

Profil Environnemental du Produit

DPTE-BetaBag® Tyvek 25L

Aperçu

Ambitions de Getinge en matière de durabilité

Getinge prend des mesures pour aider ses clients à atteindre leurs objectifs de durabilité. L'une des façons d'y parvenir est d'examiner comment nous pouvons optimiser l'efficacité des ressources dans la conception de nos produits et solutions. Getinge s'est engagé à réduire son empreinte carbone en fixant des objectifs ambitieux pour atteindre la neutralité carbone d'ici 2050, en accord avec l'initiative Science Based Targets (SBTi).

Tous les sites de fabrication appliquent des systèmes de management environnemental conformes à la norme ISO 14001.

Pour en savoir plus sur les ambitions de Getinge en matière de durabilité, consultez notre site web [ici](#).

Efforts d'écoconception

L'écoconception est une pratique standard chez Getinge. Elle consiste à utiliser des matériaux plus sûrs et en moindre quantité, à intégrer des solutions circulaires et à réduire la consommation de ressources (fluides, énergie et eau).

Le produit est conçu et fabriqué par Getinge Life Science France, avec pour objectif de proposer rapidement des produits à faible impact environnemental, en utilisant des matières premières biosourcées et circulaires via une approche de bilan massique. Le nouveau polycarbonate (PC Re) utilisé remplace l'ancien polycarbonate. Il est issu à la fois de sources circulaires (déchets recyclés) et de sources biosourcées (biomasse), ce qui réduit l'impact climatique de la chaîne de valeur.

Les principaux résultats de l'analyse du cycle de vie complet (Cradle to grave*) sont représentatifs du marché de l'UE et uniquement indicatifs pour les autres marchés.

Impact climatique du produit



* Cradle to grave : de l'extraction à l'élimination

** Cradle to gate : de l'extraction à la fabrication

Description du produit

Le DPTE-BetaBag® 190 Tyvek 25L est livré par notre usine de production Getinge Life Science France (GLSF) aux fabricants de composants en caoutchouc, qui l'utilisent pour stériliser à la vapeur leurs composants (bouchons, pistons, etc.). Les fabricants de composants livrent ensuite le DPTE-BetaBag® 190 Tyvek 25L rempli à l'industrie pharmaceutique, pour permettre le transfert aseptique des composants en caoutchouc depuis le DPTEBetaBag® 190 Tyvek 25L vers les isolateurs (ligne de remplissage), sans rupture de confinement.



Caractéristiques techniques

Volume utile	25 L
Dimensions du sac (mm)	1,045 x 420
Porte Alpha	190
Durée de conservation	18 mois

Directives applicables et conformité réglementaire

Règlementation FDA 21 CFR 177.1520	Film en HDPE ; Film Tyvek®
Règlementation FDA 21 CFR 177.2600	Joint à lèvres (Silicone)
Biocompatibilité USP <88> Classe VI	Film en HDPE ; Film Tyvek® ; Joint à lèvres (Silicone); Bride ; Porte ; Collier de serrage
BSE/TSE : conforme EMEA 410/01	
Ph. Eur. 3.1.5	Film en HDPE
BSE/TSE : conforme EU N°722/2012	Film Tyvek®
BSE/TSE : absence de substances d'origine animale	Bride, Porte, Collier de serrage
	Joint à lèvres (Silicone)

Hypothèses principales de l'étude ACV (paramètres ICV)

Les résultats de l'Analyse du Cycle de Vie (ACV) sont calculés pour une unité de DPTE-BetaBag® Tyvek 25L. Une comparaison est faite avec un modèle précédent utilisant une matière première différente pour le polycarbonate, mais présentant des spécifications techniques et des performances identiques.

Le produit est conçu et fabriqué par Getinge Life Science France. Sa composition est issue de la nomenclature des matériaux, et toutes les matières premières sont modélisées avec des données spécifiques concernant les flux de matériaux et les procédés de fabrication et d'approvisionnement des pièces. Une approche régionale a été utilisée pour le choix des jeux de données relatifs à l'énergie, au transport, aux matières premières, ainsi qu'au transport sortant, au scénario d'utilisation et à la fin de vie.

Dans cette étude, tous les transports ont été modélisés comme transport routier, tous les emballages sont recyclés et tous les matériaux des produits sont supposés être incinérés après utilisation. Les émissions résultant de l'incinération des matériaux sont attribuées aux matériaux eux-mêmes, sans prise en compte des bénéfices liés à la récupération d'énergie.

