

Guide d'approvisionnement responsable pour les emballages de cannabis

À l'intention des équipes d'acheteurs des fournisseurs
de la Société québécoise du cannabis

Document mis à jour en septembre 2024



Organisme privé à but non lucratif, Éco Entreprises Québec (ÉEQ) représente depuis 2005 les producteurs mettant en marché des produits emballés, des contenants et des imprimés dans leur responsabilité de financer la collecte sélective.

Nommé organisme de gestion désigné (OGD) en 2022, ÉEQ est le donneur d'ordres de la gestion de la collecte sélective au Québec dans une perspective de développement durable.

En tant que leader de la responsabilité élargie des producteurs (REP), ÉEQ développe, gère et conseille des solutions en économie circulaire à ses membres producteurs en vue de réduire leur empreinte environnementale. Pour y parvenir, ÉEQ place l'écoconception, la recyclabilité et la traçabilité au cœur de ses actions avec ses partenaires.

ÉEQ continuera d'exercer son rôle d'organisme agréé durant la transition du régime de compensation vers la REP collecte sélective.

Table des matières

1	Introduction au processus d'écoconception	4
2	Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage	11
3	Exemples d'autres bonnes pratiques à considérer	23
4	Rappel légal	28
	Lexique	29

Ce guide est réalisé
conjointement entre ÉEQ
et la SQDC.

Produit avec l'autorisation de
Éco Entreprises Québec, 2024.

Introduction

En pleine expansion, l'industrie du cannabis jumèle de plus en plus l'innovation et la responsabilité sociale.

Le présent Guide est conçu pour vous, équipes d'acheteurs et acheteuses des fournisseurs de la Société québécoise du cannabis (SQDC), afin de que vous puissiez naviguer de façon éclairée dans le domaine complexe de l'approvisionnement responsable en emballage. En adoptant dès maintenant une approche d'écoconception, nous pouvons non seulement répondre aux besoins actuels de l'industrie, mais aussi anticiper les exigences futures en matière de durabilité.

Dans un premier temps, l'introduction au processus d'écoconception vous fournira les outils nécessaires pour comprendre les principes fondamentaux de cette démarche, qui vise à minimiser l'impact environnemental d'un produit et de son emballage tout au long de leur cycle de vie. Nous explorerons ensuite les bonnes pratiques en matière de recyclabilité, essentielles pour favoriser la réintégration des matériaux d'emballages dans la chaîne de valeur. Vous découvrirez comment différents types d'emballages peuvent être optimisés de manière à faciliter leur recyclabilité, ce qui peut potentiellement réduire l'empreinte écologique de vos produits.

Nous partagerons également des exemples concrets de bonnes pratiques allant au-delà de la seule recyclabilité. Ces pratiques incluent, entre autres, l'utilisation de contenu recyclé, la réduction de la quantité de matière utilisée et la communication responsable.



Le cadre légal des emballages est un autre aspect crucial que ce Guide abordera à titre de rappel.

Enfin, nous mettrons en lumière les critères écoresponsables en vigueur à la Société québécoise du cannabis (SQDC) et sa démarche de responsabilité sociale. Ces critères sont le reflet de notre engagement envers des pratiques d'affaires qui favorisent le bien-être de la communauté et la préservation de l'environnement. En partageant notre Guide et les diverses notions qui y sont développées, nous affirmons notre rôle de leader dans la promotion d'une industrie du cannabis durable et socialement responsable.

Le présent Guide est plus qu'un simple manuel. Il est une invitation à être tous et toutes ensemble des pionniers et pionnières en ce qui concerne les pratiques liées aux emballages de l'industrie du cannabis. Ensemble, nous pouvons façonner un avenir où le cannabis est apprécié non seulement pour ses qualités, mais aussi pour la manière dont il est présenté à ses consommateurs et consommatrices.

Introduction au processus d'écoconception

1





Introduction au processus d'écoconception

Définition

Concrètement, l'écoconception est une démarche holistique qui se caractérise par la prise en compte de critères environnementaux, sociaux et économiques lors de la phase de conception d'un emballage, tout en conservant sa valeur d'usage (rôles et fonctions).

L'écoconception s'applique aussi bien dans la sélection d'un emballage, l'amélioration d'un emballage existant ou la conception d'un nouvel emballage. C'est aussi une démarche génératrice de valeur qui tient compte des approches de réemploi et de réutilisation et qui permet de réfléchir à la place que prend l'emballage à usage unique dans la société.

Pour mettre en marché des emballages plus performants tout en évitant des transferts d'impacts (ex. : emballage plus léger mais non recyclable), les entreprises peuvent se tourner vers l'écoconception, qui a le potentiel de réduire les impacts des emballages sur l'environnement tout au long de leur cycle de vie.

Pourquoi écoconcevoir

L'industrie du cannabis peut être confrontée à quelques défis dans le cadre de l'implantation de l'écoconception, et ce, malgré sa volonté de passer à l'action. Ces défis peuvent être liés à la réglementation, notamment celle de Santé Canada, au manque de ressources financières et humaines, ou à la nécessité d'apporter des changements majeurs à l'équipement de production lors de changements d'emballages.

Cela dit, plusieurs bénéfices concurrentiels, réputationnels, économiques, sociaux et environnementaux contribuent à soutenir cette volonté des entreprises. Il peut s'agir, par exemple, d'un meilleur contrôle des coûts totaux liés au système d'emballage par la réduction de la quantité de matière nécessaire pour la fabrication d'un même emballage, qui en optimise le transport et l'entreposage (poids du produit diminué, son empilement facilité, etc.).

1

Introduction au processus d'écoconception

L'emballage à zéro impact environnemental n'existe pas. Qu'il soit à 100 % fait de papier, composé de plastique recyclé postconsommation ou recyclable, chaque emballage laisse une empreinte environnementale. La démarche d'écoconception nous aide toutefois à mieux comprendre cette empreinte car elle permet d'acquérir une vue d'ensemble sur les différentes étapes du cycle de vie de l'emballage, appelée « pensée cycle de vie ».

Voici un schéma qui illustre les différentes étapes du cycle de vie d'un emballage →

Pensée cycle de vie et gestion de compromis



1

Introduction au processus d'écoconception

Avoir une vision systémique de l'emballage et bien comprendre l'écosystème permettent d'éviter le transfert des impacts environnementaux d'une étape du cycle de vie à une autre. Le graphique ci-dessous illustre un exemple de transferts d'impact pouvant résulter de l'écoconception (optimisation) d'un emballage. On y observe que l'« après » est préférable à l'étape de la fabrication, mais entraîne plus d'émission de gaz à effet de serre (GES) à l'étape de l'extraction des ressources. Au final, les impacts totaux sont néanmoins plus faibles pour la solution d'« après ».

