



GROUPE D'ACTION PLASTIQUES CIRCULAIRES  
CIRCULAR PLASTICS TASKFORCE

# Promouvoir les plastiques recyclés de grade alimentaire au Canada

Défis et perspectives réglementaires

A person wearing a yellow hard hat and a high-visibility safety vest is seen from behind, standing in a large pile of plastic waste. The background is a vast field of discarded plastic items, with a building visible in the distance. The image has a blue and green color overlay.

# À propos du Groupe d'action plastiques circulaires (GAPC)

Le Groupe d'action plastiques circulaires (GAPC) est une organisation à but non lucratif qui rassemble des chefs de file de l'industrie afin d'améliorer la récupération et le recyclage des plastiques postconsommation collectés par les ménages canadiens. Le GAPC est une collaboration sans précédent entre des entreprises de produits alimentaires, des producteurs d'emballages, des organismes de responsabilité des producteurs (PRO) et des associations industrielles, dirigée par Cascades, Danone Canada, l'Association canadienne de l'industrie de la chimie, Circular Materials, Éco Entreprises Québec, Keurig Dr Pepper Canada, ProAmpac Canada et Recycle BC.

En 2021, le CPT a achevé la Phase 1 de son travail, qui consistait à effectuer une cartographie exhaustive de la chaîne de valeur du recyclage des plastiques au Québec, permettant d'identifier d'importants défis liés au recyclage des plastiques et de proposer des solutions innovantes. L'une des principales recommandations de cette étude était d'initier une collaboration avec Santé Canada en vue de simplifier et de normaliser les mécanismes de qualification et de conformité du grade alimentaire qui existent au Canada, afin de faciliter la production de volumes plus importants de plastiques recyclés adaptés aux applications alimentaires.

Pour faire avancer cette recommandation, le GAPC, en collaboration avec les consultants Michel Gosselin, Mario Grenier et Alexei Kazakov, a lancé un projet de recherche qui a mené à la publication d'un rapport complet, intitulé *Évaluation des réglementations, des lignes directrices et des défis associés à l'utilisation de plastiques recyclés dans les emballages alimentaires - feuille de route et recommandations de l'industrie canadienne*. Ce Livre blanc résume les principaux résultats de cette recherche et présente le point de vue et les recommandations du GAPC.

Nous tenons à remercier tous les recycleurs, fabricants et autres parties prenantes qui ont participé aux entretiens. Sans leur précieuse contribution, ce projet n'aurait pas pu être réalisé de manière aussi complète. Nous remercions également le personnel de Santé Canada et de la Food and Drug Administration (FDA) pour avoir fourni des informations utiles et répondu aux questions de manière complète et diligente.





**Contexte  
et objectifs  
du projet**

Avec la montée en popularité de l'utilisation des plastiques dans les emballages alimentaires, la composition et les formats se sont multipliés, de même que les défis pour l'industrie du recyclage, les recycleurs devant désormais composer avec une plus grande variété de matériaux. Parallèlement, les fabricants de produits de consommation se sont fixé des objectifs ambitieux en matière de contenu recyclé postconsommation (PCR) et pourraient à terme être confrontés à des obligations réglementaires en matière d'utilisation de PCR dans leurs produits et emballages.

Dans ce contexte, les propriétaires de marques et leurs fournisseurs d'emballages devront s'approvisionner en plus grandes quantités de résines recyclées de grade alimentaire, ce qui ouvrira des débouchés considérables aux recycleurs de plastique qui sont capables de répondre à cette demande.

L'objectif du projet de recherche est de formuler des recommandations en vue de clarifier et systématiser les procédures d'approbation du grade alimentaire afin d'accroître l'utilisation des résines recyclées de grade alimentaire au Canada et de garantir qu'elles restent sécuritaires pour les consommateurs. Plus précisément, l'étude vise à :

- **DOCUMENTER** les processus de conformité et la réglementation pour les résines recyclées de grade alimentaire au Canada, aux États-Unis et en Europe, et identifier les meilleures pratiques.
- **DETERMINER** les informations requises par Santé Canada et la FDA pour délivrer des lettres de non-objection (LONO ou NOL).
- **RECOMMANDER** des améliorations et des normes pour les modèles de conformité des contacts alimentaires.
- **CRÉER** un diagramme de processus n arbre de décision pour la production et l'utilisation de plastiques recyclés de grade alimentaire au Canada.

