolutionary, Sylvicta is a translucent, functional barrier paper that has been proven to preserve the quality of food and cosmetics just as well as conventional plastics – all the while ensuring limited impact on the environment.
- It can replace the use of transparent plastics in many packaging for fine food and cosmetics.
- Sylvicta's distinct advantage is its very high barrier to oxygen – the leading cause of food spoilage – which means it can reduce food waste by prolonging shelf life during the transportation, retail and consumer phases of the value chain.

RAW MATERIALS

- Sylvicta is only composed of cellulosic fibers, without the need of any harmful chemicals, refined to a micro-scale to make a barrier to oxygen, aroma, grease and mineral oils.
- It is fully recyclable, compostable, marine degradable and made from renewable raw materials.
- Arjowiggins' expertise in mechanical fiber refining through the making of Natural Translucent Paper for decades have allowed to develop a very dense cellulosic structure that makes it very difficult for Gas, Fat and Mineral Oils molecules to go through.

PROCESS OF PRODUCTION

- Through precision fibre refining, Arjowiggins' experienced R&D teams have developed this unique translucent paper with a natural bonding, without the need of any harmful chemicals. The result is a paper with a barrier to oxygen, aroma, mineral oils and fatty foodstuffs
- Sylvicta benefits from the exceptional environmental standards set by Arjowiggins Translucent Papers business. Like all of its products, Sylvicta is FSC and PEFC-certified, produced on a site that's ISO 14001-compliant, and is carbon-offset through the World Land Trust's Carbon Balanced programme.

TRANSPORTATION

This paper is made in Europe in the south of the UK, at the Chartham mill, ensuring a limitation of transportation for its European market.

PRODUCT USE

Answering the market's need for sustainable alternatives to single-use packaging and flexible laminates, Sylvicta offers brands a high-quality barrier packaging solution that enables them to reduce or even eradicate the use of plastics in their packaging. As such, it's the ideal solution for creating a globally sustainable, circular economy – especially as it can integrate into existing recycling schemes.

The product is simply revolutionary - it can help to create the circular economy society we all desire.

END OF LIFE

Sylvicta is sustainable, recyclable, repulpable, reusable, compostable, marine degradable and made from renewable raw materials.

It is carbon-offset through the World Land Trust's Carbon Balanced programme.

ALBEA

Breizhstick



CRITÈRES APPLICABLES À L'INNOVATION

- Recyclable packaging
- Conscious design
- Reduces CO2

CONCEPTION

Albéa élargit sa gamme de packs monomatériaux du segment lipcare avec Breizhstick, un stick guidé qui conviendra particulièrement aux formules douces. Il a été développé afin d'être recyclable, et répond ainsi aux critères de « design for recycling ». L'emballage est conforme aux recommandations des organisations de référence, en l'occurrence RecyClass.

Ce produit comporte 4 pièces, toutes en polypropylène (PP). L'emballage monomatériau est allégé et recyclable. Le nom choisi pour ce nouveau stick, Breizhstick, est un clin d'œil à l'identité bretonne, car il est fabriqué à Plouhinec, en France, le centre d'excellence européen d'Albéa pour les rouges à lèvres.

MATIERES PREMIERES

La matière première utilisée est le PP, il s'agit d'un des plastiques les moins émetteurs de CO2 parmi les polymères. Ce matériau, grâce à sa densité, peut être détecté d'une part et recyclé d'autre part, afin d'être réutilisé en fin de vie du produit.

PROCESSUS DE PRODUCTION

- A Plouhinec, usine de production du Breizhstick, l'impact COV est de 0 sur les émissions atmosphériques, il n'a aucune mise en décharge des déchets.
- Réduction de 10% notre consommation d'énergie ces 10 dernières années grâce à de nouvelles machines électriques, et à la récupération de chaleur.

TRANSPORT

- Le transport de nos produits peut se faire par bateau, par train ou par avion, selon le lieu de livraison.
- Nous privilégions le bateau ou le train lorsque cela est possible.
- Cette raison est également liée à la température, car lorsqu'un produit est stocké et transporté en avion, le plastique peut être affecté par la chaleur.
- De plus, pour réduire les émissions de CO2, nous suggérons d'éviter l'avion.

- Enfin, le rouge à lèvres est produit en France, dans notre centre d'excellence pour le rouge à lèvres, Plouhinec, ce qui signifie que nous pouvons fournir une solution rechargeable localement à nos clients en Europe, par exemple.
- De ce fait, beaucoup de marques dermo-cosmétiques se situent dans cette région.