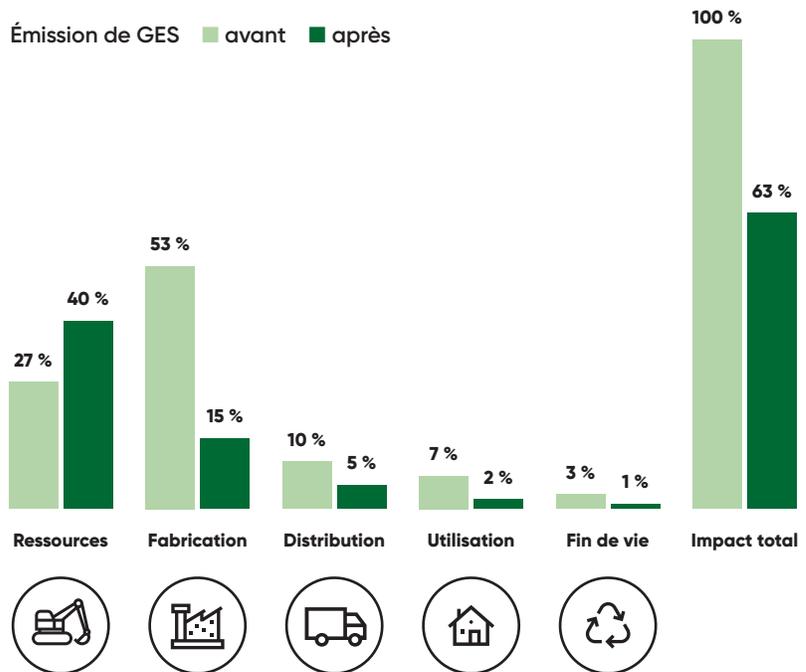
La pensée cycle de vie combinée à l'approche d'écoconception entraîne la nécessité de jongler avec un éventail de facteurs et de critères. C'est en fait une **gestion de compromis** qui s'effectue en considérant des pistes d'actions et des opportunités d'optimisation tout en conservant les fonctions d'usage de l'emballage.

Pour aller plus loin, il est possible de recourir à la méthode de l'analyse du cycle de vie (ACV), qui consiste à cerner et mesurer les impacts environnementaux d'un produit ou d'un procédé sur son cycle de vie complet. La réalisation d'une ACV repose sur les grandes étapes définies par la norme internationale ISO 140404. Les résultats d'une ACV peuvent aider à prioriser les actions à entreprendre tout en évitant qu'une amélioration apportée à une étape du cycle de vie de l'emballage n'entraîne des répercussions indirectes plus importantes à une étape ultérieure.

Pensée cycle de vie et gestion de compromis

Exemple de transferts d'impact pouvant résulter du bilan carbone de l'écoconception d'un emballage

Émission de GES ■ avant ■ après



Reproduit avec l'autorisation de ÉEQ. Date de mise à jour : 19 août 2024

Bien que l'emballage soit souvent pointé du doigt, le produit génère souvent plus d'impact environnemental que son emballage. Il faut donc penser le « couple emballage-produit » dans son ensemble.

1

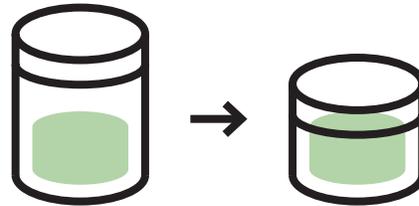
Introduction au processus d'écoconception

La réduction, l'approvisionnement et la recyclabilité sont les trois grandes stratégies d'écoconception des emballages et imprimés. Ces trois stratégies proposent plusieurs actions pour améliorer, orienter la sélection ou amorcer une démarche d'écoconception d'un emballage ou d'un imprimé.

→ Réduction

La réduction permet de tendre vers le juste emballage, un emballage suffisant, performant et conçu avec la juste quantité de matière en gardant seulement les fonctions essentielles pour le produit ou pour le-la consommateur(trice).

Stratégies d'écoconception



La **réduction** regroupe les actions suivantes :

→ **améliorer le ratio emballage/produit** en réduisant le poids ou le volume de l'emballage primaire, secondaire ou tertiaire; et



À titre de rappel, la SQDC a défini des seuils de poids maximum d'emballage pour chaque catégorie de produits.

→ **diminuer la quantité d'encre utilisée** par l'écoencrage en optimisant le taux de couverture, les visuels et les polices de caractère ou en évitant d'imprimer sur les parties non visibles.



Communiquer sur la réduction de l'emballage en suivant la norme ISO 14021, qui encadre les autodéclarations environnementales. Selon la norme, les mentions explicatives doivent, entre autres, être basées sur des données exactes et non trompeuses, étayées et vérifiées et qui peuvent être validées sur demande.

Exemple 1 :



Exemple 2 : « Notre nouveau contenant de plastique utilise 17 % moins de plastique que l'ancien et sa fabrication émet 38 % moins de gaz à effet de serre. Il y a de quoi être fiers ! »

1

Introduction au processus d'écoconception

→ Approvisionnement

Penser à son approvisionnement permet de mieux comprendre la composition des emballages et de favoriser la traçabilité et la transparence afin d'assurer un contrôle de la provenance des matières.



Communiquer sur les pratiques d'approvisionnement responsables,

par l'affichage, entre autres, d'un étiquetage environnemental qui est encadré par un programme de certification reconnu. Cet affichage implique de répondre à des exigences préétablies et que la performance alléguée soit vérifiée par une tierce partie indépendante.



Recyclé
Emballage fait à partir de matières recyclées.

Stratégies d'écoconception



Emballage fait avec 15 % de plastique recyclé

L'**approvisionnement** repose sur les actions suivantes :

→ **intégrer du contenu recyclé**, idéalement postconsommation plutôt que postindustriel, pour donner une nouvelle vie aux matériaux récupérés, éviter les impacts liés à l'extraction de matières premières vierges et renforcer la demande pour des matières recyclées;



À titre de rappel, l'intégration d'au moins 15 % de contenu recyclé est un des 4 critères d'écoresponsabilité adoptés par la SQDC pour les emballages des produits qu'elle vend.

→ **éliminer l'utilisation de substances reconnues comme toxiques, nocives ou dangereuses** (ex. : PFAS, BPA) en exigeant des données sur la composition des matières, des formulations et des composants à travers la chaîne d'approvisionnement;

→ **privilégier des pratiques d'achat local** en évaluant la provenance des matériaux et en dressant l'inventaire des fournisseurs. L'industrie manufacturière localisée au Québec ou dans les régions limitrophes présente plusieurs avantages : elle favorise l'économie locale, un transport sur des circuits courts, une meilleure traçabilité de la matière dans la chaîne d'approvisionnement et le respect des lois et des normes québécoises et canadiennes;



À titre de rappel, la SQDC définit un approvisionnement local par une distance inférieure à 1 750 km entre le fabricant de l'emballage et le producteur de cannabis.

→ **choisir des fournisseurs ayant des pratiques écoresponsables** telles que des engagements en développement durable (ex. : indicateurs ESG, approvisionnement responsable, efficacité énergétique, objectifs sociaux) ou des certifications environnementales (ex. : ICI on recycle+, LEED, ISO, B Corp, etc.); et

→ **s'assurer que les matières proviennent de sources durables**, renouvelables et locales par des certifications (ex. : FSC pour les fibres) et respectent les droits des travailleurs et travailleuses et leurs conditions de travail.

