

# Liste des tableaux

## Description des projets

- Tableau 1 : Niveau d'atteinte des objectifs chiffrés du projet : Vêtements de sport Gildan
- Tableau 2 : Niveau d'atteinte des objectifs chiffrés du projet après l'implantation des recommandations de la première étape du projet : département de teinture. Évaluation de Doubletex.
- Tableau II-1 : Niveau typique de qualité pour certains procédés
- Tableau II-2 : La toxicité de 46 colorants commerciaux
- Tableau II-3 : Utilisation de colorants contenant du cuivre au Canada
- Tableau II-4 : Remplaçants possibles des phosphates
- Tableau II-5 : Valeurs de la DBO de différents agents d'encollage
- Tableau II-6 : Charge polluante de deux types de pâtes d'impression
- Tableau II-7 : Charge polluante des opérations d'impression et de finition du polyester/ coton (50/ 50)
- Tableau II-8 : Réutilisation des bains de teinture, cas documentés
- Tableau II-9 : Différentes techniques de recyclage et de récupération de l'eau et des réactifs
- Tableau II-10 : Économie de l'eau selon le type de rinçage
- Tableau V-1 : Types de déchets solides d'une usine textile d'ennoblissement
- Tableau V-2 : Types des déchets solides identifiés dans les usines textiles aux États-Unis
- Tableau V-3 : Classification des contaminants textiles selon leurs effets environnementaux
- Tableau V-4 : Types et quantités des réactifs chimiques utilisés par les usines textiles canadiennes
- Tableau VI-1 : Consommation moyenne d'eau dans l'industrie textile
- Tableau VI-2 : Consommation d'eau dans les usines textiles aux É.-U.
- Tableau VI-3 : Consommation d'eau dans les usines textiles canadiennes utilisant les procédés humides
- Tableau VI-4 : Répartition de la consommation d'eau par type de produit et par type d'opération
- Tableau VI-5 : Consommation d'eau dans les procédés humides
- Tableau VI-6 : Consommation d'eau dans les opérations de teinture et d'impression selon le type de fibre
- Tableau VI-7 : Consommation d'eau dans le procédé de teinture par type de fibre et par type de produit
- Tableau VI-8 : Consommation d'eau d'une usine de finition du coton selon le type d'opération
- Tableau VI-9 : Consommation d'eau selon le type de machine de teinture
- Tableau VI-10 : Coûts énergétiques de la matière produite
- Tableau VII-1 : Caractérisation de l'eau au Québec
- Tableau VII-2 : Caractérisation de l'eau fraîche à l'entrée des usines textiles dans la partie sud-est des États-Unis
- Tableau VII-3 : Classification des eaux selon la dureté
- Tableau VII-4 : Contaminants métalliques dans la solution de blanchiment avec peroxyde en J-box. Données de trois usines de coton aux États-Unis

Tableau VII-4a : Contenu en métaux dans le coton après la préparation

Tableau VII-5 : Défauts et anomalies dus à la présence de contaminants métalliques dans l'eau utilisée pour les procédés d'ennoblissement

Tableau VII-6 : Facteurs de conversion en mg/l CaCO<sub>3</sub> équivalent pour différents métaux

Tableau VIII-1 : Caractéristiques des effluents des usines textiles aux É.-U.

Tableau VIII-2 : Concentrations médianes des trois paramètres dans les effluents de six types d'usines textiles canadiennes

Tableau VIII-3 : Moyennes de pollution mesurées dans plusieurs usines de pièces et de filés

Tableau VIII-4 : Caractéristiques des eaux usées des opérations de teinture et d'impression pour différentes fibres

Tableau VIII-5 : Pollution générée par une usine de finition du coton

Tableau VIII-6 : Pollution annuelle d'une usine de tissu de coton

Tableau VIII-7 : Caractéristiques des effluents textiles de départements d'apprêts

Tableau VIII-8 : Taux moyens de fixation de différentes classes de colorants

Tableau VIII-9 : Consommation des acides et des bases par une usine de teinture

Tableau VIII-10 : Quantités de réactifs chimiques utilisées par les usines textiles canadiennes

Tableau VIII-11 : Opérations utilisées dans les procédés d'épuration des effluents textiles

Tableau VIII-12 : Rendements comparés des procédés de traitement des effluents textiles par lagunage aéré et par boues activées avec aération prolongée

Tableau VIII-13 : Absorption des colorants par les boues activées

Tableau VIII-14 : Efficacité de certains procédés de traitement tertiaire dans l'épuration des effluents d'ennoblissement textile

Tableau VIII-15 : La charge polluante des effluents textiles provenant des usines canadiennes après les différents niveaux du traitement

Tableau VIII-16 : Comparaison de certaines techniques d'épuration des effluents

Tableau VIII-17 : Traitements des effluents textiles au Canada, comparaison de la situation entre les années 1973/ 1974 et l'année 1999

Tableau VIII-18 : Normes de rejet direct/indirect des effluents textiles dans différentes municipalités ou pays

Tableau XI : Charges de pollution provenant des procédés de préparation (100 % coton)

Tableau XII-1 : Charges de pollution provenant des procédés de teinture

Tableau XII-2 : L'input/ output des réactifs chimiques pour un mois

Tableau XIV-1 : Caractéristiques de l'effluent global

Tableau XIV-2 : Consommation de l'eau

Tableau XIV-3 : Effluents des procédés - DCO

Tableau XIV-4 : Effluents des procédés - DBO

Tableau XIV-5 : Effluents des procédés – MS/TDS

Tableau XIV-6 : Effluent du procédé C - couleur

Tableau XIV-7 : Effluents les plus chargés

Tableau XIV-8 : Effluents les moins chargés

## XXIV

Tableau XV : Estimation de la production de déchets

Tableau XVI-1 : Produits chimiques utilisés pour les procédés de finition

Tableau XVI-2 : Composants dangereux dans les produits utilisés pour les procédés

Tableau XVI-3 : Toxicité des composants dangereux des produits utilisés pour les procédés de finition

Tableau XVI-4 : Toxicité aquatique des produits utilisés pour les procédés de finition

Tableau XVI-5 : Recommandations finales sur le remplacement des produits chimiques utilisés pour les procédés de finition

Tableau XVII-1 : Consommation des réactifs chimiques et de l'eau du procédé de teinture présentée dans le schéma XIV-2

Tableau XVII-2 : Prix des réactifs chimiques et de l'eau (monnaie fictive)

## Liste des schémas

Schéma I-1 : Triangle du triple progrès réalisé par l'implantation de technologies propres

Schéma I-2 : Formation des coûts cachés des MPR dans la fabrication

Schéma III : Déroulement d'un projet d'implantation de technologies propres

Schéma XI : Procédé de préparation

Schéma XII : Procédé de teinture

Schéma XIII : Teinture en continu d'un tissu 100 % coton

Schéma XIV-1 : Description du procédé A

Schéma XIV-2 : Description du procédé C

Schéma XVII-1 : Gestion de l'eau d'une usine d'ennoblissement

Schéma XVII-2 : Procédé de teinture du tissu 100 % coton avec les colorants directs

## Liste des annexes

### Annexe 1 - Ressources

1. Organismes ressources
2. Documents de base
3. Autres sites Internet

### Annexe 2 - Notes biographiques des auteurs du Guide

This document was created with Win2PDF available at <http://www.win2pdf.com>.  
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.