

ED

Emballage Digest
PACKAGING

N° 706 - Mars 2026

Actualité

■ Guala Closures renforce sa position sur le marché des bouchons **p.6**

Linéaires

■ Juwin, première solution alliant vrac et réemploi **p.8**

Parfumerie&cosmétique

■ Les tubes, recyclables et recyclés **p.10**

Pharmacie

■ Matériaux biosourcés et recyclés : quand la circularité doit prouver son innocuité **p.13**

Alimentaire

■ Les opercules : vers des alternatives à l'aluminium **p.17**

International

■ Colgate-Palmolive teste une technologie pour alléger les flacons HDPE **p.22**

News

■ Guala Closures is strengthening its position in the closure market **p.6**

Perfumery&cosmetic

■ Recyclable tubes, and made from recycled materials **p.10**

Pharmacy

■ Biobased and recycled materials: when circularity must prove its safety **p.13**

Food

■ Lidding foils: toward alternatives to aluminum **p.17**

International

■ Colgate-Palmolive tests technology to lighten HDPE bottles **p.22**

12TH
EDITION

14&15
OCTOBER
2026



PARIS
CARROUSEL
DU LOUVRE

COSMETIC360

LET'S EXPLORE INNOVATION

WORLDWIDE INNOVATION
PLAYERS WILL BE THERE.
WHAT ABOUT YOU?

INTERNATIONAL BTOB TRADE SHOW
www.cosmetic-360.com





CØGNITIVE MANUFACTURING

IMA, The Ever-Evolving System.

imagroup.com

Visit us at **INTERPACK 2026**
May 7-13 • Hall 17

IMA
Sustain Ability

s o m m a i r e

Parole à...

5 Gérald Lelong, Directeur Général de Forx

Actualité

6 Guala Closures renforce sa position sur le marché des bouchons

Linéaires

8 Juwin, première solution alliant vrac et réemploi

9 Mars Wrigley généralise le sachet mono-PE à l'ensemble de ses références M&M'S

Parfumerie&cosmétique

10 Les tubes, recyclables et recyclés

12 Verpack réinvente l'ouverture du coffret avec un coupe-file

Pharmacie

13 Matériaux biosourcés et recyclés : quand la circularité doit prouver son innocuité

16 Un emballage carton pour traitements photosensibles

Alimentaire

17 Les opercules : vers des alternatives à l'aluminium

20 Le CFIA Rennes ne connaît pas la crise !

International

Revue de presse

22 Colgate-Palmolive teste une technologie pour alléger les flacons HDPE

Panorama

23 Films premium attractifs pour poissons et fruits de mer



9



10



16



23

A world of...

5 Gérald Lelong, General manager of Forx

News

6 Guala Closures is strengthening its position in the closure market

Perfumery&cosmetic

10 Recyclable tubes, and made from recycled materials

12 Verpack is reinventing the way boxes are opened with a box cutter

Pharmacy

13 Biobased and recycled materials: When circularity must prove its safety

16 A cardboard package for photosensitive treatments

Food

17 Lidding foils: toward alternatives to aluminum

20 The CFIA Rennes isn't feeling the pinch!

International

Press review

22 Colgate-Palmolive tests technology to lighten HDPE bottles

Panorama

23 Attractive premium films for fish and seafood

DU 24 AU 26 NOVEMBRE 2026

PARIS S'EMBALLE

Venez faire rayonner vos innovations sur
le salon multi-spécialiste du packaging.



Votre contact pour exposer :

Idyle HASSAN, Responsable Commerciale

idyle.hassan@comexposium.com

01 76 77 14 09

Rendez-vous à Paris Nord Villepinte

COMEX POSIUM

f @ in ▶ #ALLFORPACK

all-for-pack.com

Gérald Lelong, Directeur Général de Forx



Notre couverture

COSMETIC 360

Tel : +33 (0)2 37 21 12 11
 contact@cosmetic-360.com
<https://www.cosmetic-360.com/fr>

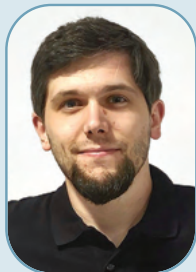
Get ready for the 12th edition of COSMETIC 360

The international innovation trade show for the fragrance and cosmetics industry will once again bring together leading decision-makers from the sector to explore the latest technological advances, emerging trends, and innovations at the Carrousel du Louvre in Paris.

COSMETIC 360 is a meeting place for discoveries and exchanges between companies (majors, SME's, start-up) laboratories and training centers, all working together to shape the future of beauty.

Are you interested in packaging innovations?

Join us on October 14–15, 2026, and discover packaging at COSMETIC 360 through a dedicated innovation route, a conference session linked to the theme "REGENERATIONS", prospective zones, and an award recognizing the best innovation in this category.



Industrie française : pourquoi la robotisation s'impose comme une nécessité économique ?

La robotisation reste en France un sujet sensible. Le terme lui-même cristallise encore des inquiétudes, souvent associées à la disparition des emplois. Cette perception est aujourd'hui non seulement dépassée, mais surtout dangereuse pour notre économie. Car pendant que nous débattons, d'autres avancent.

Selon le rapport World Robotics 2024 de la Fédération internationale de la robotique (IFR), la France accuse un retard significatif avec seulement 186 robots pour 10 000 employés et se situe loin derrière des pays comme la Corée du Sud, Singapour ou le Japon. Même en Europe, la France reste distancée notamment par l'Allemagne, la Suède et le Danemark. Ce décalage est le résultat d'une industrie fragmentée, d'une transformation numérique incomplète et d'une méfiance culturelle persistante. Robotiser n'est aujourd'hui plus un choix mais la condition même de notre maintien dans la course.

Soutenir la compétitivité sans sacrifier l'emploi

Le constat est préoccupant : le coût du travail demeure élevé, la démographie se contracte et certains métiers essentiels, comme celui de cariste, peinent à recruter. Chaque année, plus de 6 700 postes restent vacants selon France Travail. Dans la très grande majorité des situations, les entreprises invoquent un manque de candidats. Cette pénurie est particulièrement forte dans certains secteurs essentiels comme la logistique et le transport, avec des conséquences directes : retards dans les livraisons, augmentation des coûts opérationnels et, à terme, une perte de compétitivité pour les entreprises françaises.

Dans ce contexte, la robotisation constitue aujourd'hui un levier stratégique pour répondre à la pénurie de main-d'œuvre et soutenir la relance industrielle tout en conservant les emplois. En confiant aux robots les tâches répétitives, pénibles ou à faible valeur ajoutée, les entreprises libèrent des ressources humaines précieuses qu'elles peuvent réorienter vers des missions plus techniques, plus qualifiées et à plus forte valeur. L'automatisation permet aussi de réduire significativement les coûts opérationnels, de limiter les erreurs humaines, et d'assurer une production plus régulière et de meilleure qualité tout en restant compétitive.

Contrairement aux idées reçues, il ne s'agit pas de remplacer l'humain mais de renforcer sa valeur au sein de l'entreprise.

Démocratiser l'automatisation aux entreprises de toutes tailles

Le principal frein reste toutefois l'investissement initial, souvent jugé hors de portée des PME et ETI. Les solutions traditionnelles impliquent des budgets élevés, une intégration complexe et des délais lourds. Pour accélérer l'adoption, un changement de modèle s'impose : mise en service simplifiée, robots autonomes faciles à déployer, offres financières flexibles comme la location mensuelle indexée sur l'usage réel. C'est cette approche pragmatique qui permettra de lever des barrières et de rendre la robotisation accessible à un tissu industriel largement composé de structures intermédiaires.

La France a saisi l'enjeu. Avec le plan France 2030, l'état mobilise des moyens importants : 30 millions d'euros pour la recherche en robotique, un appel à projets dédié à la robotique intelligente, et le dispositif « Pionniers de l'IA » pour soutenir les innovations de rupture. L'objectif est clair : faire de la robotique un pilier de notre souveraineté industrielle.