1

Introduction au processus d'écoconception

Stratégies d'écoconception

→ Recyclabilité

Dès l'étape de conception, il est important de réfléchir aux scénarios maximisant la valeur des emballages à la fin de leur vie utile. En tenant compte notamment de leur potentiel de recyclabilité et de leur compatibilité avec les infrastructures de collecte et de recyclage en place, vous assurerez une nouvelle vie aux emballages de vos produits. →



À titre de rappel, la SQDC intègre dans ses critères d'écoresponsabilité la recyclabilité en spécifiant qu'elle doit être évaluée en fonction de la compatibilité des emballages avec le système de tri et de recyclage du Québec.

→ Pour qu'un emballage soit réellement recyclé, quatre facteurs doivent être respectés :



→ Les actions inhérentes à cette stratégie sont détaillées à la prochaine section du présent Guide.

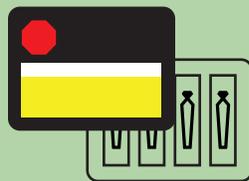
Reproduit avec l'autorisation de ÉEQ. Date de mise à jour : 19 août 2024



Communiquer sur la recyclabilité,

par l'affichage, entre autres, d'instructions de tri claires et précises sur l'emballage qui favoriseront chez les consommateurs et consommatrices le bon geste de tri. Ces instructions peuvent prendre la forme d'un court énoncé, d'un pictogramme clair ou d'une combinaison des deux.

En voici un exemple →



À noter : Dans le cadre de la modernisation du système de collecte sélective au Québec, la liste des matières acceptées sera progressivement élargie. Ces changements pourraient affecter le geste de tri des consommateurs et des consommatrices. Consultez les plateformes de services d'information des organismes de responsabilité élargie des producteurs (REP) pour avoir l'information la plus à jour.

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

2



2

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

Cette section de notre Guide a été rédigée à partir des *Lignes directrices de recyclabilité* (LDR) de Éco Entreprises Québec.

Pour en savoir plus sur celles-ci et les consulter, [cliquez ici](#).



Il est à noter que ces lignes directrices agissent à titre de recommandations générales en matière de bonnes pratiques de recyclabilité des emballages. Elles ne sont ni obligatoires ni toutes applicables en tout temps. Il est recommandé de suivre le cadre légal de votre industrie et de prioriser la protection et la conservation de vos produits emballés. Notez que les LDR sont sujettes à évoluer dans le temps en fonction des nouvelles technologies de tri et de recyclage ainsi que des marchés.

Pour bien comprendre la recyclabilité et faire des choix éclairés en matière d'emballage, il est essentiel de savoir que chaque composant de l'emballage peut influencer sa recyclabilité.

Ces composants à prendre en compte incluent :

1

Le corps de l'emballage
(englobe les matériaux) :

- la pigmentation
- les dimensions
- les barrières et revêtements
- les additifs
- l'impression directe

2

L'étiquette :

- les matériaux
- le taux de couverture
- l'adhésif
- l'encre

3

Les éléments associés :

- les systèmes de fermeture
- les pompes
- les films
- les scellants
- les sceaux de sécurité
- etc

Afin de simplifier votre compréhension de l'étape de la fin de vie de vos emballages et de vous aider à faire des choix judicieux en matière d'emballages et de matériaux, cette section du Guide a été conçue comme un outil de référence.

Les tableaux s'utilisent comme suit :

1

Définissez la catégorie d'emballage que vous utilisez ou souhaitez utiliser

2

Référez-vous à la section sur ce matériau d'emballage

3

Identifiez les pratiques préférables, celles qui sont perturbatrices et celles qui rendent l'emballage non recyclable

2

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

Pochettes en plastique

(recommandations formulées pour le polyéthylène [PE] souple)



Préférable

Corps de l'emballage

- **Emballage monomatériau (PE ≥ 90 % du poids total de l'emballage)**
 - Il permet d'augmenter le rendement du recyclage (plus facile à recycler) et la qualité de la matière recyclée.
- **Sans pigmentation ou avec une faible pigmentation translucide ou blanche**
 - Le marché le plus développé est celui du PE souple recyclé transparent (sans pigmentation) ou avec une faible pigmentation translucide ou blanche. Étant donné que le processus actuel de recyclage n'inclut pas de tri par couleurs, la pigmentation du PE recyclé sera le résultat du mélange de toutes les pigmentations présentes. Afin d'augmenter la valeur du PE souple recyclé, éviter la pigmentation (à l'exception du blanc) ou utiliser une faible pigmentation.
- **Barrières d'oxyde d'aluminium (AlOx) ou d'oxyde de silicone (SiOx)** (dans les conditions prescrites par l'Association of Plastic Recyclers [APR])
 - Le monomatériau est toujours préférable. Toutefois, comme les barrières et revêtements sont nécessaires pour la conservation du cannabis, privilégier l'oxyde d'aluminium (AlOx) ou l'oxyde de silicone (SiOx) puisqu'ils ne posent pas d'enjeu en ce qui a trait au tri, au conditionnement et au recyclage du PE.
- **Impression directe minimale, à moins d'être reconnue par l'APR (lien)**
 - Le marché le plus développé est celui du PE souple recyclé transparent (sans pigmentation) ou avec une faible pigmentation translucide ou blanche. L'impression directe entraîne des répercussions sur la pigmentation du PE recyclé et en affecte la qualité. Pour être minimale, une impression doit être limitée aux dates de production et de péremption et aux numéros de lot.

Étiquette

- **Étiquettes en PE**
 - Les étiquettes faites de PE dont l'adhésif et l'encre sont reconnus par l'APR sont compatibles avec le recyclage du PE souple.

Éléments associés

- **Fermetures en PE**
 - Les éléments associés en PE sont compatibles avec le recyclage du PE.

2

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

Pochettes en plastique

(recommandations formulées pour le polyéthylène [PE] souple)



Perturbateur

Étiquette

→ Étiquettes en papier

- À l'étape de lavage et flottaison, les étiquettes de papier vont se transformer en fibres en suspension, ce qui nécessitera de filtrer et traiter l'eau du bassin. Certaines fibres pourraient également se coller aux paillettes de plastique et affecter la qualité de la matière recyclée à l'étape d'extrusion.



Non recyclable

Général

→ PVC, PVDC, PLA et aucun plastique dégradé et oxodégradable

- Ils contaminent les matières recyclables et affectent la qualité des matières recyclées. Le PVC et le PLA (ainsi que les autres plastiques dégradables) sont d'ailleurs ciblés par un **malus** chez Éco Entreprises Québec (ÉEQ).
- **Substances toxiques ou persistantes dans l'environnement (ex. : PFAS)**
 - Les substances toxiques ou persistantes dans l'environnement, telles que décrites dans le *Règlement sur certaines substances toxiques interdites* (GC, 2012) et la *Loi canadienne sur la protection de l'environnement* (GC, 1999), peuvent entraîner des enjeux environnementaux ou de santé et sécurité.

