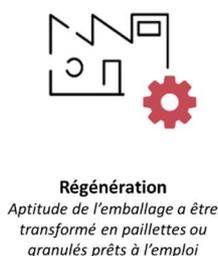
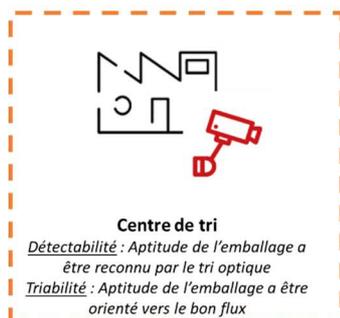


Avis Technique – Détectabilité

Détectabilité des Alvéoles thermoformées SCOT APET Noires dans les centres de tri

DESCRIPTION DE LA DEMANDE	GENERALITES		
	Demandeur	Scot Thermoformage	
	Date de la demande	2020	
	Marque - Référence	Alvéoles thermoformées APET Noires	
	Marché	Agro-alimentaire	
	DESCRIPTION DE L'EMBALLAGE		
	Forme	Barquette	
	Couleur	Noire	
	Dimensions	Epaisseur testée : 200 µm	
	MATERIAUX		
Corps	PET, 2% colorant noir Le colorant utilisé est une donnée confidentielle. La référence précise du colorant a été transmise au COTREP afin de pouvoir émettre cet avis.		
OBJET DE LA DEMANDE			
Etude de la détectabilité des emballages Alvéoles thermoformées APET Noir dans les centres de tri français			

L'avis ne porte que sur la détectabilité de l'emballage. Il ne porte pas sur sa triabilité, ni sur sa recyclabilité.



CONCLUSIONS TECHNIQUES

Compte tenu des éléments transmis au COTREP, et au vu des résultats présents dans les rapports de tests des Fabricants d'équipement de Tri Optique (T.O.), l'alvéole thermoformée APET Noir d'épaisseur 200 µm de Scot Thermoformage testée est détectable par tri optique dans des conditions représentatives des technologies utilisées dans les centres de tri d'emballages ménagers français. De ce fait, toutes les Alvéoles thermoformées APET Noires de Scot Thermoformage ayant une épaisseur supérieure à 200 µm pourront donc être détectées comme des emballages en PET avec des performances satisfaisantes.

Bien que le COTREP émette un avis positif sur la détectabilité des Alvéoles thermoformées APET Noires de Scot Thermoformage, cet avis ne présage en rien de leur triabilité, ni de leur recyclabilité. De plus, le COTREP se réserve le droit de revoir son avis si l'entreprise modifie la composition de l'emballage, par exemple :

- modification de la résine¹ ;
- utilisation de matériaux recyclés / chutes de production pouvant contenir du noir de carbone ;
- modification de la solution colorante et/ou de son taux d'intégration.

¹ Nous entendons ici par « résine » le type de polymère utilisé, c'est-à-dire « PP » ou « PET » ou « PEHD ». L'avis reste valable en cas de changement de fournisseur pour le type de polymère testé.

EN SAVOIR PLUS

En France, avec l'extension des consignes de tri à l'ensemble des emballages en plastique, les centres de tri se modernisent, notamment en automatisant leur process et en s'équipant de séparateur optique fonctionnant avec la technologie proche infrarouge.

Cette étape de tri est un maillon indispensable dans la séparation des emballages en plastique. Elle permet de trier les emballages en fonction de leur résine et de leur couleur. Les emballages non détectables lors de cette étape de tri sont orientés vers les refus des centres de tri pour une valorisation énergétique.

Le pigment noir de carbone, très utilisé aujourd'hui pour les emballages de couleurs sombres, absorbe la lumière infrarouge envoyée par l'équipement de tri optique et ne renvoie pas de signal. De ce fait, l'emballage n'est pas détecté et ne pourra pas être trié, ni recyclé.

Les emballages de Scot Thermoformage sont une gamme de barquettes en PET noire utilisant une solution colorante alternative au noir de carbone à une concentration de 2%. Le colorant utilisé est une donnée confidentielle. La référence précise du colorant a été transmise au COTREP afin de pouvoir émettre cet avis. Les résultats des essais réalisés en statique et en dynamique chez les deux Fabricants T.O. (PELLENC SA et TOMRA) selon le protocole COTREP présentent des résultats positifs. En effet, les barquettes PET de Scot Thermoformage sont détectées comme des emballages PET avec les mêmes performances (qualité, taux de captage) que les autres emballages rigides ménagers en PET.

Les conclusions de ce présent avis reposent sur un ensemble d'engagements pris par chacune des parties nommées ci-après.

D'une part, l'entreprise Scot thermoformage s'est engagée à :

- utiliser le protocole de tri fournis par le COTREP (« Procédure de tests de tri optique COTREP pour évaluer la détectabilité d'emballages sombres lors des étapes de tri optique » - version Janvier 2019²) ;
- réaliser les tests chez les deux Fabricants T.O. représentatifs des capacités de tri existantes en France ;
- remettre au COTREP les rapports des essais pour analyse et avis ;
- utiliser une solution colorante :
 - o qui réponde aux exigences essentielles de la directive emballage 94/62/CE
 - o qui ne fait pas basculer la densité de l'emballage : les emballages majoritairement en PP ou PE doivent conserver une densité < 1 et les emballages majoritairement en PET ou en PS une densité > 1.

D'autre part, les Fabricants de T.O. se sont engagés auprès du COTREP, à :

- suivre le protocole dans son intégralité ;
- réaliser les tests en utilisant les technologies et les paramètres machines représentatifs de ceux utilisés dans les centres de tri actuels et dans des conditions normales d'exploitations.

À Paris, le 26/06/2020

² Disponible sur le site du COTREP : <https://www.cotrep.fr/content/uploads/sites/3/2019/02/tri-p1-emballages-sombres-v01-2019.pdf>