Des informations supplémentaires sur le périmètre de l'étude sont disponibles en annexe.

Produit

Poids total (net) : 1,033 kg

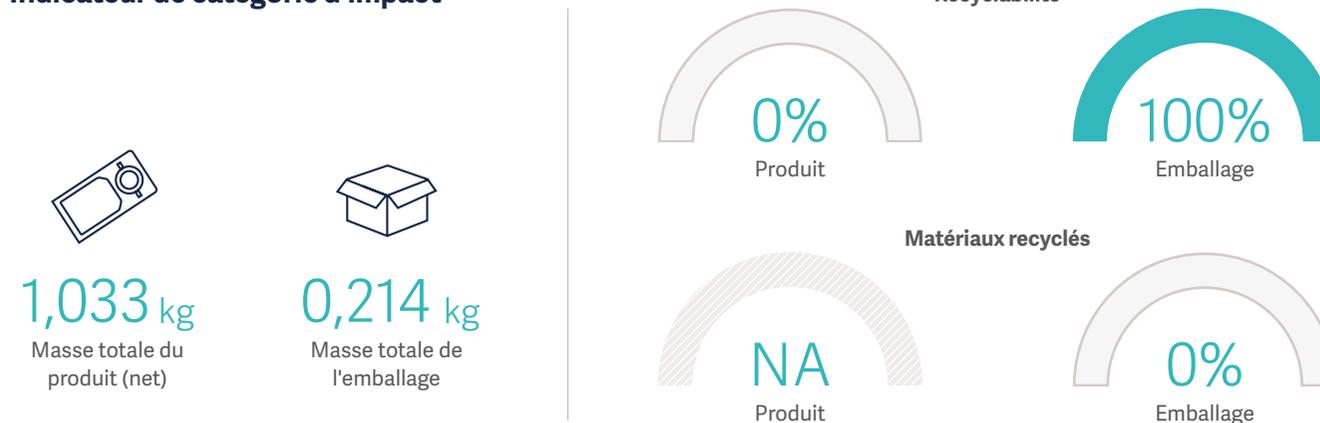


Emballage

Poids total (brut) : 1,247 kg



Indicateur de catégorie d'impact



Les matériaux suivants sont considérés comme recyclables : acier, aluminium, bronze, laiton, cuivre (à l'exception des câbles), carton, papier, thermoplastiques (PMMA, PVC, ABS, PC, PS, PET, PE, PA, PP, POM). Les plastiques thermodurcissables, les élastomères et les autres matériaux non répertoriés sont considérés comme non recyclables. La teneur en matière recyclée a été évaluée dans l'étude, mais nécessite une traçabilité documentée dans la chaîne de valeur.

L'effet du changement de matière première pour le polycarbonate, en passant du PC au PC Re, correspond à une réduction de $13,2 - 11,4 = 1,8$ kg CO₂eq sur l'ensemble du cycle de vie du DPTE-BetaBag, soit une réduction de 13,3 %.

À noter que le PC Re contient du polycarbonate dont la matière première provient en partie de résidus biogéniques. Le carbone biogénique est considéré comme neutre sur l'ensemble du cycle de vie du matériau. Par conséquent, l'absorption de carbone par la biomasse n'est pas incluse dans les données des matières premières (résultats cradle to gate), et les émissions biogéniques liées à l'incinération du polycarbonate ne sont pas comptabilisées non plus dans la phase de fin de vie. La différence entre les deux modèles de produit sur l'ensemble du cycle de vie provient donc principalement d'une réduction de l'utilisation de ressources fossiles et d'un impact climatique plus faible lié aux émissions fossiles issues de l'incinération du produit.

À noter également que l'étude inclut l'impact énergétique lié à l'utilisation d'une salle blanche sur le site de production GLSF (1 kg CO₂eq). Toutefois, bien que l'énergie utilisée y soit modélisée de manière conservatrice (gaz naturel fossile et électricité du réseau), elle provient en réalité de sources renouvelables avec garanties d'origine. L'étude a également évalué l'impact de modes de transport alternatifs, du choix de l'emballage secondaire pour le transport entre le fabricant de composants et l'utilisateur final, ainsi que le traitement en fin de vie du produit et de son emballage.