La question n'est donc plus de savoir s'il faut robotiser mais comment le faire rapidement, efficacement et à grande échelle.

Si la France veut rester une nation industrielle, attirer des talents et relocaliser des productions, elle doit dépasser ses derniers freins culturels et rendre la robotisation accessible à tous. L'heure n'est plus au débat. L'heure est à l'action.

Le vrac et le réemploi progressent doucement mais sûrement

Après plusieurs années de recul liées à l'inflation, le vrac montre des signes de retour dans les habitudes de consommation des Français. Selon l'étude menée par NielsenIQ pour Réseau Vrac & Réemploi*, révélée à l'occasion du 5^e Mois du Vrac et du Réemploi, 32% des foyers français déclarent avoir acheté en vrac ou en consigne alimentaire au cours des 12 derniers mois.

Cette stabilisation marque une évolution importante : depuis 2024, la consommation en vrac repart progressivement, après une phase de baisse liée au contexte économique. Dans le même temps, les dispositifs de consigne alimentaire poursuivent leur progression, illustrant une dynamique globale de développement du réemploi. Au-delà de ces chiffres, l'étude révèle surtout une transformation plus profonde : le réemploi s'installe progressivement dans les gestes quotidiens des Français. Le sujet de l'emballage, vrac et la consigne en particulier, reste un pilier du développement du réemploi. Après une période difficile liée à l'inflation, il montre aujourd'hui des signes de stabilisation et de reprise. Les résultats de l'étude montrent notamment une évolution encourageante du côté des emballages alimentaires. Après plusieurs années de recul, le vrac stabilise sa base d'acheteurs. En 2025, près d'un foyer français sur trois déclare avoir acheté en vrac ou en consigne alimentaire, confirmant que ces modalités de consommation restent solidement installées. Certaines catégories contribuent particulièrement à cette dynamique. Les épices et les biscuits figurent parmi les produits qui ont enregistré les plus fortes progressions du nombre de foyers acheteurs en vrac en 2025. Des catégories à suivre donc, notamment depuis la parution du décret fin 2025, qui fixe l'assiette de calcul des produits permettant d'atteindre l'objectif de 20% de produits vendus en vrac d'ici 2030 dans les magasins de plus de 200 m². Parallèlement, la consigne alimentaire se développe également, notamment dans les territoires où les solutions logistiques facilitent le retour des contenants. L'étude montre que ces deux modèles ne s'opposent pas mais apparaissent complémentaires, participant ensemble à la diffusion des pratiques de réemploi dans l'alimentation. Le développement du vrac reste toutefois fortement lié au contexte économique. Aujourd'hui, 79% des Français se déclarent fragilisés ou prudents face à leur situation économique, dans un contexte marqué par



Célia Rennesson

une inflation cumulée de +20% entre janvier 2022 et janvier 2024. Dans ce contexte, le prix reste le premier frein à l'achat en vrac, devant les questions d'organisation ou de praticité. L'hygiène elle, n'apparaît plus qu'en 7^e position, signe d'une certaine maturité des acheteurs pour ce mode de distribution. Les consommateurs attendent également les mêmes avantages commerciaux que pour

les produits pré-emballés, comme des promotions ou une offre accessible. «Les consommateurs veulent les mêmes leviers pour le vrac que pour le préemballé, consigné ou non : des prix compétitifs, des actions promotionnelles, de la praticité et retrouver leurs marques habituelles. Vrac et consigne pour réemploi doivent donc être pensés «mainstream» et non niche pour se développer», explique Célia Rennesson, directrice générale de Réseau Vrac & Réemploi.

Par ailleurs, l'étude montre que les pratiques de réemploi dépassent largement le seul sujet des emballages alimentaires. Les Français adoptent déjà de nombreux gestes de réutilisation dans leur quotidien. Par exemple, 91% des Français déclarent réutiliser des emballages provenant d'achats précédents lorsqu'ils envoient un colis, et trois quarts des foyers sont concernés par cette pratique. Les comportements liés à la seconde main et au reconditionné continuent également de progresser. Les motivations sont multiples : économiser de l'argent, payer moins cher ou donner une seconde vie à un produit. L'étude révèle aussi un important potentiel encore inexploité. Une part significative de produits encore fonctionnels finit aujourd'hui directement au recyclage ou à la poubelle, alors qu'ils pourraient être réparés ou réemployés.

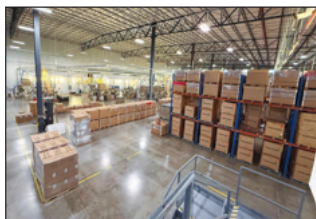
* Étude NielsenIQ Homescan - enquête On line auprès de 5 000 panélistes en décembre 2025.



© Citeo

Guala Closures renforce sa position sur le marché des bouchons

Guala Closures a racheté l'activité de production de bouchons à vis de **Vinventions** située à Rosarito, au Mexique, élargissant ainsi sa présence industrielle en Amérique du Nord et renforçant ses capacités d'approvisionnement sur le marché américain des vins et spiritueux. Fondée en 2024, l'usine de Rosarito est un site à la pointe de la technologie spécialisé dans la production de bouchons en aluminium 30x60 de haute qualité, avec une capacité totale installée dépassant 200 millions d'unités par an et un potentiel d'expansion supplémentaire. Grâce à son emplacement stratégique et à son accès au marché nord-américain, cette acquisition permettra à Guala Closures de disposer de capacités supplémentaires pour répondre à la demande croissante de ses clients américains du secteur des vins et spiritueux, garantissant des délais de livraison courts et un niveau de service client



amélioré dans des conditions de transport et de commerce favorables. «Cet investissement marque une étape importante dans la mise en œuvre de notre stratégie de croissance sur le marché nord-américain des bouchons pour le vin», a déclaré Andrea Lodetti, pdg de Guala Closures. «La mise en place d'un site de production dédié au Mexique, qui vient s'ajouter à notre grande usine existante de San José Iturbide, nous permet d'être plus proches de nos clients américains et de répondre plus efficacement à leurs besoins – en particulier ceux des petits et moyens vignerons qui ont besoin d'une base d'approvisionnement plus personnalisée, locale et flexible. Avec cette transaction, nous posons également les bases d'une expansion et d'une croissance futures, car nous prévoyons que la demande continuera d'augmenter». Guala Closures est présente au Mexique depuis 1979 avec la création de Guala Closures Mexico qui, conjointement avec le site de Fairfield de Guala Closures North America, s'est attachée à servir les clients du secteur des vins et spiritueux sur l'ensemble du marché américain.

Outre les spiritueux, le marché américain du vin reste un secteur de croissance prioritaire pour Guala Closures, soutenu par des performances constantes et de solides résultats ces dernières années.

Imprim'lux a remis ses Trophées 2026

Début février, en marge de son dîner de gala annuel à l'Automobile Club de France, l'association **Imprim'Lux** a remis les Trophées Imprim'Lux, qui distinguent les projets les plus emblématiques portés par ses membres dans les secteurs du packaging et de l'impression. Trois lauréats ont été récompensés pour cette édition. Dans la Catégorie Audace Stratégique, **Octavo** (représenté par Guillaume Devambe, Gilles Fouquet & Florian de Drouas) a été primé pour avoir eu le courage de se réinventer et de bâtir une nouvelle signature industrielle. Le 1^{er} janvier 2026, l'entreprise naît de la fusion d'**ITF Imprimeurs** et du groupe **Fideva (Kapp, Lescure et Topp)**, devenant un leader régional de l'impression avec 190 salariés et sept sites dans l'Ouest de la France pour un CA de 7 M€. Un succès rendu possible par un travail d'uniformiser des standards, outils informatiques et méthodes, tout en garantissant réactivité et qualité promise aux clients, de financer la modernisation des équipements (bas carbone, innovation) et la



montée en compétences des équipes, dans un secteur où les marges sont souvent serrées.