**La résine [recyclée] postconsommation (PCR) est définie comme une matière plastique générée par les ménages ou par les installations industrielles commerciales ou institutionnelles dans leur rôle d'utilisateurs finaux du produit et qui ne peut plus être utilisée aux fins prévues, y compris les retours des matières de la chaîne de distribution (BNQ, 2023, adapté de la norme CSA ISO 14021).**





# Comparaison du contexte réglementaire

	Canada	États-Unis	Europe
<b>Entité chargée de superviser le processus de conformité</b>	Santé Canada et l'Agence canadienne d'inspection des aliments (ACIA)	La Food and Drug Administration (FDA)	<p>L'Autorité européenne de sécurité des aliments (EFSA)</p> <p>La Commission européenne, le Parlement européen et les États membres de l'Union européenne (UE) prennent les décisions pour protéger la santé des consommateurs européens et la sécurité de la chaîne alimentaire.</p>
<b>Cadre réglementaire</b>	Le Règlement canadien sur les aliments et drogues, la <i>Loi canadienne sur les aliments et drogues</i> et la Loi et le <i>Règlement sur la sécurité alimentaire pour les Canadiens</i> .	Le <i>Code of Federal Regulations</i> (CFR)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Le règlement (CE)</b> n° 1935/2004 fixe les exigences générales applicables à tous les matériaux en contact avec des denrées alimentaires.</li> <li>• <b>Le règlement (CE)</b> n° 2023/2006 décrit les bonnes pratiques de fabrication pour tous les matériaux en contact avec les denrées alimentaires.</li> <li>• <b>Le règlement (UE)</b> n° 10/2011 définit les critères de composition des nouveaux matériaux plastiques.</li> <li>• <b>Le règlement (UE)</b> n° 2022/1616 définit les critères applicables aux matériaux plastiques recyclés en contact avec les denrées alimentaires.</li> </ul>

	<b>Canada</b>	<b>États-Unis</b>	<b>Europe</b>
<b>Liste des substances autorisées dans les matériaux plastiques</b>	Santé Canada tient à jour une liste des polymères autorisés, mais ne fournit pas de liste exhaustive des additifs, pigments, matériaux ou procédés de recyclage autorisés pour les applications d'emballage alimentaire.	La FDA tient un registre de «lettres de non-objection» (NOL), délivrées au cas par cas pour chaque utilisation proposée de plastique recyclé.	L'Union européenne tient à jour une liste de substances autorisées dans la fabrication de matériaux plastiques destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.
<b>Accès à la liste des processus approuvés</b>	Non public.  <b>Ressource supplémentaire :</b> Le document de Santé Canada intitulé <i>Lignes directrices pour l'utilisation de plastiques recyclés dans les emballages alimentaires</i> - Considérations sur les processus de recyclage secondaire détaille les processus	Domaine public.  <b>Ressource supplémentaire :</b> <i>Use of Recycled Plastic in Food Packaging (Chemistry Considerations) : Guidance for the Industry</i> est un guide non contraignant qui décrit les conditions spécifiques à l'utilisation de plastiques recyclés.	Domaine public.
<b>Autorisation préalable à la mise en marché</b>	Volontaire	Volontaire	Obligatoire

	Canada	États-Unis	Europe
<b>Entité responsable et procédure d'approbation</b>	<b>Les fabricants</b> d'emballages alimentaires sont tenus de respecter toutes les exigences en matière de sécurité.	<b>Les fabricants</b> d'emballages alimentaires sont tenus de respecter toutes les exigences en matière de sécurité.	<b>Les recycleurs</b> doivent soumettre leurs procédés à l'évaluation de l'EFSA et à l'approbation de la Commission européenne.
<b>Nature de l'approbation</b>	Non-juridique	Non-juridique	Juridique