Recommandations pour réduire l'impact climatique

Recommandations à l'intention des clients et des utilisateurs finaux pour réduire davantage l'impact climatique lié à leurs activités de transfert stérile :

- Solutions d'emballage secondaire et recyclage
- Recyclage du produit

Impact climatique des solutions alternatives de transport et d'emballage



Matières plastiques recyclées

Le potentiel de réduction de l'impact environnemental grâce au recyclage des matériaux plastiques (HDPE, polycarbonate) est important, avec une diminution des émissions liées à l'élimination pouvant atteindre 12 %. De plus, il existe un bénéfice indirect : en rendant des matériaux recyclés disponibles sur le marché, on contribue à réduire la demande en matières premières vierges ou d'origine fossile.



Boîte de transport en carton

L'impact climatique d'une boîte de transport en carton, conformément aux recommandations de Getinge, d'un poids d'environ 400 g, supposée utilisée une seule fois et incinérée, est estimé à 0,6 kg CO₂eq. Ajouté au cycle de vie du produit en PC Re, cela représente une augmentation de l'impact total de 5 %. Le recyclage de la boîte après usage permettrait de réduire significativement cet impact supplémentaire.



Boîte de transport en polypropylène

L'impact climatique d'une boîte de transport en polypropylène (PP), d'un poids d'environ 600 g, supposée utilisée une seule fois et incinérée, est estimé à 3,16 kg CO₂eq. Ajouté au cycle de vie du produit en PC Re, cela représente une augmentation de l'impact total de 28 %. Le recyclage de la boîte après usage permettrait de réduire considérablement cet impact supplémentaire.



Transport aérien

Le transport intercontinental par voie aérienne, que ce soit vers les fabricants de composants ou depuis ceux-ci vers l'utilisateur final, représente le pire scénario en termes d'impact du transport. Il est estimé que ce mode de transport multiplie l'impact environnemental du transport par un facteur 10, passant de 0,38 à 3,8 kg CO₂eq, ce qui en fait la deuxième source de contribution la plus importante à l'impact total, avec une augmentation globale de 30 %.

Impact environnemental du produit - Focus sur l'impact climatique

Les résultats "cradle to gate**" sont représentatifs de l'ensemble des produits livrés par GLSF. Les résultats principaux "cradle to grave*" sont représentatifs du marché de l'Union européenne, et uniquement indicatifs pour les autres marchés. Cela s'explique par le fait que les résultats sont sensibles à certains paramètres clés qui dépendent du client et de l'utilisateur final, notamment :

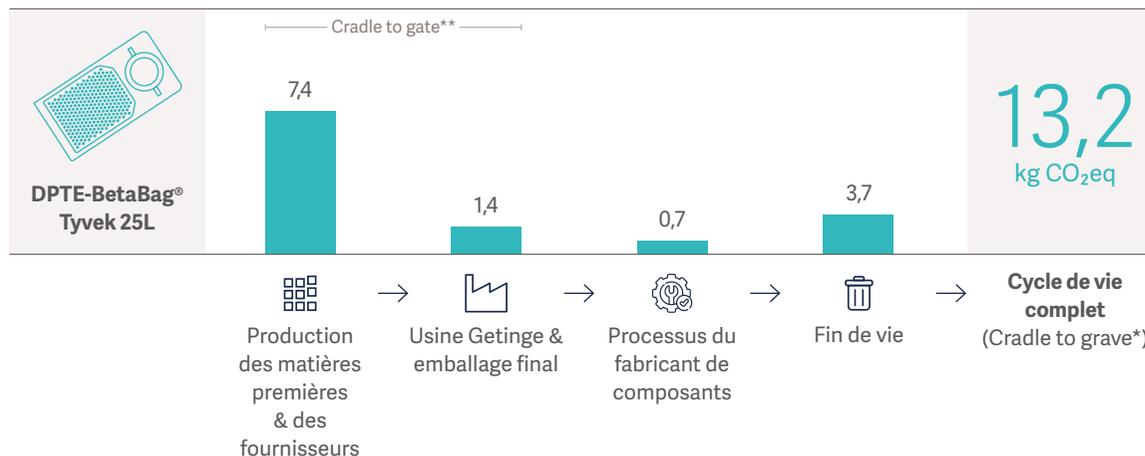
Cela s'explique par le fait que les résultats sont sensibles à certains paramètres clés qui dépendent du client et de l'utilisateur final, notamment :

- le mode de transport choisi,
- les distances de transport,
- la gestion des déchets du produit et de son emballage,
- ainsi que leur localisation géographique.