Dans la catégorie Innovation : **Packitoo** (représenté par Thomas Otax) pour avoir su digitaliser la complexité des métiers du packaging et apporter des réponses concrètes aux enjeux de réactivité de cette industrie avec le premier agent de tarification dynamique, le Smart Pricing Assistant, destiné aux transformateurs d'emballages. Leur module analyse les données réelles de production et l'historique commercial pour simuler différents scénarios de prix. La tarification dynamique peut représenter une progression de 2 points d'Excédent Brut d'Exploitation (EBE) au niveau du portefeuille. Pour un industriel dont la gestion client, des projets et des devis reste majoritairement manuelle et asynchrone, l'impact peut aller jusqu'à +5 points d'EBE.

Enfin, dans la catégorie Durabilité : **Inessens** (représenté par Eric Groshens) pour son engagement pionnier dans l'étiquetage éco-conçu et pour sa recherche constante sur les matières biosourcées. Le groupe Inessens obtient en 2025 le renouvellement de sa certification ISO 26000 au niveau exemplaire. Ils mettent en place une démarche RSE continue via les évaluations EcoVadis des imprimeries **Haas, Aset et Bidoit**. De même, ils ont mis en place de panneaux photovoltaïques sur la majorité de leurs maisons dans le cadre de leur démarche RSE. ■

publi-communiqué

Interpack 2026 : Taghleef Industries repousse les limites de l'emballage

Vingt ans. C'est le jalon que franchira Taghleef Industries (Ti) en 2026. Deux décennies de croissance et d'innovation que le géant mondial des films haute performance célébrera à Interpack où il dévoilera une plateforme unique portée par le thème central : «Élargir ensemble les horizons de l'emballage».

Cinq piliers d'innovation stratégiques

À l'heure où l'industrie du packaging opère sa plus grande mutation, la stratégie d'innovation de Ti s'articule autour de cinq axes majeurs mis en scène sur le salon. Elle débute par des origines réinventées, où le biosourcé et le recyclé s'allient à la réduction d'épaisseur pour alléger l'empreinte environnementale. L'attrait visuel est aussi à l'honneur avec des textures inédites qui transforment l'expérience en rayon. Sur le plan industriel, la performance se déploie grâce à des films minces et micro-alvéolés qui maximisent le rendement des lignes de production. Cette efficacité, au service de la circularité, privilégie des structures mono-matériaux favorisant une recyclabilité optimale. Enfin, le futur s'accélère avec la transition du rigide vers le flexible et l'essor des formats rechargeables, ouvrant la voie à de nouveaux standards de consommation.



Un carrefour d'expertise : les "Ti Talks"

Le dynamisme technique de Ti s'incarmera également à travers les «Ti Talks», un programme exclusif de partage de connaissances. Chaque matin, les sessions «Inside Packaging» plongeront les visiteurs au cœur de l'expertise interne de l'entreprise. L'après-midi, le débat s'élargira avec les conférences «Beyond Packaging», en présence d'experts internationaux qui décrypteront les grandes tendances et les évolutions, y compris réglementaires, du marché mondial.

Une vision collaborative

Pour Taghleef Industries, l'avenir de l'emballage repose sur l'intelligence collective, comme le souligne Patrick Desies son CSMO. Taghleef invite les acteurs du secteur à découvrir comment le partenariat et l'expertise technique transforment les contraintes du marché en opportunités.

Rendez-vous sur Interpack, hall 9, stand A21, et découvrez dès à présent le programme complet sur <https://interpack2026.ti-films.com/>

Juwin, première solution alliant vrac et réemploi

Juwin – JUst What I Need ! a développé une solution alliant une offre vrac avec le réemploi d'un contenant brandé. Elle permet au consommateur de choisir précisément la quantité de produit qu'il désire, de manière ergonomique et hygiénique, dans un contenant réemployable pratique à stocker chez soi (contenant PP réemployable consigné). L'expérience consommateur a été qualifiée de «rapide, précise et ludique» lors du pré-test qualitatif (Octobre 2023, 60 personnes). Pour les marques, Juwin offre une hygiène et une conservation sans faille, une visibilité de la marque et des informations produit garanties en rayon et jusqu'au domicile du consommateur. Enfin, du côté des distributeurs, la solution permet une sécurité accrue, un suivi du rayon numérisé et une manutention simplifiée. Juwin a été récompensé dans la catégorie «équipements pour la vente en vrac» par les Trophées RVR, organisés par **Réseau Vrac & Réemploi**.

Un premier test est en cours depuis le 17 mars à l'hypermarché **Leclerc** de Templeuve (59), en partenariat avec les cafés **Méo**. Ces derniers (grain et moulu) sont vendus dans un contenant réemployable consigné à l'effigie de la marque, et le remboursement de la consigne (0,50€) se fait à l'accueil du magasin. Avec ce test, Juwin espère démontrer qu'il est possible de faire préférer l'achat d'un produit en contenant réemployable à celui d'un produit emballé, pour réduire significativement l'usage des emballages à usage unique sur les produits d'épicerie vendus en grande distribution. La solution Juwin a été développée grâce au financement de **Citeo** et aux conseils de ses équipes dans le cadre de son appel à projet «Encore plus de réemploi». Elle résulte de quatre ans de collaboration avec des partenaires aux expertises reconnues et complémentaires : **Groupe Zebra** (Concept / UX / Design), **French Poc** (R&D et prototypage), **Re-Uz** (leader européen des contenants réemployables à l'attention du consommateur), **Avery Berkel** (pesée et métrologie) et **Mayam** (solution de traçabilité).



■ Une pompe adaptée à un parfum microencapsulé

La dernière édition limitée de **Guerlain**, Aqua Allegoria Perle intègre une technologie de micro perles parfumées. Dans le cadre de ce projet, **Aptar Beauty** s'est associé à **Microcaps**, start-up suisse spécialisée dans la micro encapsulation, pour optimiser la formule hybride et assurer une diffusion optimale. Le parfum est encapsulé dans des microbilles et dispersé dans une base soin aqueuse sans alcool, enrichie en glycérine. Cette formule biphase inédite fusionne avec la peau, offrant l'intensité d'une Eau de Parfum et l'effet embellissant d'un soin hydratant. Tout l'enjeu a été de trouver la combinaison parfaite formule/pompe pour optimiser la formule et réduire le time to-market.

Ce lancement associe ainsi la pompe fragrance premium VP4, reconnue pour sa diffusion haute performance tout en douceur et son actionnement fluide, à l'insert High Definition Spray (HDS), garantissant une brume fine à large diffusion.

Fournisseur : Aptar Beauty

■ Un capot en zamak pour sublimer une bougie

Interparfums a choisi **TNT Group** pour la création du capot des bougies Solferino Paris, qui complètent la collection de dix parfums lancée en septembre dernier. Réalisé en zamak, le capot se distingue par un polissage miroir sur ses deux faces et une finition E-Coating or dont

la régularité sublime le logo embossé. Un savoir-faire de précision qui relève le défi d'une brillance uniforme et durable, en adéquation avec l'exigence esthétique portée par Interparfums. Le projet a gagné un certificat dans la catégorie Packaging Première Premium and Luxury Innovation Awards 2026 de Paris Packaging Week. Lancé en 2025, Solferino Paris est la première marque en propre d'Interparfums. Inspirée par le nouveau siège du groupe, situé au 10 rue de Solferino à Paris, la maison célèbre la capitale à travers une collection inaugurale de dix eaux de parfum non générées, numérotées de 1 à 10, chacune évoquant un lieu ou un instant parisien.