## À prendre en considération

- 01 Le gouvernement canadien a entamé l'élaboration d'une réglementation qui fixera des exigences minimales en matière de contenu recyclé et des règles d'étiquetage de la recyclabilité pour certains articles manufacturés en plastique. À l'exception des contenants de boissons, les emballages en contact avec les aliments ne seront pas soumis à des exigences minimales en matière de contenu recyclé dans la phase initiale de cette proposition de règlement, en raison de l'offre limitée reconnue de résines recyclées de grade alimentaire.
- 02 Un élément important des lignes directrices de Santé Canada, de la FDA et de l'EFSA est l'évaluation de l'efficacité d'un processus de nettoyage et de recyclage pour l'élimination des contaminants. Les trois lignes directrices précisent que cette efficacité peut être mesurée en effectuant un «test de provocation», en utilisant un mélange de contaminants chimiques de substitution sélectionnés, qui représentent le scénario le plus défavorable pour les contaminants courants qui pourraient être introduits dans le processus à partir des flux postconsommation.
- 03 Les mécanismes de conformité sont plus stricts en Europe, où il existe des considérations supplémentaires liées au contrôle de la qualité et aux bonnes pratiques de fabrication, ainsi que des seuils de préoccupation plus sévères appliqués à l'exposition humaine aux produits chimiques.
- 04 Les LONO/NOL n'étant pas obligatoires, les fabricants peuvent préférer s'appuyer sur une lettre de garantie de leur fournisseur.



**Un portrait détaillé  
sur le recyclage des  
plastiques de grade  
alimentaire au Canada**

## Les défis de l'économie circulaire du PCR au Canada

- 01 Le processus de qualification dirigé par Santé Canada n'est pas clair.** Il n'existe pas d'outils, de listes de contrôle ou de normes pour guider l'application des meilleures pratiques en matière de production de résines recyclées.
- 02 Le coût et les ressources nécessaires à la préparation d'une LONO peuvent être prohibitifs.** Les frais assumés par les recycleurs pour préparer leur LONO peuvent être importants et le processus à suivre pour fournir les informations requises est fastidieux.
- 03 Outre le PET, la disponibilité de la résine recyclée de grade alimentaire est limitée.** Selon les parties prenantes interrogées dans le cadre de cette étude, cette situation est le résultat de plusieurs facteurs combinés :
- Des pratiques de collecte et de tri inefficaces et inadéquates conduisent à des ballots de faible qualité produits par les centres de tri. Une fois les taux de contamination minimaux atteints, l'amélioration de la qualité des ballots n'est pas un facteur déterminant pour la fixation des prix, de sorte que les centres de tri ne sont pas incités à réduire les taux de contamination.
  - De nombreux formats d'emballage sur le marché ne sont pas conçus pour être recyclés de nouveau dans des emballages, et encore moins dans des applications alimentaires. La mise en œuvre des meilleures pratiques d'écoconception, telles que la réduction de la couverture d'impression ou l'utilisation de structures mono-matériau, pourrait contribuer à améliorer la qualité.
  - Les recycleurs estiment qu'il est risqué d'investir dans l'amélioration des technologies et des infrastructures de recyclage en raison de l'instabilité des prix, de l'incertitude de l'offre et de l'absence de contrats à long terme nécessaires pour l'approvisionnement et la vente. Pour certaines résines, comme le PP, la demande de matériaux de qualité non alimentaire est plus importante que celle de grade alimentaire et, par conséquent, les recycleurs ne sont pas enclins à investir dans les technologies nécessaires à la production de résines de grade alimentaire.
  - Le faible prix de la résine vierge par rapport au PCR exerce une pression économique sur les recycleurs et compromet leur viabilité. En outre, le coût nécessaire à combler le déficit technologique pour répondre à la demande croissante pour le PCR de grade alimentaire deviendra prohibitif sans l'aide financière des gouvernements et des organisations de responsabilité des producteurs (PRO).

## Principales conditions d'obtention d'une LONO

La procédure d'examen de Santé Canada comporte deux exigences principales pour la délivrance d'une LONO pour les emballages de grade alimentaire :

- 01 Approvisionnement en matières premières** Les recycleurs doivent prouver que les matières plastiques qu'ils achètent ont été approuvées à l'origine comme étant de grade alimentaire. Les options comprennent la ségrégation à la source (par exemple, les systèmes de consigne pour les bouteilles en PET) ou le tri par attributs (y compris via des technologies telles que le filigrane numérique).
- 02 Capacité de décontamination** Les recycleurs doivent prouver que leur chaîne de traitement est capable d'éliminer la contamination pour garantir une production conforme. Les tests de provocation servent à prouver la décontamination: un échantillon contaminé passe par le système de traitement d'un recycleur et l'analyse en aval confirme que les substances indésirables ont été éliminées.