Corps de l'emballage

→ Multicouches faites de PE avec du PLA, d'autres plastiques dégradables et oxodégradables, du PVC, du PVDC, du PET, du papier ou de l'aluminium

- Ils contaminent les matières recyclables et affectent la qualité des matières recyclées, voire rendent l'emballage non recyclable.
- **Noir de carbone ou autres pigments non détectables**
 - Les emballages faits de plastique contenant des pigments à base de noir de carbone ou ayant des pigmentations foncées ne peuvent être triés adéquatement en centre de tri, car ces pigments absorbent la lumière, ce qui empêche les trieurs optiques traditionnels de les identifier.
- **Additifs modifiant la densité du PE**
 - Dans le processus de recyclage, les emballages faits de PET sont broyés en paillettes qui sont ensuite plongées dans un bassin d'eau pour le lavage et la flottaison. Cette étape permet de détacher les étiquettes et les éléments associés, mais aussi d'effectuer une séparation basée sur la densité différente de chaque résine. Le laminage PET/PE est problématique, parce que lorsque laminé au PE, la densité du PET change et il n'est pas séparé adéquatement. Les additifs qui changent la densité du PE à $> 1 \text{ g/cm}^3$ empêchent qu'il soit séparé adéquatement.
- **Additifs dégradables et oxodégradables**
 - Ils contaminent les matières recyclables et affectent la qualité des matières recyclées, voire rendent l'emballage non recyclable.

Étiquette

→ Étiquettes faites de métal

- Les étiquettes faites de métal peuvent entraîner des erreurs de tri si elles sont captées par les aimants ou le courant de Foucault. À l'étape du conditionnement et du recyclage, les étiquettes métallisées peuvent aussi endommager l'équipement de broyage, affecter la qualité du PE recyclé et poser des enjeux lors de l'extrusion.

2

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

Emballages en papier et carton

(pochettes en papier laminé et boîtiers en carton)



Préférable

Corps de l'emballage

→ Emballage monomatériau

- Il permet d'augmenter le rendement du recyclage (facilite le tri, le conditionnement et le recyclage) et la qualité de la matière recyclée.

→ Quantité minimale de barrières et de revêtements

- Les barrières et les revêtements se détachent durant l'étape de trituration et sont envoyés dans les rejets, entraînant ainsi une perte de fibres lorsqu'elles y restent collées.

→ Fibres provenant de forêts gérées de façon responsable et durable (ex. : fibres certifiées par FSC, PEFC ou SFI)

→ L'emballage ayant minimalement deux côtés plus grands que 2 po (51 mm)

- En centre de tri, les emballages ou les éléments associés trop petits vont passer à travers les équipements de séparation et pourraient finir dans les rejets ou contaminer la filière du verre.

Étiquettes

→ Étiquettes en papier et triturables

- Les étiquettes faites de papier et triturables dont l'adhésif est soluble dans l'eau sont compatibles avec le recyclage des emballages faits de papier et de carton. Utiliser un adhésif soluble dans l'eau signifie que les étiquettes vont se détacher à l'étape de trituration, mais aussi que l'adhésif ne perturbera pas les autres étapes de recyclage ou la qualité de la matière recyclée.

→ Adhésifs solubles dans l'eau

- Une étiquette qui ne se sépare pas du corps de l'emballage et qui n'est pas de la même matière devient généralement un contaminant et peut affecter la qualité de la résine recyclée.

2

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

Emballages en papier et carton

(pochettes en papier laminé et boîtiers en carton)



Perturbateur

Étiquettes

→ Matériaux non triturbables

- Les étiquettes faites de matériaux non triturbables, notamment le plastique ou le métal, se détachent durant l'étape de trituration et sont envoyées dans les rejets, entraînant ainsi une perte de fibres lorsqu'elles y restent collées.

Éléments associés

(système de fermeture des pochettes)

→ Matériaux non triturbables

- Les éléments associés faits de matériaux non triturbables, notamment le plastique ou le métal, se détachent lors de l'étape de trituration, mais deviendront des rejets qui réduiront le rendement du recyclage et entraîneront une perte de fibres lorsqu'elles y restent collées.



Non recyclable

Général

→ Substances toxiques ou persistantes dans l'environnement (ex. : PFAS)

- Les substances toxiques ou persistantes dans l'environnement, telles que décrites dans le *Règlement sur certaines substances toxiques interdites* (GC, 2012) et la *Loi canadienne sur la protection de l'environnement* (GC, 1999), peuvent entraîner des enjeux environnementaux ou de santé et sécurité.

2

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

Pots et tubes en plastique

(recommandations formulées pour le Polypropylène [PP] et le Polyéthylène haute densité [PEHD])



Puisque la réglementation oblige la SQDC à ne vendre que des produits emballés dans des contenants non transparents, il est préférable d'utiliser le PP et le PEHD opaque, dont les pigments sont détectables durant le tri optique (au centre de tri et dans les entreprises de conditionnement et de recyclage). Il est également recommandé d'éviter d'utiliser le PET coloré étant donné que le marché du PET recyclé est majoritairement développé pour le PET transparent (sans pigmentation).



Préférable

Corps de l'emballage

→ Emballage monomatériau

- Il permet d'augmenter le rendement du recyclage (facilite le tri, le conditionnement et le recyclage) et la qualité de la matière recyclée.

→ Minimalement 2 côtés plus grands que 2 po (51 mm)

- En centre de tri, les emballages ou les éléments associés trop petits vont échapper à l'équipement de séparation et pourraient finir dans les rejets ou contaminer la filière du verre.

→ Pigments détectables ou sans pigmentation

- En centre de tri, les emballages de PEHD et de PP faits de plastique contenant des pigments détectables permettront aux trieurs optiques de les identifier et donc de les trier.

→ Barrières d'EVOH lorsque nécessaires pour le PEHD et le PP (dans les conditions prescrites par l'APR)

- En petite quantité, l'EVOH est compatible avec le recyclage du PEHD et du PP. À un taux trop élevé, l'EVOH va affecter les propriétés mécaniques de la résine recyclée, limitant son intégration dans de nouveaux produits et donc sa recyclabilité.

Étiquettes

→ Étiquettes faites de la même matière que le corps de l'emballage (en PE pour les emballages en PEHD et en PP pour les emballages en PP)

- Les étiquettes en PE sont compatibles avec le recyclage du PEHD et celles en PP sont compatibles avec le recyclage du PP. Les adhésifs utilisés doivent être solubles dans l'eau.

→ Si l'utilisation d'étiquettes en PE ou en PP n'est pas possible, privilégier des étiquettes faites d'autres polymères ayant une densité plus grande que 1 g/cm³ et qui sont séparables (avec adhésif soluble dans l'eau)

- À l'étape de lavage et flottaison, les étiquettes d'autres polymères, qui ont une densité différente de celle du PEHD ou du PP, doivent être pourvues d'un adhésif soluble dans l'eau afin qu'elles puissent se détacher et être retirées aisément.

