

DES EMBALLAGES ÉCORESPONSABLES POUR DES MARQUES RESPONSABLES



TABLE DES MATIÈRES

QUATRE FAÇONS DE RENDRE VOTRE MARQUE PLUS DURABLE	06
COMMENT AMÉLIORER LA DURABILITÉ DE VOTRE EMBALLAGE ?	07
PET RECYCLÉ	08
PE BIOSOURCÉ	09
PE RECYCLÉ	10
PIGMENT SANS NOIR DE CARBONE (CBF)	11
VERRE	12
RÉSUMÉ DE LA RECYCLABILITÉ	13

QUATRE FAÇONS DE RENDRE VOTRE MARQUE PLUS DURABLE



Nous croyons fermement à la recyclabilité des matériaux d'emballage. C'est pourquoi nous pouvons proposer des solutions d'emballage qui favorisent une approche plus durable, en utilisant du PET recyclé, du PE recyclé et des matériaux biosourcés, aux côtés des options d'emballage traditionnelles en mono-matériaux recyclables, y compris le PE, le PP, le PET et le verre.



RÉDUIRE LES MATÉRIAUX LORSQUE C'EST POSSIBLE

L'allègement permet d'avoir un impact positif sur l'environnement en réduisant la quantité globale de matériaux utilisés. Nous nous efforçons de développer et de produire des emballages aussi légers que possible, sans compromettre leur fonctionnalité. Bien que cela ne soit pas possible pour chaque article, il s'agit d'un processus continu chez Pont, car nous révisons nos gammes en mettant l'accent sur la réduction du poids des matériaux.



CONCEVOIR DES PRODUITS ADAPTÉS AU RECYCLAGE

La conception pour le recyclage (DfR) permet de comprendre à quel point l'ensemble de l'emballage est recyclable - le contenant, la fermeture, l'étiquette de l'emballage, la colle... L'intégration de la conception pour le recyclage le plus tôt possible dans le processus de création et de production de vos emballages peut faire toute la différence dans le processus de recyclage entre l'accueil - ou le refus - de vos produits dans les collectes de recyclage mécanique standard. Envisagez des couleurs transparentes ou claires pour le PET et des couleurs sans noir de carbone pour le PE afin d'obtenir la solution la plus durable. D'ici 2030, tous les emballages devront être recyclables à plus de 70 %.



UTILISER DES MATÉRIAUX RECYCLÉS

Le PET recyclé, le PE recyclé et le verre recyclé sont des matériaux dont les performances sont identiques à celles de leurs versions vierges, mais qui consomment beaucoup moins d'énergie et de ressources. Ils peuvent être recyclés plusieurs fois sans perte de qualité. L'utilisation de couleurs claires ou transparentes pour les produits en PET recyclé permet de s'assurer que l'emballage peut continuer à être recyclé à nouveau. Le verre peut même être recyclé indéfiniment ! Le rPET et le verre sont de qualité alimentaire, et le PE recyclé est idéal pour les applications chimiques et de soins personnels, car il n'existe pas de rPE de qualité alimentaire. D'ici 2030, tous les emballages en plastique devront contenir un certain pourcentage de matières recyclées et être recyclables.



UTILISATION DE MATÉRIAUX RENEUVELABLES

Réduisez votre empreinte carbone en choisissant pour vos emballages des matières premières renouvelables issues de sources renouvelables comme la canne à sucre. Le PE Biosourcé est de qualité alimentaire et possède toutes les propriétés des versions à base de pétrole, mais sans les inconvénients pour l'environnement. L'utilisation de matières premières naturelles pour vos emballages est un grand pas vers le développement durable et la réduction de votre empreinte carbone globale.

COMMENT AMÉLIORER LA DURABILITÉ DE VOTRE EMBALLAGE ?

Il est important de réfléchir aux matériaux à utiliser pour votre emballage, y compris l'étiquette, la taille de l'étiquette, l'adhésif et la fermeture, afin d'améliorer la durabilité de votre emballage. D'ici 2030, tous les emballages devront être recyclables, comme le prévoit le règlement relatif aux emballages et aux déchets d'emballages. Il est prévu que l'UE définisse des critères et des catégories concernant la recyclabilité des emballages.

