

NOTE DE POSITION DE LA TASKFORCE PLASTIQUE RECYCLE

PROJET DE PROCEDURE EUROPEENNE DE SORTIE DE STATUT DE DECHET (SSD) POUR LES MATIERES PLASTIQUES
RECYCLEES MECANIQUEMENT

Conformément à l'article 6 de la directive-cadre sur les déchets et suite à l'étude de priorisation des SSD pour les plastiques recyclés mécaniquement, la Commission Européenne a confié au *Joint Research Committee* (JRC) la mission de proposer des critères de SSD. Une première consultation des parties prenantes a été réalisée par le JRC à l'été 2022, consultation à laquelle ont répondu, directement auprès du JRC et/ou via leurs associations européennes, certains membres de la Task Force, après coordination de leurs principales positions.

La présente note vise à préciser la position des membres de la Task Force Plastiques vis-à-vis de la démarche d'harmonisation européenne et à formuler des propositions quant aux critères européens harmonisés de SSD (ci-après SSD-E).

1. Bénéfices d'une SSD-E

En premier lieu, les membres de la Task Force **soutiennent pleinement la mise en œuvre d'une SSD-E pour les matières plastiques recyclées mécaniquement**. Les bénéfices attendus de la SSD-E sont :

- i. La fluidification du marché européen des MPR, avec une homogénéisation des conditions d'accès aux marchés nationaux ;
- ii. La levée du frein psychologique à l'utilisation des MPR, relatif à des craintes sur l'innocuité et la qualité des MPR

2. Périmètre

Pour assurer l'efficacité opérationnelle de la SSD-E, les membres de la Task Force souhaitent que son périmètre soit clairement défini, selon les lignes suivantes :

i. Polymères concernés

Applicabilité à **tous les polymères non-halogénés et au PVC**, sur la base de critères transversaux. Restreindre le périmètre aux polymères majoritaires (PET, PE-HD et PE-BD, PP, PS / PSE, et polymères en mélange) créerait une distorsion de concurrence non justifiée entre polymères, dans un contexte de mise en place d'obligation d'incorporation de matières plastiques recyclées dans les emballages et produits mis en marché.

Par ailleurs, considérant que les critères proposés par le JRC, détaillés en annexe, ne sont nullement spécifiques à des polymères précis, l'extension à l'ensemble des polymères non-halogénés et au PVC ne pose pas de difficultés particulières.

L'exclusion du PVC du champ de la SSD-E, tel que proposé à date, serait particulièrement dommageable dans la mesure où le PVC recyclé dispose d'un marché européen très dynamique, avec plus de 800 000 t de PVC recyclé et réincorporé chaque année dans de nouveaux produits. A contrario, la pertinence d'une SSD-E pour les « polymères en mélange » paraît discutable dans la mesure où la recyclabilité et l'existence de débouchés aval pour de tels mélanges sont douteux. A *minima*, une précision quant à la nature du mélange s'impose (par ex : polyoléfines en mélange ou styréniques en mélange).

ii. **Procédés**

Applicabilité aux **procédés de recyclage mécanique uniquement**. Les procédés de recyclage physique et chimique ne sont pas traités dans le cadre de cette note.

iii. **Domaine d'application**

Eligibilité **strictement limitée aux produits destinés à remplacer des matières plastiques vierges en plasturgie, à l'exclusion de tout usage comme combustible ou carburant** (exclusion de la valorisation énergétique incluant les CSR). Cette condition est essentielle pour faire de la SSD-E un outil d'accélération de la circularité des plastiques, aujourd'hui encore trop souvent orientés vers la valorisation énergétique.

iv. **Positionnement dans la chaîne de valeur**

Positionnement de la SSD-E en sortie d'unité de recyclage (régénérateurs), pour des produits de type **pallettes / broyés (flakes), granulés (pellets) ou poudres micronisées (powders), qui sont directement utilisables dans des procédés de plasturgie**. Un positionnement au niveau des balles n'apporterait pas de garantie suffisante sur l'utilisation finale des matières et pourrait être considéré comme contradictoire avec les objectifs de la convention de Bâle sur le transfert transfrontaliers de déchets. Un positionnement en amont du plasturgiste (*converter*) permettra de lever le frein psychologique à l'emploi des MPR par ces derniers et d'harmoniser le statut légal des MPR, condition au développement d'un marché européen intégré et efficace.

3. **Critères de la SSD-E**

A l'exception de quelques points de clarification, **les membres de la Task Force considèrent que les critères proposés par le JRC, sur la base de ses travaux antérieurs (2014), sont pertinents**. Ces critères portent principalement sur les processus (contrôle des intrants, qualité sortante, information, contrôle qualité) et ne spécifient que très peu de critères quantitatifs, en renvoyant pour ces derniers aux normes existantes, aux spécifications industrielles et à la réglementation substances en vigueur.