→ Surface de couverture minimale des étiquettes

- L'étiquette recouvrant totalement ou en grande partie un contenant (ex. : étiquette manchon) et dont la matière diffère de ce dernier peut empêcher la lecture du trieur optique et conséquemment diriger le contenant vers la mauvaise ligne de tri.

Éléments associés

→ Couvres et bouchons faits de la même matière que le corps de l'emballage

- Les couvercles et bouchons de PE sont compatibles avec le recyclage du PEHD et ceux en PP sont compatibles avec le recyclage du PP.

2

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

Pots et tubes en plastique

(recommandations formulées pour le Polypropylène [PP] et le Polyéthylène haute densité [PEHD])



Perturbateur

Étiquettes

→ Étiquettes faites de papier

- À l'étape de lavage et flottaison, les étiquettes de papier vont se transformer en fibres en suspension, ce qui nécessitera de filtrer et traiter l'eau du bassin. Certaines fibres pourraient également se coller aux paillettes de plastique et affecter la qualité de la matière recyclée à l'étape d'extrusion.

Éléments associés

→ Scellants et sceaux de sécurité faits de papier

- À l'étape de lavage et flottaison, les éléments associés faits de papier vont se transformer en fibres en suspension, ce qui nécessitera de filtrer et traiter l'eau du bassin. Certaines fibres pourraient également se coller aux paillettes de plastique et affecter la qualité de la matière recyclée à l'étape d'extrusion.



Non recyclable

Général

→ PVC (et PVDC) et PLA (et aucun plastique dégradé et oxodégradable)

- Ils contaminent les matières recyclables et affectent la qualité des matières recyclées. Le PVC et le PLA (et autres plastiques dégradés) sont d'ailleurs ciblés par un malus chez Éco Entreprises Québec (ÉEQ).

→ Substances toxiques ou persistantes dans l'environnement (ex. : PFAS)

- Les substances toxiques ou persistantes dans l'environnement, telles que décrites dans le *Règlement sur certaines substances toxiques interdites* (GC, 2012) et la *Loi canadienne sur la protection de l'environnement* (GC, 1999), peuvent entraîner des enjeux environnementaux ou de santé et sécurité.

Corps de l'emballage

→ Multicouches faits de PEHD ou de PP combiné avec du PLA, d'autres plastiques dégradés et oxodégradables, du PVC, du PVDC, du PS ou du PET

- Ils contaminent les matières recyclables et affectent la qualité des matières recyclées, voire rendent l'emballage non recyclable.

→ Noir de carbone ou autres pigments non détectables

- Les emballages faits de plastique qui utilisent des pigments à base de noir de carbone ou des pigmentations foncées ne peuvent pas être triés adéquatement en centre de tri, car ces pigments absorbent la lumière, ce qui empêche les trieurs optiques traditionnels de les identifier.

→ Additifs changeant la densité du PE ou du PP

- Dans le processus de recyclage, les emballages faits de PEHD ou de PP sont broyés en paillettes de plastique qui seront plongées dans un bassin de lavage et flottaison pour les séparer par densité des étiquettes ou des éléments associés d'autres résines. Les additifs qui changent la densité du PE ou du PP $> 1 \text{ g/cm}^3$, empêchent que ceux-ci soient récupérés adéquatement.

→ Additifs dégradables et oxodégradables

- Ils contaminent les matières recyclables et affectent la qualité des matières recyclées, voire rendent l'emballage non recyclable.

2

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

Pots et tubes en acier



Préférable

Corps de l'emballage

→ **Emballage monomatériau**

- Il permet d'augmenter le rendement du recyclage (facilite le tri, le conditionnement et le recyclage) et la qualité de la matière recyclée.

→ **Minimalement 2 côtés plus grands que 2 po (51 mm)**

- En centre de tri, les emballages ou les éléments associés trop petits vont échapper à l'équipement de séparation et pourraient finir dans les rejets ou contaminer la filière du verre.

Étiquettes

→ **Étiquettes faites de papier**

- Les étiquettes faites de papier sont compatibles avec les processus thermiques des usines de recyclage des métaux.

Éléments associés

→ **Couvercles et bouchons faits de métaux ferreux**

- Ils permettent d'augmenter le rendement du recyclage (plus faciles à recycler) et la qualité de la matière recyclée.



Perturbateur

Étiquettes

→ **Les étiquettes faites de plastique**

- Aux étapes de conditionnement et de recyclage, des résidus de plastique peuvent s'accumuler dans l'équipement et augmenter le risque d'incendie.

Éléments associés

→ **Les couvercles et bouchons faits de plastique**

- Aux étapes de conditionnement et de recyclage de l'acier, des résidus de plastique peuvent s'accumuler dans l'équipement et augmenter le risque d'incendie.



Non recyclable

Général

→ **Substances toxiques ou persistantes dans l'environnement (ex. : PFAS)**

- Les substances toxiques ou persistantes dans l'environnement, telles que décrites dans le *Règlement sur certaines substances toxiques interdites* (GC, 2012) et la *Loi canadienne sur la protection de l'environnement* (GC, 1999), peuvent entraîner des enjeux environnementaux ou de santé et sécurité.

2

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

Pots et tubes en verre



Préférable

Corps de l'emballage

→ Emballage monomatériau (verre sodocalcique)

- Il permet d'augmenter le rendement du recyclage (plus facile à recycler) et la qualité de la matière recyclée.
- Le verre sodocalcique (silice de calcium et sodium) est dominant sur le marché des emballages. Une autre formulation de verre nécessiterait une séparation techniquement complexe afin d'éviter les répercussions sur le processus et la qualité du produit fini.

→ Minimale 2 côtés plus grands que 2 po (51 mm)

- En centre de tri, les emballages ou les éléments associés trop petits vont échapper à l'équipement de séparation et pourraient finir dans les rejets.

→ Pigmentations translucides (préférences : vert ou ambré) ou sans pigmentation

- La translucidité du verre permet de le différencier des infusibles comme la céramique et la porcelaine lors du tri optique (éviter d'utiliser des pigmentations opaques et de peindre le verre). Le marché le plus développé est celui du verre recyclé transparent (sans pigmentation) ou translucide vert et ambré. La transparence et la translucidité du verre permettent de le différencier des infusibles comme la céramique et la porcelaine durant le tri optique.

→ Impression directe minimale

- La demande étant principalement pour le verre transparent (sans pigmentation) ou translucide vert et ambré, l'impression directe entraîne des répercussions sur la pigmentation du verre recyclé et peut en affecter la qualité. Pour être minimale, une impression doit être limitée aux dates de production et de péremption et aux numéros de lot.

Éléments associés

→ Couvercles et bouchons séparables faits de métal ou de plastique

- Pour ne pas affecter la qualité du verre recyclé, les éléments associés doivent pouvoir être séparés et retirés lors du processus de tri, de conditionnement et de recyclage.

2

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

Pots et tubes en verre



Perturbateur

→ **Verre opaque ou verre peint**

- Le tri optique et le tri des couleurs capitalisent sur la translucidité du verre pour le différencier des infusibles comme la céramique et la porcelaine. Le verre opaque et le verre peint risquent fortement d'être rejetés.