Fournisseur : TNT Group



■ Des boîtes de snus en fibre moulée à sec

PulPac, **Future Materials Sweden** et **Yoik** annoncent le développement d'une boîte de snus (poudre de tabac humide) en fibre moulée à sec pour la marque Helwit de Yoik. Les boîtes de snus sont manipulées fréquemment tout au long de la journée et doivent allier précision dimensionnelle, fermeture hermétique et qualité perçue. Ce concept a été conçu pour résister à des ouvertures et fermetures répétées, protéger le produit et répondre aux exigences en matière de finition de surface et de tolérances. Le projet est actuellement en phase de validation produit. Prochaines étapes : les tests de performance et les essais sur la ligne de remplissage de Yoik. Comme pour tout nouveau format d'emballage destiné à un marché à fort volume, des itérations

Mars Wrigley généralise le sachet mono-PE à l'ensemble de ses références M&M'S

Mars Wrigley annonce le déploiement d'un pochon M&M'S® mono-résine conçu pour être recyclable, et ce, sur l'ensemble de ses variétés. Jusqu'à présent, constitués de plusieurs couches de plastiques différents (PE et PP) rendant leur recyclage plus complexe, les sachets de M&M'S® sont désormais fabriqués à partir d'un matériau unique, le PE, qui réduit la complexité des couches d'emballage et facilite leur intégration dans les filières de recyclage contribuant ainsi au développement d'une économie circulaire. Ce projet d'éco-conception a été initié en 2019 au sein de l'usine Mars Wrigley de Haguenau (Bas-Rhin), première usine européenne de production des célèbres billes chocolatées M&M'S® et site pilote du projet. Les équipes locales ont réalisé plus de 200 essais et consacré des milliers d'heures de recherche et de développement afin de relever de nombreux défis techniques : résistance du film pour supporter le poids des produits, qualité du scellage, facilité d'ouverture, performance sur les lignes d'emballage ou encore préservation de la qualité des confiseries. Après le test concluant réalisé sur le sachet M&M'S® Choco, c'est désormais toute la gamme qui est en cours de transition sur ce mono-matériau recyclable. Son déploiement sur l'ensemble des sites européens utilisant des sachets pour les billes de confiseries, permettra d'économiser plusieurs milliers de tonnes de plastique chaque année. Cette initiative s'inscrit dans la stratégie globale de Mars, Incorporated visant à rendre 100% de ses emballages recyclables, réutilisables ou compostables.



et des améliorations supplémentaires seront nécessaires pour garantir sa robustesse, sa constance et son aptitude à une production à grande échelle. En parallèle, les partenaires planchent activement sur la stratégie d'industrialisation et de mise à l'échelle, y compris la planification de la production et l'optimisation de l'outillage.

Fournisseurs : Pulpac / Future Materials

■ L'alliance experte du roll-on et du compte-gouttes

La Roche-Posay s'est appuyée sur les savoir-faire de **Medicos** pour le packaging de Hyalu B5 Sérum Yeux anti-rides, associant de manière inédite un compte-gouttes et un roll-on, pour répondre aux exigences d'une application ciblée et précise. Cette solution repose sur une pipette roll-on en PP avec bille en inox, complétée par une tétine en nitrile, une capsule en PP et un capot de transport en PP. Le flacon, de contenance 15 ml, est en verre moulé



teinté. L'originalité du dispositif réside dans la combinaison fonctionnelle du geste de dosage précis du compte-gouttes et de l'application ciblée du roll-on, adaptée au contour de l'œil. Sur le plan industriel, Medicos a relevé le défi de l'assemblage automatique de la bille inox et du système compte-gouttes, garantissant fiabilité, répétabilité et performance en production. Dans une logique de durabilité, les composants en PP, inox et verre sont recyclables. La tétine, actuellement en nitrile, évoluera prochainement vers un TPE recyclable dans la filière PP, tout en conservant les mêmes propriétés fonctionnelles et sensorielles.

Fournisseur : Medicos

■ Des coffrets cloches pour parfums de niche

Pour ses coffrets de parfum, **Jeroboam** a choisi de collaborer avec **Act Beauty**. Fabriqués à partir d'un carton gris FSC 2 mm recouvert de papier noir teinté dans la masse, à l'intérieur comme à l'extérieur, et protégé par un pelliculage soft touch, les coffrets cloches arborent des gorges dorées apparentes, le marquage à chaud or signant l'identité de la marque. Enjeu majeur du développement, la stabilité des flacons est assurée par deux cales en carton noir : la cale supérieure maintient le flacon au niveau du capot tandis que la cale inférieure épouse sa base pour garantir une tenue parfaite durant le transport, sans risque de déchirure. Ce système 100% carton remplace la mousse EVA et s'inscrit dans la démarche RSE exigeante d'Act Beauty, sans compromis sur l'apparence, la qualité et la protection du produit.



Fournisseur : Act Beauty



Les tubes, recyclables et recyclés

Le tube poursuit son évolution vers une fabrication en monomatériau – plastique ou aluminium – avec l’intégration de recyclé et la suppression de la barrière aluminium dans les tubes en plastique. L’allègement de la quantité de matériau reste d’actualité : des marges de progression subsistent.

L’association européenne des fabricants de tubes (ETMA) a publié des chiffres du marché pour le premier semestre 2025. Premier constat : les livraisons mondiales de tubes (aluminium, laminé, plastique) ont diminué de 3,9%, pour atteindre environ 5,8 milliards d’unités par rapport à la même période en 2024. La situation varie toutefois selon les types de tubes. Avec près de 2 milliards d’unités livrées, le marché du tube en aluminium a reculé de 4,8%. La stabilité de l’alimentaire et la légère croissance des cosmétiques n’ont pas compensé la forte chute du segment pharmaceutique. Les livraisons de tubes laminés ont-elles augmenté pour atteindre près de 2,3 milliards d’unités, soit une hausse de 3,6% par rapport à l’année précédente, portée par le dentifrice et les produits pharmaceutiques. Enfin, avec environ 1,47 milliard d’unités, les livraisons de tubes en plastique ont chuté de 12,8%. Ce recul est principalement dû à une baisse de la demande dans le secteur des cosmétiques, notamment pour les tubes de petit diamètre. La disponibilité limitée des matières recyclées post-consommation, le contexte commercial mondial incertain, et la pression réglementaire sur les emballages constituent des défis persistants.



toutefois de se développer. Son nomadisme et les possibilités de diversification qu’il offre – via le bouchon, la décoration – plaisent aux marques. Elles sont notamment intéressées par l’ajout d’applicateurs qui, sur de petits formats de tube, apportent expérience et facilité d’application pour les soins visage, le contour des yeux ou le maquillage. Albéa a, par exemple, travaillé sur des tubes associés à des applicateurs souples en TPE, avec une forme biseautée pour les lèvres, ou avec un embout fin façon «dropper» pour des sérums **1**. De nouveaux effets de décoration apportent en outre de la sensorialité. «Des marques de dentifrice retirent l’étui secondaire en carton. La décoration est donc d’autant plus importante. Nous investissons beaucoup dans l’impression pour disposer de plus de capacités, de couleurs et de combinaisons de techniques», ajoute-t-elle. Le segment de l’hygiène bucco-dentaire, toujours porteur, tend à la premiumisation et reprend les codes de la beauté : dentifrices en flacon-pompe (en verre rechargeable) chez la marque vegan **What Matters** ; en tube avec pompe chez la marque américaine **Crest** pour son produit 3D White ; ou conditionnés dans de jolis tubes à l’instar des marques **Marvis**, **Aesop**, **Le Bon**, **Selahatin**, ou encore **The Smilist** – qui se positionne sur des soins dentaires naturels haut de gamme, adoptant notamment un tube en 100% aluminium pour ses dentifrices **2**. En France, «nous sortons d’une période compliquée. Le segment des produits premium a été impacté par l’inflation, tout comme la cosmétique bio, mais nous sentons un redémarrage sur ce secteur. La cosmétique à bas prix s’en sort bien. Notre entreprise a enregistré de bons résultats sur les produits d’hygiène, mais je ne sais pas si c’est représentatif – d’autant plus que la disparition de la société **Gerstube**, dont l’usine a brûlé lors d’un incendie, a chamboulé la donne car toute sa production de tubes est désormais éparpillée chez des fournisseurs français ou européens», explique Jean Bugnon, dirigeant de **Ets Bugnon**, fabricant de tubes extrudés et laminés.