Note: this test is not feasible for PS.

# **Maturité des systèmes de recyclage de résines grade alimentaire au Canada**

	PLUS MATURE		MOINS MATURE		
	RECYCLAGE DU PET	RECYCLAGE DU PEHD	RECYCLAGE DU PP	RECYCLAGE DU PEBD	RECYCLAGE DU PS
<b>Accès à une quantité importante de matières premières vérifiables de grade alimentaire</b>	✓	✓	✗	✗	✗
<b>Capacité de décontamination bien établie</b>	✓	✓	✓	✓	✗
<b>Capacité de recyclage pour les applications alimentaires</b>	Établie et mature	Établie et en croissance	Non établie mais émergente	Non établie mais émergente	Non établie
<b>PCR généré</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Flocons (clairs, verts) et granules (clairs, verts, noirs)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Granules (naturels, colorés) et flocons (colorés)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Granules et flocons (surtout colorés)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Granules (naturels, colorés) et flocons (colorés)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Polystyrène expansé (EPS) ou PS en flocons (blanc, transparent) et PS en granules (transparent, coloré)</li> </ul>
<b>Marchés pour le PCR</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bouteilles et récipients thermoformés alimentaires et non alimentaires</li> <li>Fibres</li> <li>Cerclage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Emballages alimentaires rigide</li> <li>Emballages industriels et de consommation,</li> <li>Composantes automobiles</li> <li>Tuyaux</li> <li>Articles ménagers</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Emballage alimentaire rigides</li> <li>Emballages industriels et de consommation</li> <li>Composantes automobiles</li> <li>Tuyaux</li> <li>Articles ménagers</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Emballages souples pour produits alimentaires et non alimentaires</li> <li>Biens durables</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Principalement des applications non alimentaires, mais quelques contenants alimentaires</li> <li>Emballages thermoformés et en polystyrène expansé : contenants alimentaires et non alimentaires pour les applications d'emballage</li> </ul>
<b>Opportunités</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Confirmer que la LNO de la FDA suffit comme confirmation de la LONO pour le PET</li> <li>Harmonisation avec la FDA et suppression des limites pour le PET non alimentaire</li> <li>Accélérer la procédure LONO de Santé Canada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Coordonner les processus de conformité de la FDA et de Santé Canada afin d'éviter les dédoublements</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Coordonner les processus de conformité de la FDA et de Santé Canada afin d'éviter les dédoublements</li> <li>Développer la capacité à produire des matières à partir de sources mélangées contrôlées via tri mécanique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Coordonner les processus de conformité de la FDA et de Santé Canada afin d'éviter les dédoublements</li> <li>Réduire la contamination par les emballages multicouches</li> <li>Développer la capacité à produire des matières premières contrôlées à la source</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Coordonner les processus de conformité de la FDA et de Santé Canada afin d'éviter les dédoublements.</li> <li>Augmenter les taux de récupération du PS</li> <li>Investir dans les capacités technologiques</li> </ul>
<b>Notes</b>	<p>Santé Canada et la FDA considèrent que toutes les résines PET sont de grade alimentaire.</p> <p>Les processus de recyclage du PET de grade alimentaire sont bien établis au Canada et aux États-Unis.</p>	<p>Les recycleurs ne considèrent pas les procédés de grade alimentaire comme rentables en raison de l'offre limitée de matières premières de grade alimentaire, combinée à un marché plus stable pour les plastiques de qualité non alimentaire.</p>	<p>Un seul recycleur de PP au Canada produit actuellement des granules de grade alimentaire. La forte demande de matériaux non alimentaires et les coûts élevés font qu'il est difficile de justifier l'investissement nécessaire à la production de matériaux de grade alimentaire.</p>	<p>Les flux de recyclage qui ciblent le PEBD (par exemple, le film plastique) contiennent souvent des structures multicouches/multimatériaux non recyclables.</p> <p>Les recycleurs ne considèrent pas les procédés de grade alimentaire comme rentables en raison de l'offre limitée de matières premières de grade alimentaire, combinée à un marché plus stable pour les plastiques de qualité non alimentaire.</p>	<p>La demande de PS recyclé dépasse largement l'offre actuelle. Il est difficile pour les fabricants d'emballages alimentaires de s'approvisionner en PS recyclé de grade alimentaire à des prix compétitifs.</p> <p>Personne n'a encore réussi le test de provocation pour la décontamination aux États-Unis ou au Canada.</p>



# **Principaux constats et recommandations**

- **Bien que les procédures canadiennes de qualification et de conformité soient alignées sur les mécanismes américains,**  
elles manquent de clarté par rapport aux meilleures pratiques mises en œuvre dans d'autres juridictions.
  
