



**Dans la poubelle à verre,  
on met ...**



**Les bouteilles et pots  
en verre blanc**



**Les bouteilles et pots  
en verre coloré**

**Dans le bac de tri pour le verre, je ne mets pas :**

- *Les ampoules*
- *La vaisselle (même verre à boire)*
- *Les vases*
- *Les miroirs et glaces*
- *Les aquariums*
- *Le plexiglas*
- *Les bouchons (métal, liège, plastique)*

**Pourquoi ?** Tout simplement car ce n'est pas la même composition chimique que le verre des emballages de produits alimentaires ou d'hygiène, ainsi si celui-ci se trouve mis dans le bac à couvercle vert, celui-ci ne fondra pas lors du procédé de recyclage chez le verrier mais fera une « pâte » inutilisable qui aura pénalisé les autres emballages en verre bien trié.

Pour information, les ampoules à filament disparaissant du marché, vous n'aurez plus que des ampoules basses consommation. Ces ampoules sont, une fois non utilisables, à mettre en déchèterie. En effet, elles contiennent des gaz qui nécessitent des traitements et ne peuvent se mettre en ordures ménagères.

# Les Etapes du recyclage du verre



1. Collecte du verre sur la commune et stockage du verre sur une plateforme à coté du centre de tri à Thiverval Grignon
2. A la verrerie : Tri des matières indésirables dans le verre
3. Production de calcin : verre découpé en fines particules
4. Fonte du calcin et modelage du nouveau verre



1 bouteille en verre= 1 bouteille en verre

Le recyclage permet d'économiser de la matière première mais surtout de l'énergie car fabriqué du verre à partir de celui existant nécessite de chauffer moins le four.

### NB : Fabrication du verre à partir de la matière première

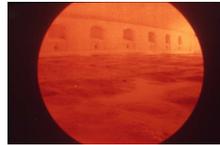
Le verre est sans effet sur le goût ou l'odeur de son contenu. Totalement imperméable, il assure une conservation parfaite et de longue durée.

Après usage, le verre d'emballage est transformé en calcin pour être recyclé dans les fours verriers, où il servira à produire de nouveaux emballages en tous points identiques.

Les matières premières : silice, soude, calcaire, affinants, colorants, sont introduits en continu dans le four et portées à 1 550° C. A sa sortie, la pâte en fusion dans le four s'écoule dans des canaux chauffés qui la maintiennent à haute température.



Bouteilles sortant des moules



L'intérieur d'un four verrier

Une goutte de verre en fusion est coupée à l'extrémité des canaux, dont la température et la forme, varient selon l'emballage à fabriquer. Cette goutte de verre, la paraison, passe successivement dans un moule ébaucheur puis dans un moule finisseur où elle est soufflée pour former l'emballage.

Le verre doit être refroidi dans des conditions spéciales pour éviter les écarts de température qui rendraient l'emballage fragile : c'est le "recuit".

Les emballages sont ensuite soumis à des traitements pour renforcer leurs qualités. Un contrôle qualité, extrêmement rigoureux, s'opère à chaque stade de la fabrication. Les verriers répondent ainsi - et souvent devancent- les exigences croissantes de leurs clients, eux-mêmes soumis aux nouvelles exigences des consommateurs en matière de sécurité alimentaire.