«En 2025, le marché a été globalement compliqué, volatile. Le contexte géopolitique et économique rend les marques hésitantes dans leurs investissements. Elles adoptent une stratégie différente en optant pour moins de lancements, du rebranding ou des lancements de produits ciblés comme ceux pour les femmes ménopausées. Il y a eu une reprise en fin d’année – mais pas comme attendue en Chine où les consommateurs évoluent et se tournent maintenant de temps en temps aussi vers les marques locales», analyse Caroline Hughes, responsable marketing et communication d’**Albéa Tubes**. Le format tube continue



Recyclable tubes, and made from recycled materials

Tubes continue their evolution toward single-material manufacturing with the integration of recycled content. For manufacturers, a key focus is indeed to reduce the use of fossil-based plastics. **Ets Bugnon** can for instance include PCR PEHD in tubes; **Albéa** is able to produce laminated tubes with PCR; and **Linhardt** has launched the first PEHD/LLDPE plastic tube on the market with both materials made of 100% PCR material. Ets Bugnon is also working on the removal of the aluminum barrier in plastic tubes. Besides, reducing the amount of material used remains a focus - and there is still room for further improvement.



Réduction du plastique pétro-sourcé

L'allègement de la quantité de plastique dans les tubes se poursuit. «Cela dépend du niveau d'acceptation du client et du consommateur. Nous réduisons l'épaisseur de la jupe : par exemple pour un tube extrudé de 200 ml en diamètre 50, nous atteignons une épaisseur de 0,4 mm (400 microns). Pour la production de tubes laminés, nous utilisons des films plus fins. Et pour les bouchons, la tendance est à la réduction de hauteur», détaille Jean Bugnon. Les fournisseurs varient par ailleurs l'origine du plastique pour proposer des tubes en PE végétal, fabriqués avec de l'éthanol de canne à sucre. «Cela reste vivant car ce plastique biosourcé est produit à base de canne à sucre et vient du Brésil», ajoute le dirigeant. La directive PPWR va en outre obliger les marques à intégrer des matériaux recyclés d'origine européenne dans leurs emballages. «Nous pouvons intégrer du PEHD PCR dans nos tubes 3. La compatibilité reste un sujet, car il peut subsister des impuretés dans le plastique PCR. Nous cherchons des certifications «cosmétique», basées sur des tests de migration pour dépister d'éventuelles «substances non ajoutées intentionnellement» (NIAS) dans le PCR», précise Jean Bugnon. Chez Albéa Tubes, Thierry Maurice, directeur innovation et durabilité constate «une forte croissance des demandes pour des tubes contenant de la matière recyclée. Plus de 30% de notre production de tubes extrudés en contient. Nous avons également mis au point une solution technique – Greenleaf PCR 4 – pour en intégrer dans des tubes laminés, portant l'ensemble tube et bouchon à plus de 60% de plastique recyclé. Le challenge est de réussir à conserver l'épaisseur faible du tube laminé, une très haute protection et un bel esthétique car le PCR contient des inclusions», détaille-t-il. Le groupe utilise une matière recyclée certifiée par une lettre de non-objection de la FDA. Quant au fabricant Linhardt, il a lancé Next Gen PCR, le premier tube plastique PE-HD / LLDPE dont les deux matériaux principaux sont fabriqués en 100% plastique PCR. Le tube conserve des propriétés visuelles et tactiles proches d'un tube en matière vierge grâce à la pureté du matériau recyclé utilisé 5, (ETMA Awards 2025, pour la marque Cien). Il s'agit du PreFin PCR, fourni par la société allemande WIS Kunststoff qui réalise un tri très sélectif des matières et utilise un procédé de décontamination poussé. Ce nouveau tube est conçu avec des parois plus fines (350 microns) qu'un tube classique (environ 500 microns).

Le recyclage des tubes porté par le mono-matériau

Pour faciliter le recyclage des tubes, Ets Bugnon fabrique des tubes «monomatériaux» en 100% PE. «Nous constatons en outre une tendance à la suppression de l'aluminium dans les tubes dentifrices.



contenant du papier 8, l'axe de développement d'Albéa porte sur l'augmentation de la quantité de papier. «Le texte de la directive PPWR n'est pas encore définitif, mais il est envisagé que la matière principale d'un packaging représente un minimum de 70% de sa composition – et cette règle s'appliquerait aux tubes papier également. C'est un challenge en termes de fonctionnalité, de désirabilité – et cela en respectant le même cahier des charges que celui d'un tube extrudé. Pour atteindre cet objectif, nous réduisons la part plastique dans les tubes papier, ce qui peut compliquer leur soudure», indique Thierry Maurice. Nul doute que le tube en carton évoluera encore beaucoup ces prochaines années.

L. Bonnet



Des recharges en format tube

À l'automne 2025, la marque L'Occitane lançait une recharge en tube – une alternative au berlingot ou au doypack pour recharger un flacon-pompe, peu explorée jusqu'alors. Albéa a mis au point la recharge Fill-up : «fabriquée en monomatériau PE, le tube est associé à notre solution Ecotop pour créer un design de recharge plus premium, plus stable en rayon, et qui peut venir en miroir avec le contenant à recharger», souligne Caroline Hughes, responsable marketing et communication d'Albéa Tubes. La société Ets Bugnon a, elle aussi, eu l'idée de développer une recharge en forme de tube à fond plat. «Nous proposons des éco-recharges de 100 à 300 ml en plastique ou en carton complexé, avec fond en plastique. Le gain de matière est important : en 250 ml, la recharge en PEHD ne contient que 10 g de plastique, et celle en carton 3 g de plastique ! Elles se remplissent sur tubeuses classiques. C'est une solution différenciante, bien visible en linéaire», remarque Jean Bugnon, dirigeant d'ETS Bugnon.



Ce marché utilisait traditionnellement des tubes laminés ABL (barrière aluminium), qui garantissaient d'excellentes barrières à l'oxygène, à la vapeur d'eau, et pas de retour d'air donc pas d'oxydation – mais son recyclage était très compliqué. On voit un glissement vers des tubes PBL, avec une barrière plastique de type EVOH – certes pas aussi technique mais permettant le recyclage», remarque Jean Bugnon. Ets Bugnon est en mesure de proposer des tubes laminés métallisés sans aluminium 6. «Il s'agit de PE recouvert d'une microcouche de métallisation, recyclable selon notre fournisseur», ajoute-t-il. Ets Bugnon propose par ailleurs des tubes et des recharges pour flacon en papier carton complexé contenant au moins 50% de fibres de cellulose 7.