- **Il n'existe pas de protocoles canadiens normalisés pour guider la qualification du PCR en tant que produit de grade alimentaire,**  
ce qui crée des inefficacités et complique le processus pour les demandeurs.
  
- **Il existe des technologies permettant de fabriquer du PEBD, du PP et du PS**  
de grade alimentaire, mais le processus de qualification du grade alimentaire est difficile en raison du manque de matières premières appropriées, de la complexité de la traçabilité et de considérations économiques.
  
- **Les systèmes de recyclage du PET et du PEHD sont plus matures;**  
ils ont moins de difficulté à satisfaire aux exigences nécessaires à l'obtention d'une LONO de Santé Canada.
  
- **Afin d'augmenter le volume de PCR de grade alimentaire produit,**  
l'industrie doit développer sa capacité à exploiter de nouvelles matières premières, y compris celles provenant de la collecte sélective. Toutefois, les technologies de traçabilité et de tri sont actuellement insuffisantes, et il est difficile pour les recycleurs de se conformer aux exigences de conformité pour le contenu recyclé de grade alimentaire produit à partir de matériaux provenant de la collecte sélective.

# PRINCIPAUX CONSTATS

# Santé Canada

Élaborer des mécanismes de conformité normalisés et mettre en œuvre des procédures d'autorisation simplifiés pour les résines recyclées de grade alimentaire.