UTILISATION DU PRODUIT

- Le Breizhstick répond à une demande du client pour des packaging de lipbalms conçus à partir de matériaux surs. Notre standard séduit de nombreuses marques dermo-cosmétiques.
- Ces dernières peuvent désormais opter pour une alternative plus responsable en choisissant notre solution.
- Breizhstick apporte une réelle alternative avec son mécanisme, sa base, sa cupule et son capot fabriqués entièrement à partir de PP, un matériau sans danger pour l'environnement et pour le consommateur.

FIN DE VIE

- Une fois le Breizhstick collecté dans le centre de tri, lors de la détection, tous les éléments seront transférés dans le centre de tri PP.
- S'assurer que le stick est entièrement composé du même matériau est crucial pour l'économie circulaire.
- Albéa innove pour développer des emballages monomatière (tubes de rouge à lèvres, boîtiers de maquillage, etc.) ainsi que des solutions réutilisables et rechargeables en utilisant également des matériaux recyclés ou innovants.

JAMES CROPPER

Rydal Apparel



THE ELEMENTS THAT APPLY TO THE PRODUCT

- Recyclable packaging
- Compostable/biodegradable material
- Conscious design
- Responsible sourcing
- Reduces waste
- Reduces water use
- Energy efficient

DESIGN

- James Cropper is giving used jeans new life as beautiful paper for packaging with its new Rydal Apparel range – the first time used Jeans have been worn and reborn as paper for packaging.
- As part of James Cropper's Rydal range of recycled papers, Rydal Apparel is comprised of 20% post-consumer denim fibre, and 80% of the fibre is from locally sourced waste such as coffee cups. Designed for the packaging sector, Denim White is perfect for boxes, garment tags, gift cards and retail carrier bags.
- The colour is an icy white with a very subtle blue tinge created by the visible denim fibre in the sheet which adds a unique finish.
- The papers in the collection are inherently biodegradable. However, recycling is always recommended so that the valuable paper fibre can be given another useful life.

RAW MATERIALS

- This is the latest innovation from James Cropper targeted at global issues. With eight billion pairs of jeans produced globally each year, fashion's favourite staple contributes significantly to the textile waste problem.
- 87% of clothing waste is incinerated or sent to landfill when discarded; 12% is recycled for insulation or mattresses, and less than 1% is used to make new products.
- The denim pulp used to produce Rydal Apparel is created through a new technology which allows cotton to be dissolved and turned into a new biodegradable pulp.
- It is certified to the FSC® 100% recycled label, recognising the importance of recycling in the paper lifecycle.
- The papers in the collection are inherently biodegradable, should they end up in the environment they would naturally degrade.

PROCESS OF PRODUCTION

- Used jeans are diverted from landfill or incineration and turned into a pulp which can be used in papermaking.

- Dissolving pulp is what the textile industry uses to make 'man-made cellulosic fibres', the only difference is that it's made from textile waste instead of wood.
- James Cropper has been working to continually reduce energy consumption on-site, and aims to achieve net zero on direct emissions by 2030.
- All purchased electricity from the grid is from 100% renewable sources from wind, solar or hydro via SmartestEnergy who are verified Carbon Trust certified.
- James Cropper also operates a quality assured combined heat and power plant (CHP), and heat recovery systems in its processes.
- The mill operates a water recovery system to reuse water in the papermaking process, an integrated Dissolved Air Flotation (DAF) plant minimises the addition of fresh water by managing waste water recovery and reuse - in fact, 91% of water is returned clean to the river downstream of the mill.

TRANSPORTATION

- Working with the fashion industry and partners, James Cropper is the first paper mill to upcycle used textiles as a fibres source for luxury packaging paper.
- Recyclable waste is supplied in shipments of 5 metric tonnes or higher, packed in bales of 500kgs.
- A minimum of 60% of fibre sourced for papermaking is within 350 km from the paper mill. All production materials are sourced from Europe. Shipping methods are typically Road transport, lorry using a Euro 6 rated engine, and Sea transport by container ship.

PRODUCT USE

- The product answers a market demand for natural-based and sustainable paper options for packaging, particularly within the Fashion Retail sector.
- This process offers a new potential, creating fibre of equal or higher quality, with all of the properties demanded for premium paper for packaging.
- In addition, the product answers the increased demand for the incorporation of waste fibres into paper packaging, and with a minimum of 40% post-consumer waste content meets many legislative requirements.
- The product can be effectively used for box and bag manufacture for high-end retail and gift packaging which is mono-material and can easily be recycled after use, and should it end up in the environment is inherently biodegradable.