«La tendance va vers l'augmentation de la part de cellulose, comme on peut le constater en Belgique ou en Allemagne. Du côté des clients, il n'y a pas de réel engouement pour cette solution. Le recyclage reste spécifique, puisque ce type de tubes se retrouve dans la filière des briques de lait», souligne Jean Bugnon. Pour ses tubes



8



■ Pochet fait le plein de nouveautés

Avec Halo **1**, le **Groupe Pochet** propose de premiumiser les flacons de parfum avec une coiffe en verre allégé, réalisée en soufflé/soufflé. Résultat : offrir une cohérence entre le flacon et sa coiffe par un toucher froid, de l'éclat et de la transparence, ainsi qu'une finition homogène tout en élégance. Le capot est personnalisable avec l'ajout d'une bague collée à l'insert. Autre avantage : Halo affiche une réduction de poids de verre de 50% par rapport à la version pressée. Côté maquillage, le verrier dévoile Harmony **2**, une flaconnette en verre soufflé également allégée. Dotée d'une section plus fine et une hauteur plus élevée versus une partie basse tout verre, elle affiche un design élancé. Elle est composée d'une bague plastique assemblée sans colle, d'une frette alu et d'un essoreur rapporté. La partie haute est customisable en plastique ou en aluminium.

Le groupe Pochet poursuit aussi le déploiement de ses solutions de recharge, avec une nouvelle solution en cellulose. 100% recyclable, sans primer, la cupule en cellulose reçoit un traitement minéral pour les propriétés barrière à l'eau et au gras. 100% made in France, elle est issue d'un partenariat entre le verrier, **Cilkoa** et **Technicaps**.

Enfin, était lancée sur le salon PPW la dernière innovation du groupe Pochet : Powderful **3**. Le premier packaging mono-matériau PP (six composants y compris le ressort) permettant de contenir, préserver et distribuer des formules anhydres avec une gestuelle adaptée aux codes du luxe. La distribution se veut précise et maîtrisée. La conception du packaging permet de distribuer simplement la juste dose de formule à appliquer dans la main, via un bouton poussoir (système mécanique).



■ Verpack réinvente l'ouverture du coffret avec un coupe-file.

La pellicule de cellophane et le fourreau que l'on applique sur le coffret une fois conditionné sont pour les marques premium des étapes lourdes et pour autant incompressibles. Pour simplifier la chaîne et réduire les matériaux, la cellule R&D de **Verpack** a travaillé sur un projet visant à supprimer ces étapes de mise sous fourreau et de cellophanage dont l'objectif est de maintenir, de préserver le contenu d'un coffret et d'en garantir la première ouverture. Appelé coupe-fil,

ce procédé breveté consiste à sceller un coffret une fois conditionné que le consommateur pourra ouvrir en un seul geste, sans renier sur la sécurité des produits déposés en points de vente. La solution s'applique à un coffret composé d'une base et d'un couvercle réunis par une gorge d'une hauteur donnée. Une fois le coffret conditionné, les deux parties sont scellées entre elles par un principe de double face. Pour ouvrir son coffret, il suffit au consommateur de tirer sur le fil qui, en faisant le tour de la gorge, viendra sectionner une insoupçonnable languette de papier et libérer l'ouverture. Pour valider ce processus, le groupe Verpack a procédé à de multiples tests et essais, portant sur la résistance à l'ouverture et sur la praticité du geste, sans déchirement, ni blocage du fil latéral. Cette opération est une garantie d'invulnérabilité et le gage de première ouverture que les marques attendent. Le coffret Coupe-fil de Verpack peut se décliner dans toutes les tailles et se prête à tous les univers (parfums, cosmétiques, bijoux, chocolats ou spiritueux).

2 Une vaporisation haute en couleur. Silgan Dispensing annonce la sortie de Aspire® Chroma, une version couleur de sa gamme de pompes à parfum Aspire. Les teintes sont entièrement personnalisables



pour des caches-pompes et des boutons poussoirs en PP injectés en interne. Cette large gamme de couleurs permet aux marques de créer une esthétique identitaire, de différencier des familles de produits ou de créer des collections dont les couleurs évoqueraient des notes olfactives. Qu'il s'agisse de renforcer l'identité d'une marque ou de susciter des émotions grâce à des

combinaisons de couleurs inattendues, les pistes créatives sont infinies. En outre, la gamme comprend le blanc dont on sait qu'il est difficile à obtenir avec des composants métalliques anodisés. Silgan a choisi de lancer Aspire Chroma avec la technologie Pirouette, qui permet de dévisser la pompe pour faciliter le remplissage et la séparation des composants avant recyclage. «Nos capacités de moulage en interne nous permettent d'offrir d'excellents délais de livraison, un service réactif et une grande agilité en matière de conception», a déclaré Sandy Gregory, directrice marketing internationale pour les parfums.

3 A new step forward in glass airless packaging. Baralan announces DEA 2.0, the upgraded version of its glass airless technology. At the core of this upgrade is a soda-lime glass barrel. As with the first version, it is produced in Europe. This type of glass ensures high performance and excellent compatibility with cosmetic formulas, while offering full compatibility with standard recycling streams, whereas borosilicate requires dedicated recycling streams. The choice of soda-lime glass reflects Baralan's commitment to developing circular solutions capable of reducing environmental impact without compromising



premium performance and aesthetic elegance. Currently available in 15 and 30ml sizes, DEA 2.0 is designed to meet the needs of high-performance skincare formulas and brands seeking a sophisticated and reliable airless solution. This new version marks a further step in Baralan's continuous innovation journey, combining European manufacturing excellence, advanced technological research, and a strong commitment to environmental sustainability. Following the introduction of the invisible piston upgrade at the end of last year, the company now presents a further evolution only a few months later. ■

Matériaux biosourcés et recyclés : quand la circularité doit prouver son innocuité



La transition vers des plastiques recyclés et biosourcés s'accélère dans les secteurs pharmaceutique et médical, sous la pression environnementale et réglementaire. Mais en santé, tout nouveau matériau doit démontrer son innocuité via des études approfondies (extractibles, relargables, stabilité, barrière). Des résines recyclées "qualité vierge", comme le rPET, commencent à émerger (Bormioli Pharma et Loop Industries). Les solutions "drop-in" biosourcées et les approches mono-matériaux permettent d'avancer sans bouleverser les filières existantes (UPM Biochemicals, Selenis et Bormioli Pharma ; Berry Global). De nouveaux polymères comme le PEF (Biovox et Avantium) promettent de meilleures performances barrières et un allègement matière. Chez SGH Medical Pharma, l'écoconception reste le levier principal face aux contraintes du règlement sur les dispositifs médicaux MDR (Medical Device Regulation).

Pour les industries pharmaceutiques, cosmétiques et des dispositifs médicaux, remplacer les plastiques vierges d'origine fossile par des matériaux recyclés ou biosourcés n'est plus une option. L'enjeu est environnemental, mais aussi stratégique et réglementaire.

En 2020, près de 15 millions de tonnes de plastiques liés à la santé ont été produites dans le monde, selon le **Healthcare Plastics Recycling Council**. Un volume encore majoritairement orienté vers l'incinération ou l'enfouissement, dans un modèle dominé par le plastique vierge à usage unique. «L'empreinte environnementale du secteur n'est plus soutenable, souligne Dr Julian Lotz, président de **Biovox**. La santé représenterait près de 5% des émissions de gaz à effet de serre dans les pays industrialisés (données 2014). Impossible d'échapper à la transition vers des solutions plus durables».

Cette pression est renforcée, depuis le 12 août 2026, par l'entrée en application du règlement européen sur les emballages et déchets d'emballages (PPWR – règlement (UE) 2025/40). Le texte couvre tout le cycle de vie des emballages et fixe des objectifs de contenu recyclé. Des exemptions restent possibles pour certains emballages plastiques de santé, afin de préserver la sécurité des patients et la continuité d'approvisionnement. Dans ce secteur, la transition se fait donc sous condition : prouver, données à l'appui, que la circularité ne dégrade pas l'innocuité.