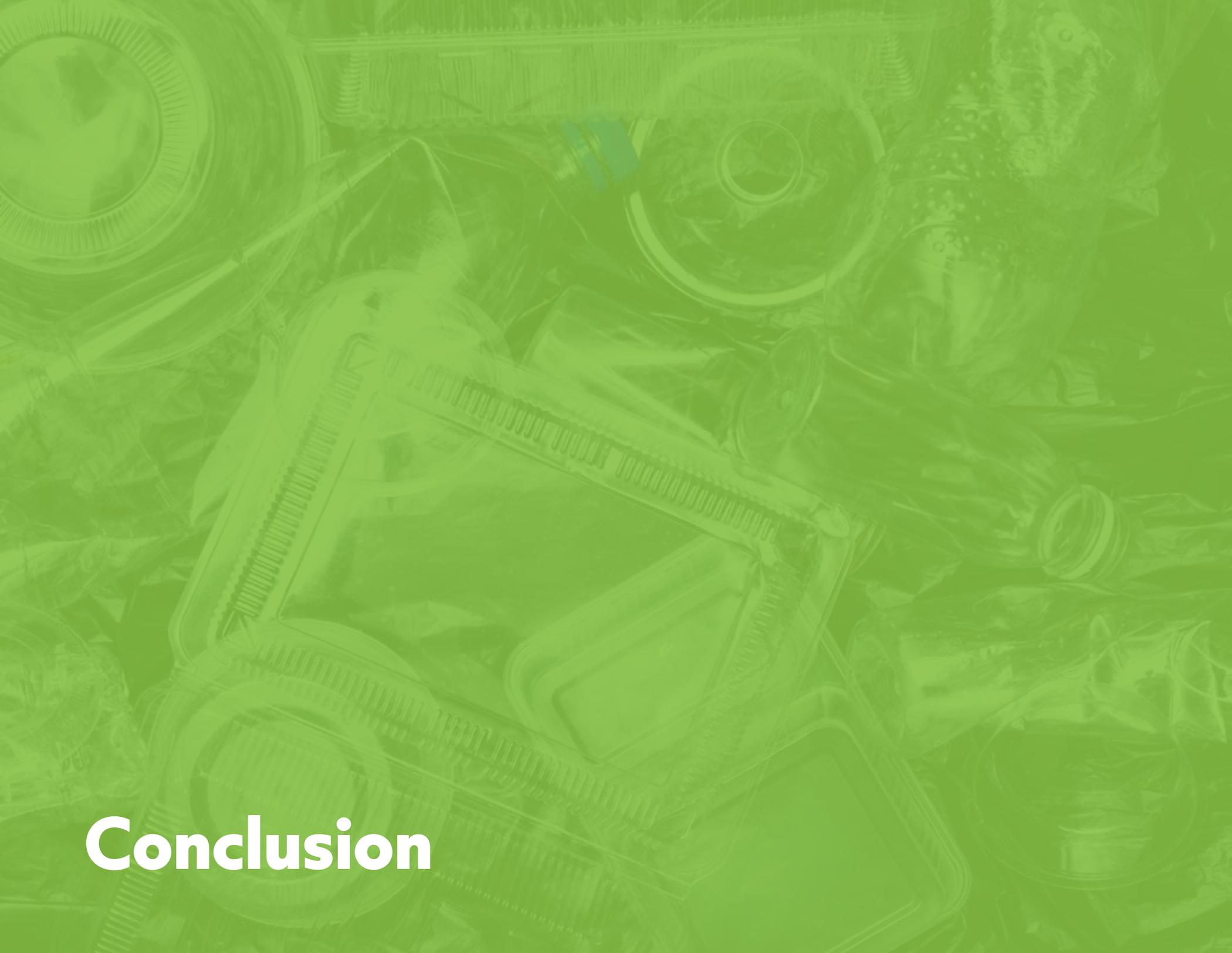
- **VISER**  
à accroître l'efficacité de ses processus pour qu'ils correspondent à ceux de la FDA.
- **FORMALISER**  
une procédure d'examen accélérée pour les demandeurs qui ont déjà obtenu un NOL de la FDA. Une approche harmonisée entre les États-Unis et le Canada permettrait d'alléger la charge des demandeurs et d'accroître la capacité du gouvernement dans d'autres domaines.
- **ENVISAGER,**  
en consultation avec la FDA, d'ajouter une exigence d'analyse des risques et des défaillances, étant donné que cette pratique est en train de devenir la norme dans l'industrie alimentaire en Amérique du Nord.
- **PUBLIER**  
une liste des LONO émises pour les procédés de recyclage.
- **PUBLIER**  
une liste exhaustive des substances, additifs, pigments, etc. autorisés et considérés comme sûrs pour les applications en contact avec les aliments, en précisant le type d'aliment et les conditions d'utilisation.
- **RECONNAÎTRE, AUTORISER**  
et énumérer clairement les processus de tri et de recyclage spécifiques qui garantissent une qualité minimale pour le grade alimentaire.
- **PUBLIER**  
une liste des barrières fonctionnelles reconnues pour le PE, le PP et le PS.
- **FIXER**  
un pourcentage maximal clair de matières non alimentaires autorisées dans le matériel d'origine. Ce seuil doit être basé sur des preuves scientifiques et être le même pour tous les demandeurs afin de créer des conditions de concurrence équitables.
- **SUIVRE**  
l'exemple de l'EFSA en définissant les cas où il n'est pas nécessaire de tester le PCR issu des processus de recyclage pour confirmer qu'il répond à la norme de «grade alimentaire» (par exemple, les systèmes en circuit fermé utilisant des plastiques de grade alimentaire).
- **CLARIFIER**  
les exigences relatives aux plastiques recyclés produits par des procédés de recyclage chimique, étant donné que le recyclage avancé devrait devenir une méthode complémentaire qui augmentera l'offre de plastiques recyclés de grade alimentaire.
- **CONSULTER**  
l'industrie et les parties prenantes avant de définir des «processus de recyclage acceptables» dans le cadre du futur programme obligatoire sur les matériaux d'emballage alimentaire (MEA), car cela aura un impact important sur les marchés.

# RECOMMANDA

# Industrie et parties prenantes

Diriger l'adoption et/ou le développement de programmes et de protocoles normalisés pour compléter les mécanismes de conformité existants.