END OF LIFE

- Rydal Apparel papers are 100% recycled (certified to the 100% FSC Recycled label), but also globally recyclable and inherently biodegradable.
- As a cellulose based product, cotton-based paper can be recycled in standard paper waste streams, giving the fibre not only a second life, but also a potential third and fourth.
- Paper is an easily recyclable material, and is recycled far more in reality than other recyclable materials such as plastics. The typical recycling percentage for paper is around 80%.
- By upcycling fibre and repurposing waste, the selection of materials for the production of this product helps to support the transition to a more circular economy.

PAPETERIES DE MONTSÉGUR



Cheveux d'ange©

CRITÈRES APPLICABLES À L'INNOVATION

- Recyclable packaging
- Compostable/biodegradable material
- Reusable packaging
- Reduced raw material use
- Conscious design
- Responsible sourcing
- Reduces waste
- Reduces water use
- Energy efficient
- Reduces CO2

CONCEPTION

Les émissions de CO2 et l'épuisement de certaines ressources représentent des enjeux majeurs pour les années à venir.

Seule une démarche d'amélioration continue permet de limiter durablement les impacts des activités industrielles sur la planète.

Fort de ce constat, les Papeteries de Montségur voyant grandir leurs productions de papier de soie et par conséquent leurs chutes se sont interrogées pour savoir comment les Réutiliser, les Recycler et potentiellement les Revaloriser.

Les PdM ont développé des outils ad hoc permettant ces "3R".

Ainsi naquirent les Cheveux d'ange, fines et longues lamelles de papier de soie, qui ébouriffées s'entremêlent pour former un matériau de calage extrêmement protecteur par son volume tout en étant esthétiques, ultra-légers, écologiques et pratiques à manipuler.

MATIÈRES PREMIÈRES

Les cheveux d'ange sont faits à partir de nos chutes de fabrications. Manufacturés à base de fibres vierges provenant de forêts certifiées pour leur gestion durable :

- FSC©, 100% ECF, conformes aux directives REACH et respectueux de l'environnement.
- Papiers sans acide, non corrosifs, non abrasifs, non-allergènes et non-cancérigènes. Ils s'inscrivent dans l'économie circulaire, la Récupération, le Recyclage et la Revalorisation des déchets de production.
- C'est également un mono-matériau particulièrement biodégradable et très largement recyclé. Teintés dans la masse, nos cheveux d'ange proviennent de nos

papiers, les Papeteries de Montségur sont reconnues pour leur adhésion au programme Global Compact des Nations Unies.

PROCESSUS DE PRODUCTION

La fabrication des cheveux d'ange est un sous-produit de nos productions. Nul besoin d'eau ni de grandes quantités d'énergie pour les réaliser. Le processus s'inscrit dans la logique des "3R": revalorisation des déchets de production, réduction de la production de déchets et réutilisation de ces derniers. Une machine sur-mesure a ainsi été créée au sein même de l'usine pour permettre d'apporter une valeur ajoutée à ces déchets de production.

TRANSPORT

Le transport de nos produits reste "classique". Néanmoins, nous mettons un point d'honneur à sensibiliser nos clients sur la diminution du nombre de livraisons.

Exemple : produire et livrer plusieurs commandes en une fois au lieu de multiplier les expéditions.

De plus, un camion vide ou léger ne consomme pas autant qu'un camion rempli et lourd.

Nos cheveux d'ange étant volumétriquement très supérieurs à leur poids, le transport de ceux-ci émet donc moins de gaz à effet de serre (GES) qu'un produit qui sera plus lourd, moins de dégradation des routes, moins de risque d'accident.

UTILISATION DU PRODUIT

- Les cheveux d'ange sont un produit de calage principalement pour les ventes e-commerce, secteur en forte hausse et demandeur de solution d'emballage écologique.
- Les cheveux d'ange reflètent l'intérêt de chacun : ils sont très légers, faciles d'usage, protègent et calent les produits fragiles et délicats grâce à leur grande capacité d'absorption.
- 100% recyclables, à base de fibres naturelles certifiées fSC®, s'inscrivent dans une revalorisation des déchets de production, réduction des temps de ménage (peu de poussière, homogène et maniable), adaptable à tout type de contenant et esthétique.
- Les cheveux d'ange possèdent un rapport poids/volume très intéressant. Le volume des cheveux d'ange étant supérieur à leur poids, cela permet à nos clients de mettre très peu de cheveux d'ange dans leur colis, pour un colis final léger et des produits correctement protégés sans utiliser de plastique.

FIN DE VIE

- Le papier de soie est un mono-matériau particulièrement recyclable et très largement recyclé (le taux de recyclage du papier en France était de 60,5% en 2020, source: COPACEL).
- Fabriqué le plus souvent à partir d'un papier de soie de 18g/m², il se désintègre très rapidement, ses fibres cellulosiques sont naturelles.
- Le papier est également recyclable jusqu'à 6 ou 7 fois.
- Bien que nouveau, nous le voyons réutilisé plusieurs fois avant de terminer sa vie comme tout matériau biodégradable.