Pour s'assurer que les produits sont aptes au recyclage et que les matériaux peuvent être réutilisés, nous disposons des éléments suivants :

POUR LE PET

- **MATÉRIAU** : Envisagez l'utilisation de PET recyclé.
- **COULEUR** : Utilisez de préférence du transparent ou du bleu clair car ces couleurs sont entièrement recyclables.
- **TAILLE** : Évitez d'utiliser un contenant plus grand que nécessaire pour emballer le produit.
- **ÉTIQUETTE** : Utilisez des étiquettes en PE ou en PP.
- **TAILLE DE L'ÉTIQUETTE** : Aussi petite que possible.
- **ADHESIF** : L'étiquette doit se détacher de la bouteille et la couche adhésive doit rester sur l'étiquette sans réactivation.
- **COUVERCLE** : Utilisez un bouchon en PP ou en PE. Envisagez d'utiliser un bouchon à charnière, de sorte que le bouchon reste attaché au bocal.
- **OPERCULE** : Si les opercules sont enlevées avant l'élimination du contenant, elles n'interrompent pas le processus de recyclage du contenant. Envisagez d'utiliser un bouchon à charnière avec cône au lieu d'un opercule.
- **ENCRES** : Utilisez des encres non toxiques, évitez l'impression directe sur le contenant.

POUR PE

- **MATÉRIAU** : Envisagez d'utiliser du PE Biosourcé (qualité alimentaire) ou du PE recyclé (produits non alimentaires).
- **COULEUR** : Utilisez de préférence des couleurs claires ou des couleurs sans noir de carbone.
- **TAILLE** : Évitez d'utiliser un contenant plus grand que nécessaire pour emballer le produit.
- **ÉTIQUETTE** : Utilisez des étiquettes en PE ou PP sans métal.
- **TAILLE DE L'ÉTIQUETTE** : Aussi petite que possible.
- **ADHESIF** : Utilisez des adhésifs solubles dans l'eau.
- **COUVERCLE** : Utilisez un bouchon en PE, bio-PE ou PP. Envisagez d'utiliser un bouchon à charnière, de sorte que le bouchon reste attaché au bocal.
- **OPERCULE** : Si elle est enlevée avant l'élimination, l'opercule n'interrompt pas le processus de recyclage du contenant.
- **ENCRES** : Utilisez des encres non toxiques et non saignantes. En cas d'impression directe, apposez une marque laser indiquant la date de production ou la date de péremption.

POUR LE VERRE

- **MATÉRIAU** : Choisissez des articles fabriqués à partir de verre recyclé.
- **COULEUR** : Minimisez les couleurs; gardez de préférence le verre translucide, blanc, vert ou brun, pour lequel des filières d'élimination sont déjà en place. Évitez la métallisation.
- **OPERCULE** : Évitez / minimisez les composants supplémentaires tels que les doublures.
- **ÉTIQUETTE** : Utilisez des étiquettes en papier ou une impression directe. Minimisez la taille de l'étiquette. Évitez les manchons pleins ou le film plastique rétractable. Incluez des informations sur le recyclage correct de chaque composant de l'emballage.
- **TAILLE** : Évitez d'utiliser un contenant plus grand que nécessaire pour emballer le produit. Léger dans la mesure du possible.
- **COUVERCLE** : Veillez à la compatibilité avec le recyclage. Utilisez des bouchons en acier, en aluminium, en PE ou en PP. Évitez les matériaux composites. Les bouchons doivent être facilement détachables pour un recyclage séparé.
- **ADHESIF** : Évitez l'utilisation d'adhésifs thermofusibles. Évitez les décorations collées.
- **ENCRES** : Veuillez utiliser des encres non toxiques. L'impression directe permet au verre de se décomposer en calcin.

PET RECYCLÉ

Jusqu'à 96 % du PET est recyclé en Europe du Nord. Le PET recyclé (rPET) est aussi solide, polyvalent et léger que le matériau vierge, mais son empreinte carbone est inférieure de près de 80 %. Il est important de garder à l'esprit que le rPET présente une légère différence de couleur et que seuls le transparent et le bleu clair peuvent être recyclés.

Les autres couleurs posent des problèmes de recyclage dans les flux de déchets standard actuels. Pont peut vous fournir des emballages plastiques responsables composés à 100 % de rPET pour répondre aux dernières réglementations de l'UE.



Les principales raisons de choisir le rPET pour vos emballages :

- LE RPET EST CERTIFIÉ DE QUALITÉ ALIMENTAIRE
- 80 % D'EMPREINTE CARBONE EN MOINS
- L'EMBALLAGE EN RPET PEUT ÊTRE RECYCLÉ DANS LE MÊME FLUX DE DÉCHETS QUE LE PET
- LE PET PEUT ÊTRE RECYCLÉ PLUSIEURS FOIS SANS PERTE DE QUALITÉ
- LA MAJORITÉ DES ARTICLES EN PET DE PONT SONT DISPONIBLES EN RPET

EN SAVOIR PLUS SUR NOS SOLUTIONS RPET



PE BIOSOURCÉ

Le PE biosourcé est fabriqué à partir de matières biologiques telles que la canne à sucre, mais ressemble à la version vierge. Vous pouvez choisir un emballage en PE biosourcé pour toutes vos applications alimentaires, sans avoir besoin d'un équipement spécial pour le remplissage. **100 % naturel, 100 % durable, 100 % recyclable**, le PE biosourcé est 100 % recyclable dans le même flux de déchets que le PE à base de pétrole.