La sécurité d'abord, démontrée par les données

En pharmacie, un matériau «recyclé» ou «biosourcé» doit d'abord démontrer sa compatibilité avec le médicament : études d'extractibles et relargables, stabilité, performances barrières, compatibilité formulation, validation des procédés. Sur le plan normatif, la Commission européenne de Pharmacopée (**EDQM**) a adopté en 2024 trois nouveaux chapitres généraux sur des polymères utilisés dans les récipients de médicaments, portant à 14 le nombre de matières couvertes par la Pharmacopée européenne. À l'international, l'**ICH** a publié en 2025 le projet Q3E sur les extractibles et



relargables, avec une harmonisation attendue d'ici 2027. Dans ce contexte, les «résines recyclées de qualité vierge» (rPET, rHDPE) tentent de se faire une place dans les gammes pharmaceutiques. Exemple : la collaboration entre **Bormioli Pharma** (groupe **Gerresheimer**) et **Loop Industries** autour d'un flacon en PET 100% recyclé de qualité vierge (Loop™ PET). Selon les deux partenaires, des études extractibles menées dans des conditions sévères (dont solvants agressifs) n'ont révélé aucune substance d'intérêt toxicologique. Les résultats, comparés aux exigences des pharmacopées américaine (USP) et européenne, seraient même supérieurs à ceux d'un PET vierge conventionnel.

Solutions « drop-in » et mono-matériaux

Autre voie : intégrer une part renouvelable dans des polymères standards, sans modifier leur chimie finale, pour rester compatible avec les filières existantes. **UPM Biochemicals**, **Selenis** et **Bormioli Pharma** ont ainsi développé un flacon en PET partiellement biosourcé (**BioMEG** issu du bois, via **UPM BioPura**®), approuvé par la Pharmacopée européenne et commercialisé depuis 2025. Ce PET «drop-in» se transforme et se recycle dans les flux PET actuels, sans adaptation technique 1.

Même logique côté mono-matériaux : **Berry Global** propose le pilulier **ClariPPil™** en polypropylène clarifié, alternative au PET coloré, pour des applications notamment nutraceutiques, compléments alimentaires, beauté ou OTC. Certifié **RecyClass A** (avec bouchon PP associé) et disponible en vert ou en ambre, il revendique jusqu'à 71% de réduction d'émissions de CO₂ (vs injection-soufflage PET) et jusqu'à 84% d'amélioration de la barrière à l'humidité, tout en restant compatible avec les flux de recyclage PP. Objectif : simplifier la matière et sécuriser la recyclabilité avant de maximiser les taux de contenu recyclé 2.

Nouveaux polymères : performance barrière et allègement

Les polyesters émergents visent un gain de performance barrière permettant d'alléger les emballages à service rendu équivalent. **Avantium** et **Biovox** travaillent ainsi autour du **PEF** (polyéthylène furanoate), présenté comme 100% biosourcé, recyclable dans les flux PET et doté de propriétés barrières et mécaniques supérieures aux

2



solutions mono-matériaux standards (PVC, PET, PP). L'usine d'Avantium dédiée au FDCA (releaf®), brique de base du PEF, a été achevée en 2024 aux Pays-Bas. «Le PEF présente d'excellentes propriétés barrières et une grande résistance mécanique, ce qui le rend particulièrement intéressant pour les emballages primaires pharmaceutiques permettant une réduction de matière», souligne Dr Julian Lotz. Biovox met aussi en avant des grades biosourcés de polyéthylène (LDPE, HDPE), des composés à base de PLA, et travaille sur une gamme de polypropylène biosourcé, «car les polyoléfinés resteront importantes pour de nombreuses applications à l'avenir».

«Nous n'utilisons aucune substance critique, ni au niveau des monomères, ni des additifs, garantissant ainsi un très haut niveau de sécurité pour le patient, ajoute-t-il. Cela réduit également le risque de devoir changer de matériau face au durcissement des réglementations sur les substances critiques (Reach, POP, ...). Les analyses du cycle de vie confirment les résultats, selon l'entreprise qui annonce, pour sa gamme MedEco 3 présentée à Pharmapack Europe 2025, jusqu'à 85% de réduction d'empreinte carbone selon les applications, avec essais selon ISO 10993 et système qualité ISO 13485. Les applications de Biovox sont diverses : emballages barrières stériles sous forme de blisters souples et rigides, bac barrière stérile pour le conditionnement de seringues préremplies 4, plusieurs cassettes pour tests à flux latéral, pipettes de dosage oral, ou encore composants de stylos auto-injecteur pour l'administration de médicament. «Nous avons également obtenu de bons résultats dans les applications de culture cellulaire, les dispositifs chirurgicaux à usage unique, les emballages souples en sachet ainsi que les procédés blow-fill-seal 5», indique Dr Julian Lotz.



L'écoconception comme voie la plus réaliste

Chez SGH Medical Pharma, l'intégration de biomatériaux et de matériaux biosourcés passe d'abord par l'écoconception. «Nous travaillons avec les laboratoires pharmaceutiques sur les packagings au sens du règlement MDR 2017/745. Mais lorsque le dispositif est déjà sur le marché, il devient très difficile de modifier la matière première», souligne Virginie Delay, directrice RSE 6.

Les évolutions sont freinées par des dossiers réglementaires lourds, des coûts élevés, et des équipes qualité prudentes face aux impacts possibles. S'ajoutent des exigences de tests et des débats récurrents sur la traçabilité des matières biosourcées en "mass balance". Les matières recyclées mécaniquement restent, à ce stade, difficiles à intégrer dans les dispositifs médicaux pour des raisons de sécurité, tandis que certaines matières innovantes manquent encore de certification «grade pharmaceutique». «Le MDR n'interdit pas les biomatériaux, mais les contraintes sont telles que cela revient presque au même», résume-t-elle.

Les leviers se situent donc en amont : réduction du poids et de la taille, approche mono-matériau, choix de résines disposant de filières réelles, prudence sur les coloris et la décoration, marquage gravé plutôt que sérigraphie ou tampographie. Sur certains produits, comme les pipettes doseuses fixées au flacon, l'usage unique limite les gains possibles via l'allongement de durée de vie.



La demande progresse néanmoins sur des pièces comme les pipettes et gobelets doseurs, avec du rPP ou du rPET. SGH teste l'aptitude à l'injection, mais l'équation économique reste sensible : «les matériaux biosourcés sont au minimum 25% plus chers», rappelle Virginie Delay. SGH s'appuie sur une cellule écodesign (ingénieur matériaux, responsable innovation, RSE) qui réalise des ACV avec C3R'Impacts et utilise la PACT Methodology pour calculer l'empreinte carbone des produits. Le constat est plus large : environ 8% du plastique serait destiné à la pharmacie et au médical, tout en restant le secteur le plus contraint. Et surtout, il n'existe pas de filière dédiée au recyclage des dispositifs médicaux : en sortie d'hôpital, ils sont incinérés à 98%, et ceux délivrés en officine finissent au mieux dans le flux emballages. «Avec une filière dédiée, on pourrait récupérer, identifier les résines et réutiliser avec une traçabilité par lot», plaide-t-elle. Aujourd'hui, l'absence de volumes tracés, de filières et d'intérêt économique

Bio-based and recycled materials: when circularity must prove its safety

The transition toward recycled and bio-based plastics is accelerating in the pharmaceutical and medical sectors, driven by environmental and regulatory pressure. However, in healthcare, any new material must demonstrate its safety through comprehensive studies (extractables, leachables, stability, barrier performance). "Virgin-grade quality" recycled resins, such as rPET, are beginning to emerge (Bormioli Pharma and Loop Industries). Bio-based "drop-in" solutions and mono-material approaches also enable progress without disrupting existing recycling streams (UPM Biochemicals, Selenis, Bormioli Pharma and Berry Global). New polymers such as PEF (Biovox and Avantium) promise enhanced barrier performance and material lightweighting. At SGH Medical Pharma, eco-design remains the primary lever for action in the face of MDR constraints.



© NatureWorks

freine l'émergence d'une boucle réellement circulaire. SGH a participé à la feuille de route de décarbonation du secteur et appelle à un meilleur alignement entre réglementations françaises et européennes pour débloquer certaines applications, hors injectable.