→ **Adhésifs qui ne permettent pas à l'étiquette de se détacher par friction**

- Certains conditionneurs et recycleurs procèdent à une étape de retrait des étiquettes par friction (frottement), une étape dont le succès dépend des adhésifs utilisés. Si les étiquettes ne se détachent pas facilement, elles peuvent entraîner des pertes de verre et des répercussions sur la qualité du verre recyclé.



Non recyclable

Général

→ **Substances toxiques ou persistantes dans l'environnement (ex. : PFAS)**

- Les substances toxiques ou persistantes dans l'environnement, telles que décrites dans le *Règlement sur certaines substances toxiques interdites* (GC, 2012) et la *Loi canadienne sur la protection de l'environnement* (GC, 1999), peuvent entraîner des enjeux environnementaux ou de santé et sécurité.

Corps de l'emballage

→ **Pigmentation contenant des métaux lourds**

- Les métaux lourds posent des enjeux environnementaux ou de santé-sécurité humaine.

Éléments associés

→ **Couvercles et bouchons faits d'infusibles (pyrex, céramique, porcelaine)**

- Les infusibles ne sont pas compatibles avec le recyclage du verre puisqu'ils ne peuvent pas être fondus. S'ils ne sont pas retirés lors du processus de tri, de conditionnement et de recyclage, ils vont affecter négativement la qualité du verre recyclé.

2

Présentation des bonnes pratiques de recyclabilité par types d'emballage

Boîtes et boîtiers

(recommandations générales)

Pour des recommandations spécifiques par matières, se référer aux recommandations ci-haut.

Boîtiers en métal + plateau en plastique



Boîtiers en carton + plateau en plastique



Boîtiers en plastique (PP)



Préférable

- **Emballage monomatériau**
 - Il permet d'augmenter le rendement du recyclage (facilite le tri, le conditionnement et le recyclage) et la qualité de la matière recyclée.
- **Emballage avec minimalement 2 côtés plus grands que 2 po (51 mm)**
 - En centre de tri, les emballages ou les éléments associés trop petits vont échapper à l'équipement de séparation et pourraient finir dans les rejets ou contaminer la filière du verre.
- **Composants séparables (boîtiers et plateaux séparables) s'ils sont de matières différentes**
- **Des instructions de tri pour indiquer de séparer les composants de matières différentes puis de les déposer au bac de récupération**
- **Pour le plateau de plastique : privilégier le PET transparent (sans pigmentation)**
 - Le marché du PET transparent est actuellement le plus développé.



Non recyclable

- **PVC (et PVDC) et PLA (et aucun plastique dégradé et oxodégradable)**
 - Ils contaminent les matières recyclables et affectent la qualité des matières recyclées. Le PVC et le PLA (et autres plastiques dégradables) sont d'ailleurs ciblés par un malus chez Éco Entreprises Québec (ÉEQ).
- **Substances toxiques ou persistantes dans l'environnement (ex.v: PFAS)**
 - Les substances toxiques ou persistantes dans l'environnement, telles que décrites dans le *Règlement sur certaines substances toxiques interdites* (GC, 2012) et la *Loi canadienne sur la protection de l'environnement* (GC, 1999), peuvent entraîner des enjeux environnementaux ou de santé et sécurité.
- **Noir de carbone ou autres pigments non détectables**
 - Les emballages faits de plastique qui utilisent des pigments à base de noir de carbone ou des pigmentations foncées ne peuvent pas être triés adéquatement en centre de tri, car ces pigments absorbent la lumière, ce qui empêche les trieurs optiques traditionnels de les identifier.

Exemples d'autres bonnes pratiques à considérer

3



3

Exemples d'autres bonnes pratiques à considérer

Pour inclure de manière optimale les critères environnementaux dans une démarche d'écoconception, il faut connaître l'ensemble du parcours du produit emballé. Trois types d'emballage assurent le transport, la commercialisation et la consommation ou l'utilisation des produits →

Système d'emballage (notion générale)

1

Emballage primaire ou emballage de vente



Il s'agit de l'emballage qui est en contact direct avec le produit et son consommateur ou sa consommatrice. Aussi communément appelé « unité de consommation », il sert à contenir, conserver et protéger le produit, à communiquer, présenter et vendre les attributs du produit aux consommateurs et consommatrices (support d'impression ou d'étiquetage) et à en faciliter la manipulation (scénario d'usage) par le consommateur et la consommatrice. (ITEGA, 2023)

→ Exemple : pots de plastique contenant les fleurs de cannabis séchées

2

Emballage secondaire ou emballage groupé

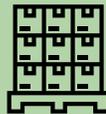


Ce type d'emballage regroupe plusieurs unités d'emballage primaire pour en faire une « unité de vente ». Il peut également servir de présentoir en magasin. Il facilite la manipulation des petits produits en les regroupant dans un seul paquet et offre une protection supplémentaire (souvent contre les chocs et les bris), un support d'expédition ou un support de présentation. (ITEGA, 2023)

→ Exemple : boîte qui regroupe les pots de plastique contenant les fleurs de cannabis séchées

3

Emballage tertiaire ou emballage de transport et logistique



Ce type d'emballage permet de regrouper de grandes quantités de produits à des fins de transport et de manutention. Il est important de le considérer, car sa fonction de protection peut permettre d'éviter les pertes ou les bris.

→ Exemple : boîtes de carton regroupées sur une palette avec de la pellicule étirable (*shrink wrap*).



Il est nécessaire de considérer tous ces niveaux d'emballage puisqu'une modification de l'emballage primaire peut engendrer des répercussions sur les autres niveaux d'emballage et vice versa.

Le système d'emballage peut également être repensé en fonction des moyens de transport privilégiés, des distances parcourues, des poids et des volumes des emballages, mais aussi du caractère empilable des emballages (avant ou après le conditionnement) pour améliorer l'efficacité et réduire la consommation d'énergie et les impacts environnementaux.

3

Exemples d'autres bonnes pratiques à considérer

Bien que l'ambition de mettre en marché des produits à impact environnemental minime soit louable, les emballages de plastique biodégradables et compostables ne sont malheureusement pas la panacée comme l'engouement qu'ils suscitent le suggère. C'est ce que fait ressortir un [rapport de 2021](#) élaboré conjointement par Éco Entreprises Québec et la firme d'experts-conseils Solinov, spécialisée en environnement et en gestion des matières organiques. →

En fin de vie, les emballages de plastique biodégradables et compostables ne sont pas compatibles ou adaptés aux filières de traitements existantes. Voici un résumé des impacts de ces deux types de plastique sur chacune des filières de traitement →

Emballages compostables et biodégradables

Il existe deux différences majeures entre les emballages de plastique biodégradables et compostables :

1

Temps de dégradation

La dégradation du plastique compostable devrait s'effectuer à un rythme comparable à celui des résidus alimentaires et des résidus verts, alors qu'il n'y a pas d'échelle de temps associée à la dégradation du plastique biodégradable.

2

Effet sur l'environnement

Contrairement au plastique biodégradable, une fois dégradé, le plastique compostable ne devrait pas laisser de résidus visibles, reconnaissables ou toxiques.