IBERBOARD MILL



Hydroboard boîte pour Huîtres Amélie

CRITÈRES APPLICABLES À L'INNOVATION

- Recyclable packaging
- Compostable/biodegradable material
- Reusable packaging
- Reduced raw material use
- Conscious design
- Responsible sourcing
- Reduces waste
- Reduces water use
- Energy efficient
- Reduces CO2

CONCEPTION

- Conçue comme une solution de packaging en carton pour huîtres, respectueuse avec l'environnement à cause de son Eco-dessin (matériels, emballage, concept...) et qui donne aussi solution aux difficultés dans l'approvisionnement de boîtes en bois utilisées traditionnellement. L'innovation réside dans le fait de créer un packaging qui provient du recyclé et est recyclable à son tour, car ni le bois ni le polystyrène peuvent se recycler.
- La boîte et couvercle sont fabriqués en carton étanche à l'eau et la graisse et maintiennent l'humidité nécessaire pour garantir la qualité optimale des huîtres.
- L'ensemble de boîte et couvercle sont personnalisés avec une impression d'une qualité et définition supérieures à celle de la boîte en bois.
- La boîte et couvercle sont livrés à plat pour son assemblage avant de faire l'emballage des huîtres. Le poids des boîtes en carton est aussi inférieur à celui de la boîte en bois. Ces faits comportent la réduction de coûts logistiques ainsi que réduction d'empreinte carbone dans le transport.
- La dimension et le dessin est adapté aux exigences du produit et la solution en carton améliore aussi le conditionnement.

MATIERES PREMIERES

- Couches externes : Deux papiers blancs monomatériaux de dispersion barrière à l'eau et à la graisse fabriqués en fibre vierge pour garantir le contact alimentaire.
- Couche centrale : Carton solide recyclé, recyclable et biodégradable avec un traitement anti-humidité pour empêcher l'humidité de s'infiltrer à travers les bords.

- Ce matériel est conçu pour remplacer les produits en plastique à usage unique ainsi que les matériaux lourds comme le bois par un produit en carton. Le carton est réutilisable avec une durée limitée et ultérieurement recyclable ou compostable.
- Avec la vie limitée du Hydroboard® nous portons le concept de protection de l'environnement à son expression maximale, en évitant l'usage unique et en contribuant à la réduction d'empreinte carbone et eau qui comporte la réutilisation de longue durée.

PROCESSUS DE PRODUCTION

- Fabrication du produit dans une usine avec leur propre centre de co- génération d'électricité travers des énergies vertes ainsi que système de réutilisation d'eau.
- Dans le procès de fabrication du recyclé on fait la séparation des plastiques présents dans les balles de papier à recycler pour la postérieure valorisation du plastique.
- La gâche de production est réutilisée pour des nouvelles productions à travers d'un système interne de pulpage qui permet d'obtenir de nouveau un carton recyclé.
- La réduction du poids de plus d'un 60% par rapport à la boîte en bois comporte la diminution de réduction en l'utilisation des ressources naturelles, de l'eau et de CO2.

TRANSPORT

- Avec une palette de boîtes et couvercles en carton représente 14 palettes de son équivalent en bois.
- Ce fait comporte la réduction d'une part d'émissions de CO2 et d'autre part de l'utilisation des carburants d'origine fossile.

UTILISATION DU PRODUIT

- Ce produit rentre clairement dans plusieurs des objectives de développement durable des 2030 des Nations Unies, tels que Energie propre et à un coût abordable, Industrie innovation et infrastructure, consommation et production responsables et lutte contre les changements climatiques.
- Il s'agit d'une alternative réelle aux plastiques d'un sol usage actuel et à long terme.
- Assure la disponibilité de produit au client pour continuer son activité et répond aux besoins du marché pour un produit plus respectueux avec l'environnement.
- Cree une nouvelle tendance de packaging « Eco-design » dans le marché des huîtres.

FIN DE VIE

- Hydroboard® n'est pas un packaging à usage unique car peut être réutilisé plusieurs fois avec une durée limitée et on peut lui donner d'autres utilisations.
- Hydroboard® est biodégradable et compostable industriellement conforme à la norme EN 13432 relative aux caractéristiques qu'un matériau doit posséder pour pouvoir être qualifié comme biodégradable ou compostable.
- Hydroboard® est facilement recyclable avec technologies simples de recyclage dû à l'absence de plastique et métaux lourdes.