- **EFFECTUER**  
des évaluations des risques avant d'utiliser du contenu PCR dans des emballages alimentaires.
- **ACCÉLÉRER**  
les processus en utilisant les outils d'évaluation des risques existants (par exemple, la matrice d'évaluation des risques de l'analyse des risques et des points critiques pour leur maîtrise (HACCP) ou le protocole d'évaluation des risques des bonnes pratiques de fabrication (BPF)).
- **ÉLABORER**  
de nouveaux protocoles simplifiés pour le recyclage et la fabrication afin d'améliorer l'efficacité, y compris un protocole d'évaluation et d'atténuation des risques. Cela pourrait inclure l'élaboration d'une norme PCR pour les plastiques de grade alimentaire et d'un système de certification correspondant.
- **AUGMENTER ET AMÉLIORER**  
la sécurité et la traçabilité de l'approvisionnement en matières premières de grade alimentaire en mettant en place des systèmes capables de différencier les emballages alimentaires et non alimentaires provenant des systèmes de collecte sélective, de faire la distinction entre les sources PIR et PCR, et de déterminer comment l'intelligence artificielle pourrait contribuer à ce travail.
- **AMÉLIORER**  
la clarté sur l'utilisation sécuritaire du PCR en définissant les paramètres nécessaires pour les barrières fonctionnelles dans les emballages alimentaires multicouches rigides et flexibles, et en créant un répertoire d'informations accessible.
- **COLLABORER**  
avec Santé Canada pour mettre au point un processus permettant de confirmer l'innocuité du PS PCR (par exemple, test de provocation).
- **EXPLOITER**  
les plastiques provenant de la collecte sélective pour se conformer à la future réglementation et respecter les engagements volontaires.
- **DÉVELOPPER + METTRE EN ŒUVRE**  
des méthodes et des technologies qui garantissent la traçabilité et le tri avancé des matériaux provenant de la collecte sélective afin de protéger la sécurité alimentaire et la santé humaine.
- **ÉLABORER**  
des études de cas sur des types d'emballage spécifiques (par exemple, pots de yogourt, barquettes en PP, barquettes en PS) afin de déterminer les meilleures méthodes de contrôle de la qualité et de traçabilité pour soutenir la production de PCR de grade alimentaire.
- **INCITER**  
à l'amélioration de l'approvisionnement en matières premières. Dans les systèmes de REP, les PRO devraient encourager la production de ballots de plastique de meilleure qualité.
- **CONSACRER**  
des ressources à la mise à l'échelle des technologies nécessaires à la production de résines de grade alimentaire.
- **S'EFFORCER DE CRÉER**  
des conditions économiques favorables (par exemple, des prix attractifs, des matières premières fiables, des engagements d'achat à long terme) qui sont essentielles pour soutenir le développement d'un secteur de production de plastique de grade alimentaire sain et rentable.



# Conclusion

La demande pour l'utilisation de PCR dans les emballages alimentaires augmente et le Canada a besoin d'un processus efficace pour s'assurer que son utilisation est sécuritaire. Cependant, le système actuel est difficile à naviguer et manque de systématisation, ce qui rend l'obtention de l'approbation du grade alimentaire difficile pour les acteurs de l'industrie.

Les meilleures pratiques identifiées dans ce Livre blanc, qui s'adresse à la fois aux acteurs de l'industrie et aux autorités chargées de la sécurité alimentaire, offrent une voie à suivre pour améliorer la clarté et la facilité de navigation à travers le système. Ce faisant, le GAPC croit qu'il est possible de collectivement améliorer la confiance dans le processus d'approbation et soutenir une plus grande volonté d'investir dans des systèmes capables d'augmenter l'offre et l'utilisation de PCR de grade alimentaire. Nous espérons que ce Livre blanc constituera une étape décisive vers une meilleure adéquation entre l'offre et la demande du marché.

Grâce à ses recherches et à ses projets pilotes, le GAPC reste déterminé à contribuer à l'amélioration de la performance de l'industrie, afin de produire des matières de meilleure qualité. Alors que la technologie existe et continue d'être développée, notre capacité accrue à utiliser des matières premières diversifiées, y compris celles provenant de la collecte sélective, constituera un facteur déterminant. Comme l'offre est rare pour les résines telles que le PP et le PE flexible, le GAPC utilisera ces résultats pour guider les prochaines étapes de son parcours vers la conception et la mise en œuvre de projets pilotes pour faire progresser l'utilisation de PCR de grade alimentaire pour ces résines dont le potentiel de circularité n'est pas encore atteint.



[www.gapc.ca/fr](http://www.gapc.ca/fr)



[info@gapc.ca](mailto:info@gapc.ca)