 <p>Bac des matières organiques</p> <ul style="list-style-type: none"> • Très difficiles à différencier des autres plastiques qui sont retirés pour ne pas nuire à la qualité du compost; • S'ils ne se dégradent pas assez rapidement, ils seront retirés et envoyés à l'enfouissement. 	 <p>Bac des matières recyclables (emballages et imprimés)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Très difficiles à différencier des autres plastiques; • S'ils sont triés, ils sont retirés et envoyés à l'enfouissement; • S'ils ne sont pas triés, ils sont une source de contamination des plastiques conventionnels. 	 <p>Poubelle</p> <ul style="list-style-type: none"> • À l'enfouissement, ils sont compactés et privés des conditions nécessaires à leur compostage, et donc, traités comme n'importe quel déchet. 	 <p>Nature</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ils ne sont pas conçus pour se composte à même la nature et deviennent donc un déchet sauvage; • Ils ont besoin de conditions et de procédés de traitement spécifiques pour pouvoir se dégrader.
<p>Reproduit avec l'autorisation de ÉEQ. Date de mise à jour : 19 août 2024</p>			

3

Exemples d'autres bonnes pratiques à considérer

L'exemple des emballages compostables démontre bien l'importance de recourir à l'écoconception afin d'obtenir une vue d'ensemble des facteurs à considérer lors de la conception d'emballages.

C'est encore plus essentiel dans un contexte de modernisation de la collecte sélective où les entreprises doivent se responsabiliser face aux emballages qu'elles mettent sur le marché.

Il est à noter que Éco Entreprises Québec a annoncé, dès la consultation sur le Tarif 2022, un **malus** introduit au Tarif 2024 pour l'acide polylactique (PLA) et les autres plastiques dégradables. Pour en savoir plus, veuillez consulter sa [Feuille de route d'écomodulation 2021-2025](#).

Emballages compostables et biodégradables



Bon à savoir

- 1 **Les plastiques compostables sont biodégradables, mais les plastiques biodégradables ne sont pas tous compostables.**
- 2 **L'affirmation « biodégradable » ou « compostable » qui apparaît sur un emballage est une déclaration environnementale qui n'est pas vérifiée par un tiers (sauf si l'emballage est certifié). On peut conséquemment douter de la réelle biodégradabilité ou compostabilité d'un emballage désigné comme tel par son fabricant. Il est essentiel d'exiger de ce dernier des preuves officielles de la validité de son affirmation.**
- 3 **Les certifications existantes attestant officiellement qu'un produit est apte au compostage sont volontaires et réalisées en laboratoire dans des conditions spécifiques et contrôlées différentes de celles présentes sur le terrain.**
- 4 **Puisque ces appellations engendrent de la confusion, les citoyens et citoyennes commettent des erreurs de tri et les emballages compostables se retrouvent dans toutes les collectes municipales : ordures, matières organiques, matières recyclables et même parfois en pleine nature (déchets sauvages). Au final, une large part de ces emballages risque d'aboutir à l'enfouissement.**
- 5 **Contrairement à la filière du recyclage, la mission de la filière du compostage et de la biométhanisation n'est pas de gérer des emballages ni de trier des matières. Elle vise à produire un compost ou un digestat de qualité qui pourra être retourné au sol.**

3

Exemples d'autres bonnes pratiques à considérer

Communication responsable

→ Communiquer efficacement en trois étapes

1

Lister les améliorations

apportées à l'emballage et choisir celles qui sont les plus pertinentes à communiquer aux consommateur(trice)s, par exemple la réduction de la masse de l'emballage, le retrait d'un composant ou l'intégration de contenu recyclé;

2

Appuyer l'information

communiquée sur des faits, tels que des données quantitatives ou comparatives avec l'ancien produit, visuel, certification, etc.; et

3

Informer les consommateur(trice)s

sans ambiguïté avec des messages pertinents, précis, factuels et vérifiables.

→ Démystifier le ruban de Möbius, le code d'identification de résine et les instructions de tri

Pour communiquer sur le potentiel de recyclabilité d'un emballage, il est plutôt recommandé d'apposer des instructions de tri à l'intention des consommateur(trice)s. →



Ruban de Möbius

Le ruban de Möbius indique que l'emballage est potentiellement recyclable, tandis qu'un pourcentage en son centre indique que l'emballage contient une part de matière recyclée. Il est à noter que le ruban de Möbius est une autodéclaration non vérifiée par une tierce partie officielle mais qui est tout de même encadrée par la norme ISO 14021.



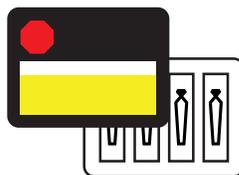
Code d'identification des résines

Ce code d'identification sert à identifier – par un numéro et une abréviation – le type de résine de chacun des composants de l'emballage. Il s'agit d'un visuel mis en place par et pour l'industrie et non pour les consommateur(trice)s.

Pour éviter que ceux-ci associent le code d'identification à une indication de recyclabilité, la norme ASTM D7611 spécifie d'utiliser le triangle équilatéral et précise que le symbole ne devrait pas se retrouver près du ruban de Möbius ou près du terme « recyclable ».

Instructions de tri

Les instructions de tri indiquent la façon de gérer chaque composant de l'emballage en fin de vie pour favoriser le bon geste de tri par les consommateur(trice)s. Elles peuvent prendre la forme d'un court énoncé ou d'un pictogramme clair.



Rappel légal

4



Au Canada et au Québec, une réglementation stricte encadre l'emballage et l'étiquetage du cannabis. Cet encadrement vise notamment à protéger les jeunes, à prévenir l'incitation à la consommation et la promotion du cannabis auprès des mineur(e)s, ainsi qu'à fournir des informations claires aux consommateur(trice)s.

La *Loi sur le cannabis* et le *Règlement sur le cannabis*, applicables à l'échelle canadienne, prévoient que des règles d'emballage neutre des produits de cannabis : l'étiquetage du produit ne doit pas être attrayant pour les jeunes, comporter de témoignages ou d'endossements, ou associer la consommation de cannabis à un mode de vie particulier ou évoquer des émotions positives ou négatives. La couleur des surfaces de l'emballage, la présence d'images et d'éléments de marque, ainsi que la disposition des renseignements, des mises en garde et du symbole normalisé du cannabis, y sont encadrés de manière restrictive. On y prévoit également les règles du contrôle de la qualité des produits, qui passe notamment par un emballage qui permet d'en préserver la qualité et d'en prévenir la contamination, ainsi que l'exigence d'emballages à l'épreuve des enfants.

Au Québec, la *Loi encadrant le cannabis* prohibe également l'utilisation, sur l'étiquetage, de tactiques publicitaires interdites.

Important : les exigences de la SQDC en matière d'emballage écoresponsable, ainsi que les recommandations incluses dans le présent Guide, n'impliquent aucune incitation à contrevenir à vos obligations légales pour y adhérer, et elles ne vous soustraient en aucun cas à ces obligations légales. Rien dans le présent guide ne doit être interprété comme un conseil de nature juridique. Il demeure de votre entière responsabilité de vous assurer que vos activités sont exercées conformément à vos obligations.