Voir Annexe

4. **Lien avec les réglementations produit**

Les membres de la Task Force considèrent que la conformité aux réglementations applicables aux produits, notamment en matière de substances réglementées, est l'un des enjeux majeurs de la SSD-E sur les matières plastiques. A cet égard, nous proposons les principes suivants :

i. **Risque substance**

Le contrôle du risque substance s'exerce sur la base d'une approche par le risque, c'est-à-dire que les contrôles relatifs à la présence de substances réglementées s'opèrent de manière différenciée et proportionnée en fonction de l'origine des déchets entrants et de l'application ciblée pour les produits sortants. Par exemple, un rPEHD produit de manière continue à partir de bouteilles de lait et destiné à des applications de type tube et canalisation ou en emballage non alimentaire ne nécessite pas à notre sens d'analyse sur les déchets entrants et, au plus, une recherche de SVHC annuelle sur produits sortants. A contrario, un flux entrant issu de DEEE nécessitera une analyse systématique des retardateurs de flamme bromés par lot entrant.

ii. Règlement REACH

Les matières plastiques couvertes par la SSD-E sont soumises au règlement REACH et conservent le bénéfice des exemptions prévues par REACH pour les matières recyclées. A titre d'exemple, les exemptions (en cours de négociation) sur la présence de plomb dans les PVC rigides recyclés (seuil maximal de 1,5% vs 0,1% pour les PVC vierge) seraient applicables aux rPVC bénéficiant d'une SSD-E.

5. Cadre réglementaire actuel de la SSD en France

Les membres de la Task Force souhaitent également rappeler leur **opposition à l'utilisation de l'arrêté du 22 février 2019 fixant les critères de sortie du statut de déchet pour les produits chimiques ou objets ayant fait l'objet d'une régénération comme référence pour le développement d'une SSD-E** sur les matières plastiques. En effet, bien que les matières plastiques ne soient pas explicitement exclues du champ de cet arrêté, ce dernier n'a pas été établi pour être applicable aux matières plastiques mais bien aux produits chimiques de type huiles ou solvants et n'a pas fait l'objet d'une consultation avec la filière de régénération des plastiques. Les critères et procédures de test définis ne sont pas adaptés à la filière. De fait, aucun régénérateur français n'a recours à l'arrêté du 22 février 2019.

Les régénérateurs s'appuient sur l'avis du ministère du 13 janvier 2016 pour mettre en œuvre une sortie de statut de déchet implicite en sortie d'usine de régénération.

6. Harmonisation européenne de la classification des sous-produits

Enfin, les membres de la Task Force souhaitent que soit menée, concomitamment à la SSD-E, une clarification et une harmonisation européenne des **critères de classification en sous-produit** de certains rebuts de production plastiques. En effet, ces rebuts ne font pas l'objet d'une classification harmonisée entre Etats Membres de l'Union Européenne (déchet dans certains Etats Membres vs sous-produit dans d'autres Etats) ce qui génère des distorsions entre états membres et donc une insécurité réglementaire dommageable pour la gestion de ces chutes de production.



François AUBLE

Président de la TaskForce Plastique Recyclé

Annexe – Critères proposés par le JRC et précisions proposées

1) Matériaux entrants

Proposition du JRC

- *Les biodéchets, les déchets de soins de santé et les produits d'hygiène personnelle usagés ne doivent pas être utilisés comme intrants.*
- *Les déchets dangereux ne doivent pas être utilisés comme intrants, sauf si la preuve est apportée que des processus et techniques appropriés pour éliminer toutes les propriétés dangereuses ont été appliqués.*

Commentaire de la TF Plastique

Accord global sur ce critère, sous réserve que les définitions suivantes soient précisées :

1) **Biodéchets** : les emballages qui ont contenu de la nourriture et qui, après avoir été vidés, présentent des résidus de biodéchets devraient être autorisés en tant qu'intrants (ils ne sont donc pas définis comme des biodéchets).

2) **Déchets d'activités de soins de santé** : la définition doit faire la distinction entre, d'une part, les déchets non infectieux tels que les emballages de médicaments, qui doivent être autorisés en tant qu'intrants, et d'autre part, les déchets d'activités de soins de santé potentiellement infectieux (DASRI) tels que les seringues et autres articles de soins de santé usagés qui ont été en contact avec des fluides corporels et des micro-organismes potentiellement dangereux.

3) **Produits d'hygiène personnelle usagés** : la définition doit faire la distinction entre, d'une part, les emballages usagés de produits d'hygiène personnelle, par exemple les flacons en plastique de shampoing ou de gel douche, qui doivent être autorisés en tant qu'intrants, et, d'autre part, les produits d'hygiène personnelle usagés qui peuvent contenir des fluides corporels ou être contaminés par ceux-ci, par exemple les serviettes hygiéniques usagées ou les couches pour bébés.

En résumé, les définitions doivent indiquer clairement que les emballages qui ont contenu les produits et peuvent présenter des résidus de produits sont autorisés comme intrants.

Si l'emballage a contenu des produits dangereux, la preuve de l'élimination de toutes les propriétés dangereuses par le processus de recyclage doit être fournie.