Un marché en accélération, mais contraint dans la santé

Selon **European Bioplastics**, les bioplastiques représentent encore moins de 1% des 390 Mt de plastiques produits chaque année, mais la dynamique s'accélère : la capacité mondiale devrait passer de 2,2 Mt en 2022 à 6,7 Mt en 2027, dont près de la moitié pour l'emballage. Les familles se diversifient entre drop-in bio-basés

non biodégradables (bio-PE, bio-PET), biodégradables (PLA, PHA) et nouveaux polymères comme le PEF. **IDTechEx** anticipe, de son côté, une croissance annuelle à deux chiffres sur la prochaine décennie.

La tendance se traduit déjà dans l'industrialisation : **NatureWorks** a lancé en 2025 une nouvelle unité intégrée Ingeo™ PLA en Thaïlande **7** et développe des grades films haute performance (Ingeo Extend™), visant une meilleure compatibilité industrielle et des performances barrières renforcées.

Dans la santé, toutefois, la règle reste la même : avant d'être « durables », les matériaux doivent d'abord prouver leur innocuité. Et c'est précisément là que se joue tout l'enjeu de la circularité. **M. Baschet Vernet**



**Retrouvez
notre programme
rédactionnel
2026
sur**

www.embalagedigest.fr

PROGRAMME RÉDACTIONNEL

Vous consultez le programme de l'année : **2026**

	PACKAGING			MAC	
	Parfumerie Cosmétique	Pharmacie	Alimentaire	Alimentaire	Parfu Cosm Phar
Février	Étiquettes	Notices	Sachets	Machines de formage	Mac pour
Mars	Tubes	Biomatériaux et matières recyclées	Opercules	Marché des machines : spécial Allemagne	Blisté
Avril	Aérosols	Produits ther- moformés	Bouteilles plastique	IML	Maché

EMBALLAGE DIGEST

est édité par S.E.P.E.
(Société Européenne
de Presse et d'Édition)
121 rue d'Aguesseau
92100 Boulogne Billancourt
Tél. : 01 55 20 30 30

Fondateur

Georges C. POTTIER

Directeur délégué

Véronique POTTIER

Directeur financier

Véronique POTTIER

Rédactrice en chef

Doria MAÏZ

(Tél. 01 55 20 30 10)

doriamaz@emballagedigest.eu

Ont participé à ce numéro :

Marion BASCHET-VERNET

Laetitia BONNET

Yaël JAZAC

Chef de studio

Karine DUVAL

(Tél. 01 55 20 30 12)

karineduval@emballagedigest.eu

Directrice commerciale

Laurence GUYADER

(Tél. 01 55 20 30 06)

laurencguyader@emballagedigest.eu

Diffusion/Abonnements

Véronique POTTIER

(Tél. 01 55 20 30 02)

veroniquepottier@emballagedigest.eu

Tél. standard : 01 55 20 30 30

(c) Toute reproduction, même partielle,
est interdite par quelque procédé que ce
soit et pour tous pays.

Tarif au numéro : 20 €

Imprimerie de Compiègne

Imprimeur Photogaveur

Avenue Berthelot

ZAC de Mercières - BP 60524

60205 Compiègne Cedex

Dépôt Légal 1^{er} trim. 2026

Commission Paritaire des Publications et

Agences de Presse N° 55967

Le Directeur de la publication V. Pottier.

Index des sociétés citées

- Act Beauty	p. 9
- Aesop	p. 10/11
- Albéa	p. 10/11
- Amcor	p. 24
- Andros	p. 17 à 19
- Aptar Beauty	p. 8
- Aset	p. 7
- Avantium	p. 13 à 15
- Avery Berkel	p. 8
- Baralan	p. 12
- Berry Global	p. 13 à 15
- Bidoit	p. 7
- Biovax	p. 13 à 15
- Bopak	p. 20
- Bormioli Pharma	p. 13 à 15
- Bulteau Systems	p. 21
- Cartolux Packaging	p. 21
- CGP Coating Innovation	p. 21
- Cien	p. 10/11
- Cilkoa	p. 12
- Citeo	p. 8/17 à 19
- Constantia Flexibles	p. 17 à 19
- Cotrep	p. 17 à 19
- Crest	p. 10/11
- CurTec	p. 16
- EDQM	p. 13 à 15
- Emsur France	p. 20
- Etilabel	p. 20
- ETMA	p. 10/11
- ETPACK	p. 21
- Ets Bugnon	p. 10/11
- Euromonitor	p. 24
- European Bioplastics	p. 13 à 15
- FDA	p. 10/11
- Fideva	p. 7
- French Poc	p. 8
- Future Materials Sweden	p. 8
- G3HD	p. 24
- Gerresheimer	p. 13 à 15
- Gerstube	p. 10/11
- Graphic Packaging International	p. 21
- Greiner Packaging	p. 17 à 19
- Groupe Pochet	p. 12
- Groupe Zebra	p. 8
- Guala Closures	p. 6
- Guerlain	p. 8
- Guyenne Papier	p. 17 à 19/21
- Haas	p. 7
- Healthcare Plastics Recycling Council	p. 13
- Henkel	p. 23
- ICH	p. 13 à 15
- IDTechEx	p. 13 à 15
- Imprim'Lux	p. 7
- Inkee	p. 21
- Interparfums	p. 8
- ITF Imprimeurs	p. 7
- ITP	p. 21
- Jeroboam	p. 9
- Juwin	p. 8
- Körber Pharma	p. 16
- L'Occitane	p. 10/11
- La Roche-Posay	p. 9
- Labeyrie	p. 21
- Lactips	p. 21
- Laguerre Encres	p. 21
- Le Bon	p. 10/11
- Leclerc	p. 8
- Leygatech	p. 21
- LFI Emballages	p. 17 à 19
- Linhardt	p. 10/11
- Loop Industries	p. 13 à 15
- M&M's®	p. 9
- Mars Wrigley	p. 9
- Marvis	p. 10/11
- Mayam	p. 8
- Medicos	p. 9
- Méo	p. 8
- Metsä Board	p. 24
- MG Tech	p. 20
- Microcaps	p. 8
- MM Packaging France	p. 20
- Mouty Cup's	p. 21
- Multivac	p. 20
- NatureWorks	p. 13 à 15
- Next	p. 21
- NielsenIQ	p. 7
- Nissha Europe	p. 16
- Octavo	p. 7
- Packitoo	p. 7
- PolyPack	p. 20
- PulPac	p. 8
- Re-Uz	p. 8
- Réseau Vrac & Réemploi	p. 6/8
- Rissmann	p. 23
- Rovema	p. 20
- Selahatin	p. 10/11
- Selenis	p. 13 à 15
- SGH Medical Pharma	p. 13 à 15
- Shaily	p. 16
- SHL Medical	p. 16
- SIG	p. 20
- Silgan Dispensing	p. 12
- Sitetic	p. 20
- SNT Thermoformage	p. 20
- Sonoco	p. 24
- SopalPlast	p. 20
- STI Group	p. 23/24
- Südpack	p. 23
- Technicaps	p. 12
- The Smilist	p. 10/11
- TNT Group	p. 8
- Trescarte	p. 21
- Verpack	p. 12
- Vinventions	p. 6
- Watttron	p. 17 à 19
- What Matters	p. 10/11
- WIS Kunststoffe	p. 10/11
- Yéo Frais	p. 17 à 19
- Yoik	p. 8
- Yoplait	p. 17 à 19

Répertoire des annonceurs

ALLFORPACK	4
COSMETIC 360 (COSMETIC VALLEY)	1 ^{ère} de couv.
IMA	2 ^{ème} de couv.
LFI	19
TAGHLEEF INDUSTRIES	7