Lexique

ACV

Analyse du cycle de vie

AIOx

Oxyde d'aluminium

APR

Association of Plastic Recyclers

BPA

Bisphénol A

Centre de tri

Entreprise effectuant le tri de matières résiduelles, notamment les matières recyclables et les résidus de construction, de rénovation et de démolition, en vue de leur recyclage ou de leur valorisation (RECYC-QUÉBEC, 2024)

Collecte sélective

Mode de récupération qui permet de collecter des matières résiduelles pour en favoriser la mise en valeur. La collecte sélective procède par apport volontaire à un point de dépôt (point de vente, cloche, conteneur, écocentre ou ressourcerie) ou par du porte-à-porte. (RECYC-QUÉBEC, 2024)

Contaminant

Élément non désiré qui a un impact sur le tri, le conditionnement, le recyclage et la valeur des matières recyclées

Courant de Foucault

Le courant de Foucault est utilisé en centre de tri pour séparer les métaux non ferreux, comme l'aluminium, en profitant de leur conductivité électrique pour y induire un magnétisme temporaire.

Dégradable (plastique)

Qui se décompose (processus entraînant une modification de sa structure caractérisée par une perte de propriétés et/ou une fragmentation) dans des conditions particulières jusqu'à un certain point dans un certain laps de temps

Écoconception

L'écoconception est une démarche holistique qui se caractérise par la prise en compte de critères environnementaux, sociaux et économiques lors de la phase de conception d'un emballage, tout en conservant sa valeur d'usage (rôles et fonctions). (ÉEQ, 2024)

Écoencrage

Pratique visant à réduire ou à optimiser l'utilisation d'encre dans la conception d'emballages ou dans l'impression de documents, principalement pour des raisons environnementales et économiques (OQLF, 2023b)

ÉEQ

Éco Entreprises Québec

Éléments associés

Les éléments associés incluent les bouchons et autres systèmes de fermeture, les pompes, les opercules, les films, les scellants, les sceaux de sécurité, etc.

ESG

Facteurs environnementaux, sociaux et de gouvernance en entreprise

Étiquette manchon

Étiquette fabriquée à partir d'une résine plastique thermorétractable qui recouvre partiellement ou complètement l'emballage

EVOH

Éthylène alcool vinylique

Extrusion (plastique)

Procédé de mise en forme par lequel une résine fondue est poussée à chaud dans une filière

Ferreux (métaux)

Métaux qui contiennent du fer et qui sont magnétiques

Fin de vie

Étape de la vie d'un produit où celui-ci ne peut plus être utilisé ou cesse de fonctionner sans possibilité d'être réparé. Un objet en fin de vie peut généralement être recyclé ou valorisé. Il peut aussi être mis au rebut. (OQLF, 2023b)

FSC

Forest Stewardship Council

GES

Gaz à effet de serre

Impression directe

Impression faite directement sur l'emballage

Infusibles

La céramique, la porcelaine et le pyrex sont des infusibles qui ne sont pas compatibles avec le recyclage du verre puisqu'ils ne peuvent pas être fondus.

LDPE

Polyéthylène basse densité

Malus

Imposition d'une pénalité à la contribution payable des matières visées qui ne disposent pas de filières de recyclage ou qui sont identifiées comme perturbatrices lors de la collecte, du tri, du conditionnement et du recyclage

Lexique

Monomatériau

Qui est constitué d'un seul matériau

Multicouche

Qui est constitué de plusieurs couches d'un même matériau ou de matériaux différents

Multimatière

Qui est constitué de plusieurs matériaux différents

Non ferreux (métaux)

Métaux qui ne contiennent pas de fer et qui ne sont pas magnétiques, tels que l'aluminium, le cuivre et le zinc

Norme internationale ISO 140404

L'ISO 14044:2006 spécifie les exigences et fournit les lignes directrices pour la réalisation d'analyses du cycle de vie (ACV). L'ISO 14044:2006 traite des études d'analyse du cycle de vie et des études d'inventaire du cycle de vie. (ISO, 2024)

Oxodégradable (plastique)

Qui subit une fragmentation (cassure en petits morceaux) provoquée par des additifs ajoutés à des plastiques conventionnels (issus de la pétrochimie ou des ressources fossiles), sous l'effet des rayons du soleil, de la chaleur ou d'un stress mécanique, générant un résidu de plastique

Paillette (de plastique)

Lors du recyclage des plastiques, les emballages sont broyés en petits morceaux par des lames rotatives.

PET

Polyéthylène téréphtalate

PETG

Polyéthylène téréphtalate glycol

PFAS

Perfluoroalkyliques et polyfluoroalkyliques. Les SPFA (ou PFAS) forment un groupe de plus de 4 700 composés organiques de structure apparentée qui possèdent une chaîne fluorocarbonée. Ce sont des substances chimiques synthétiques à stabilité chimique et thermique élevée qui peuvent repousser l'eau et les huiles. Les SPFA subsistent dans l'environnement et peuvent s'accumuler dans l'organisme humain ou animal au fil du temps. (GC, 2024)

PP

Polypropylène

PE

Polyéthylène

PLA

Acide polylactique

PS

Polystyrène

PVC

Polychlorure de vinyle

PEHD

Polyéthylène haute densité

PVDC

Polychlorure de vinylidène

Recyclage

Processus par lequel une matière résiduelle subit des transformations afin d'être utilisée comme matière première dans la fabrication d'un nouveau produit. (OQLF, 2023)

REP

Responsabilité élargie des producteurs

SiOx

Oxyde de silicone

Sodocalcique (verre)

Verre composé de silice de calcium et de sodium qui est utilisé dans la fabrication de contenants et de bouteilles

Taux de couverture

Représente la proportion de l'emballage qui est recouvert par l'étiquette

Translucidité

Capacité de laisser passer partiellement la lumière mais de ne pas permettre de distinguer nettement les objets à travers son épaisseur (avec pigmentation)

Transparence

Capacité de laisser passer totalement la lumière et de permettre de distinguer nettement les objets à travers son épaisseur (sans pigmentation)

Tri optique

Processus utilisant un appareil qui projette sur les emballages des rayons lumineux qui sont réfléchis par les matériaux et sont captés par une lentille qui les identifie (chaque matériau ayant sa propre signature)

Trieur optique

Appareil qui projette sur les emballages des rayons lumineux pour les identifier et les trier

Triturable

Faculté des papiers et cartons de subir un broyage par friction pour en défaire les fibres, qui se retrouvent alors en suspension dans l'eau

Trituration

Utilisé dans le recyclage des emballages de papier et de carton, ce processus de broyage par friction permet d'en défaire les fibres, qui se retrouvent alors en suspension dans l'eau.

Gestion de la publication

Keven Rousseau

Auteur de ce guide

Éco Entreprises Québec

Révision

Monique Thouin

Conception et design graphique

CG3 inc. Communication Graphisme