Pourquoi l'emballage en PE biosourcé est-il judicieux ?

- LES EMBALLAGES EN PE BIOSOURCÉ SONT DE QUALITÉ ALIMENTAIRE
- LE PE VIERGE ET LE PE BIOSOURCÉ ONT EXACTEMENT LE MÊME ASPECT ET LES MÊMES PERFORMANCES
- LE PE BIOSOURCÉ PEUT ÊTRE PRODUIT AVEC DES PIGMENTS SANS NOIR DE CARBONE POUR QUE LES COULEURS FONCÉES RESTENT RECYCLABLES
- LA QUASI-TOTALITÉ DE NOS EMBALLAGES EN POLYÉTHYLÈNE SONT DISPONIBLES EN POLYÉTHYLÈNE BIOSOURCÉ
- LE PE BIOSOURCÉ EST UNE SOURCE RENOUVELABLE

EN SAVOIR PLUS SUR NOS SOLUTIONS BIOSOURCÉES



PE RECYCLÉ

Le PE recyclé est fabriqué à partir de matériaux recyclés après consommation (PCR) et est totalement recyclable dans les systèmes de recyclage standard. Le PE recyclé, qui n'est actuellement pas disponible pour les applications alimentaires, a les mêmes performances que le matériau vierge. Il est parfait pour les applications telles que les produits de nettoyage, les produits chimiques, les produits d'entretien de la maison ou les produits d'hygiène personnelle.

Il existe une légère différence de couleur entre le récipient en PE vierge et la version recyclée. Grâce à cette différence de couleur, vous pouvez montrer à vos clients que vous prenez soin de l'environnement et que vous optez pour une solution d'emballage durable.



Le PE recyclé est-il fait pour moi ?

- LE PE RECYCLÉ A LES MÊMES PERFORMANCES QUE LE PE VIERGE, MAIS IL N'EST PAS CLASSÉ DANS LA CATÉGORIE ALIMENTAIRE
- SA PRODUCTION NÉCESSITE MOINS DE RESSOURCES ET D'ÉNERGIE QUE CELLE DU PE VIERGE
- LE PE PÂLE ET TRANSLUCIDE PRÉSENTE UNE LÉGÈRE DÉCOLORATION, QUI PEUT VARIER D'UN LOT À L'AUTRE
- LE PE RECYCLÉ COLORÉ PEUT ÊTRE FABRIQUÉ SANS PIGMENT DE NOIR DE CARBONE RECYCLABLE

EN SAVOIR PLUS SUR NOS SOLUTIONS EN PE RECYCLÉ



PIGMENT SANS NOIR DE CARBONE (CBF)

Les pigments sans noir de carbone (CBF) permettent aux couleurs foncées d'être acceptées dans les programmes de recyclage standard. Les pigments sans noir de carbone pour vos emballages signifient que le matériau est reconnu et détecté par les caméras Near Infra Red et qu'il peut donc être correctement trié et utilisé dans le flux de recyclage. Réduisez votre empreinte carbone sans compromettre la couleur de votre emballage.

L'illustration suivante montre la détection par rayon infrarouge proche utilisée pour trier les produits en vue de leur recyclage. Le pot contenant des colorants CBF est détecté, mais le pot contenant des pigments de noir de carbone n'est pas détecté par le NIR. L'image montre également qu'il n'y a pas de différence visuelle entre les deux bocaux.



D'excellentes raisons de choisir des colorants sans noir de carbone pour les emballages :

- LES EMBALLAGES EN PE ET PP FABRIQUÉS AVEC DES PIGMENTS CBF SONT FACILEMENT TRIÉS DANS LE RECYCLAGE STANDARD
- LES ARTICLES EN CBF RESSEMBLENT BEAUCOUP AUX ARTICLES TRADITIONNELS
- IL OFFRE LES MÊMES PROPRIÉTÉS TECHNIQUES QUE LES COULEURS TRADITIONNELLES
- LES EMBALLAGES EN CBF PEUVENT ÊTRE CERTIFIÉS DE QUALITÉ ALIMENTAIRE
- LES FERMETURES EN PP PEUVENT ÊTRE FABRIQUÉES À PARTIR DE MATÉRIAUX CBF

EN SAVOIR PLUS SUR LES SOLUTIONS SANS NOIR DE CARBONE



VERRE

Le verre est polyvalent, recyclable et réutilisable. Il est parfait pour une large gamme d'applications d'emballage, y compris les confitures, les jus, les lotions et les poudres. Les matières premières naturelles traditionnellement utilisées - le sable et le calcaire - sont abondantes, mais saviez-vous que des déchets de verre (connus sous le nom de calcin) sont désormais généralement ajoutés à la fabrication du verre ?