Potentiel de réchauffement climatique (GWP100a)

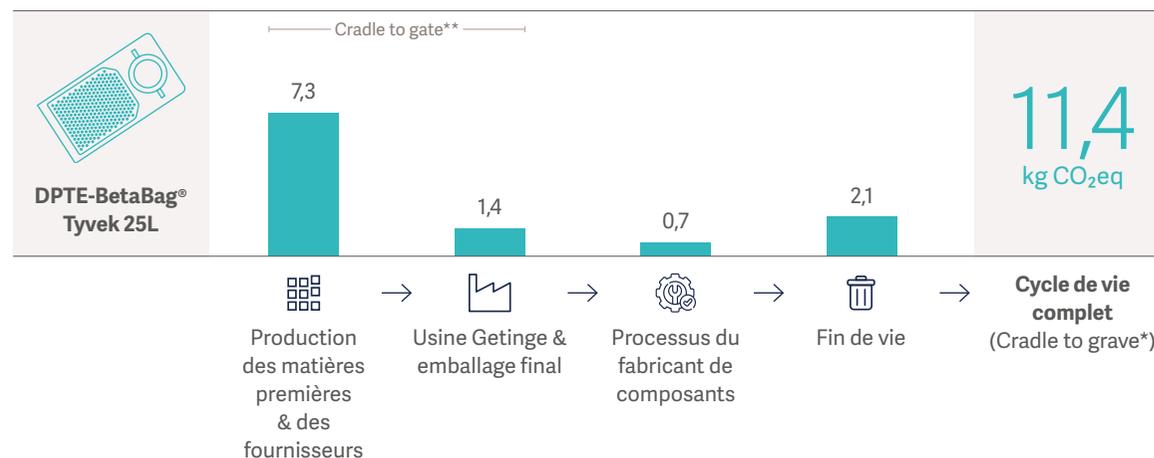
kg CO₂eq

Version précédente



↓ 1,8
kg CO₂eq

Nouvelle version



* Cradle to grave : de l'extraction à l'élimination

** Cradle to gate : de l'extraction à la fabrication

Méthodologie d'ACV et d'écoconception

Le Profil Environnemental Produit (PEP) communique les résultats d'une Analyse du Cycle de Vie (ACV). Il s'agit d'une méthodologie d'évaluation des impacts environnementaux associés à toutes les étapes du cycle de vie d'un produit, d'un procédé ou d'un service. Pour un produit, cela comprend l'évaluation des impacts environnementaux depuis l'extraction des matières premières (cradle), en passant par l'ensemble de la chaîne de transformation, jusqu'à la fabrication (gate), la distribution, l'utilisation, puis le recyclage ou l'élimination finale des matériaux le composant (grave).

L'étude ACV suit les exigences des normes ISO 14040 et ISO 14044, et a été vérifiée par un tiers indépendant (AFRY). Elle a été réalisée avec le logiciel SimaPro, version 9.5.0.1, et la base de données EcolInvent 3.9.1 (approche « allocation, cut-off by classification »). L'impact environnemental a été calculé selon la méthode CML-IA baseline V3.09 / EU25, telle qu'implémentée dans SimaPro avec quelques ajustements mineurs. Toutes les études ACV comprennent une analyse globale de tous les impacts environnementaux pertinents, servant de base à l'écoconception.



Convaincu que tout le monde devrait pouvoir bénéficier des meilleurs soins possibles, Getinge propose aux établissements de santé et de sciences de la vie, des solutions visant à améliorer les résultats cliniques et à optimiser les flux de travail. La gamme de produits est destinée aux soins intensifs, aux procédures cardiovasculaires, aux blocs opératoires ainsi qu'aux services de stérilisation centrale et des sciences de la vie. Avec plus de 12 000 employés dans le monde, les solutions Getinge sont commercialisées dans plus de 135 pays.

Ces informations sont destinées à un public professionnel. Elles sont fournies à titre indicatif uniquement et ne doivent pas remplacer le mode d'emploi ou le manuel d'entretien. Getinge n'est pas responsable des actions ou omissions d'une partie sur la base de ces informations, et l'utilisateur s'y fie à ses risques et périls.

Getinge France, société par actions simplifiées au capital de 8.793.677,10 euros, dont le siège social est situé à MASSY (91300) – Carnot Plaza, 14/16 Avenue Carnot - immatriculée sous le numéro 562 096 297 RCS EVRY · 02 38 25 88 88 · operation-ventes.projet.fr@getinge.com
PUB-2025-0244-A, version de juillet 2025