Ainsi, non seulement le verre est recyclable à l'infini sans perte de qualité ou de performance, mais le calcin permet également de réduire la consommation d'énergie. Le verre ambré contient davantage de contenu recyclé et présente en outre l'avantage d'offrir une excellente protection contre les UV pour les produits emballés à l'intérieur.



Les 4 principales raisons pour lesquelles le verre est le choix d'emballage idéal :

- L'UTILISATION DE VERRE RECYCLÉ RÉDUIT LE NIVEAU DES ÉMISSIONS DE CO2
- LE VERRE EST RECYCLABLE À L'INFINI SANS PERTE DE QUALITÉ
- LE VERRE RECYCLÉ A LES MÊMES PERFORMANCES QUE LE VERRE VIERGE
- LES EMBALLAGES EN VERRE SONT DE QUALITÉ ALIMENTAIRE

EN SAVOIR PLUS SUR LES SOLUTIONS EN VERRE



WE FIND SOLUTIONS
www.ponteuropa.com

EN RÉSUMÉ :

TROIS GROUPES DE RECYCLABILITÉ



L'ARTICLE EST ENTIÈREMENT RECYCLABLE

PE, rPE, PE Biosourcé naturel ou blanc, y compris les bouchons sans opercule

PP et rPP naturel ou blanc, y compris les bouchons sans opercule

PET et rPET transparent ou bleu clair

Boîtes de conserve en aluminium ou en fer-blanc et bouchons sans opercule

Verre



L'ARTICLE PEUT PRÉSENTER CERTAINS PROBLÈMES DE RECYCLABILITÉ

PE, rPE et PE Biosourcé colorés (autres que naturels ou blancs) et exempts de noir de carbone, y compris les bouchons sans opercule

PP, rPP et PP Biosourcé colorés (autres que naturels ou blancs) et exempts de noir de carbone, y compris les bouchons sans opercule



L'ARTICLE N'EST PAS RECYCLABLE

PE, rPE et PE Biosourcé de couleur foncée et noir avec du noir de carbone

PP, rPP et PP Biosourcé de couleur foncée et noire avec du noir de carbone

PET coloré transparent (autre que bleu clair), noir et opaque

Bouchons en bakélite

Fermetures avec opercule

Articles d'une taille inférieure à 30 mm



www.ponteuropa.com

PONT Packaging, membre du groupe PONT Europe, est fournisseur d'emballages tant en verre qu'en plastique (standard, recyclé ou biosourcé) ainsi que d'accessoires.

Nos bureaux et entrepôts implantés dans toute l'Europe nous permettent de livrer rapidement nos clients sur chacun de leurs marchés.

Au-delà de nos gammes traditionnelles de conditionnement, nous mettons notre savoir-faire à votre service pour le développement de vos solutions d'emballage dédiées.

CONTACTEZ-NOUS POUR PLUS D'INFORMATIONS

France

Paris
Tel: +33 (0)1 49 84 97 70
Toulouse
Tel: +33 (0)5 34 27 26 30
info@pontemballage.fr

The Netherlands

Almere
Tel: +31 (0)36 53 94 510
info@ponteuropa.com

United Kingdom

Manchester
Tel: +44 (0)161 874 1930
sales@pontuk.com

Germany

Mönchengladbach
Tel: +49 (0)21 61 56 62 60
Munich
Tel: +49 (0)81 05 77 47 90
info@pont-packaging.de

Ireland

Dublin
Tel: +353 87 280 88 11
info@ponteuropa.com

Italy

Milan
Tel: +39 392 771 5955
sales.italy@pont.nl

Poland

Kraków
Tel: +48 519 388 266
sales.poland@pont.nl

Spain

Barcelona
Tel: +34 93 281 11 39
sales.spain@pont.nl

Sweden

Lund
Tel: +31 36 539 45 26
sales.scandinavia@pont.nl

Other countries/Export

Almere
Tel: +31 (0)36 53 94 510
info@ponteuropa.com

SCANNEZ-MOI