Par ailleurs, les plastiques des DEEE et des VHU qui ont été triés afin d'éliminer les plastiques contenant des composants POP, conformément à la réglementation en vigueur, sont considérés comme non dangereux et conviennent comme matière première pour les DEEE.

2) Qualité des produits sortants

Proposition du JRC

- Les déchets plastiques doivent être conformes à une spécification du client, ou à une spécification industrielle pour une utilisation directe dans la production de substances ou d'objets en plastique par refonte dans des installations de fabrication de plastique.

Le cas échéant, les normes suivantes sur la caractérisation des recyclats plastiques doivent être utilisées :

- Pour les PS : EN 15342 Plastiques. Plastiques recyclés. Caractérisation des recyclats de polystyrène (PS).
- Pour le PE : EN 15344 Plastiques. Plastiques recyclés. Caractérisation des recyclats de polyéthylène (PE).
- Pour le PP : EN 15345 Plastiques. Plastiques recyclés. Caractérisation des recyclats de polypropylène (PP).
- Pour le PVC : EN 15346 Plastiques. Plastiques recyclés. Caractérisation des recyclats de poly(chlorure de vinyle) (PVC).
- Pour le PET : EN 15348 Plastiques. Plastiques recyclés. Caractérisation des recyclats de poly(éthylène téréphtalate) (PET).
- La teneur en composants non plastiques doit être $\leq 2\%$ du poids sans humidité.
- Les déchets plastiques doivent :
 - o Ne pas être classés comme dangereux selon les définitions de l'article 3 et de l'annexe I du règlement CE/1272/2008 (CLP).
 - o Remplir les conditions de commercialisation des substances extrêmement préoccupantes (SVHC) énoncées à l'article 56 du règlement CE/1907/2006 (REACH).
 - o Satisfont aux prescriptions relatives à la restriction de la commercialisation des polluants organiques persistants énoncées à l'article 3 du règlement 850/2004/CE (POP).
- Les déchets plastiques ne doivent pas contenir de fluides lixiviables tels que de l'huile, des solvants, des colles, de la peinture, des denrées alimentaires aqueuses et/ou grasses, détectables par inspection visuelle et test olfactif, à l'exception de quantités négligeables qui n'entraîneront aucune coulure.

Commentaire de la TF Plastique

Accord global sur ce critère. Cependant, la " teneur en composants non plastiques " nécessite une définition précise afin d'éviter les malentendus et les interprétations contradictoires entre les recycleurs, les transformateurs et les autorités compétentes, ainsi qu'entre les Etats Membres.

Concernant le PVC, si le PVC devait être couvert par la SSD-E, les dérogations pour l'utilisation de PVC recyclé telles que définies dans le règlement REACH doivent s'appliquer pleinement au PVC recyclé dans le cadre de la SSD-E.

(Villanueva et Eder, 2014) fournissent une telle définition à la page 22 mais la définition devrait être complétée pour préciser que les additifs, les pigments et les charges, qui sont liés à la matrice polymère, ne sont pas des " composants non plastiques ".

Notre proposition est la suivante :

"contenu en composant non plastique" : "composant non plastique qui n'est pas lié à la matrice polymère et qui ne constitue pas un obstacle à l'utilisation du polymère recyclé. Les additifs, les pigments et les charges ne doivent pas être classés comme des composants non plastiques".

Par exemple le talc dans un PP-talc ne doit pas être classifié comme composant non plastique.

3) Processus et techniques de traitement des déchets plastiques

Proposition du JRC

- Les flux de déchets plastiques utilisés comme intrants doivent, une fois reçus par le producteur ou l'importateur, être maintenus en permanence séparés du contact avec tout autre déchet, y compris les autres qualités de déchets plastiques.
- Tous les traitements nécessaires pour préparer les déchets de matières plastiques à entrer directement, sous une forme fluide, dans la fabrication de produits en plastique, tels que le déséquilibre, le tri, la séparation, la réduction de la taille, le nettoyage, la fusion, le filtrage, la regranulation ou le calibrage, doivent avoir été effectués.
- Pour les déchets contenant des composants dangereux, les exigences spécifiques suivantes s'appliquent :
 - a) les matières entrantes qui proviennent de déchets d'équipements électriques ou électroniques ou de véhicules hors d'usage doivent avoir subi tous les traitements requis par l'article 8 de la directive 2012/19/UE du Parlement européen et du Conseil (DEEE) et par l'article 6 de la directive 2000/53/CE du Parlement européen et du Conseil (VHU).
 - b) les déchets dangereux qui ne sont pas mentionnés au point a) doivent avoir été éliminés efficacement selon un procédé approuvé par l'autorité compétente.

Commentaire de la TF Plastique

Accord global sur ce critère. Toutefois, la définition des "**flux de déchets plastiques**" et leur séparation de tout autre déchet nécessite une définition plus précise afin d'éviter les malentendus et les interprétations contradictoires entre les recycleurs et les autorités compétentes, ainsi qu'entre les Etats Membres.

Selon l'interprétation des recycleurs de plastiques et compte tenu des contraintes techniques des opérations :

- Tous les flux de déchets plastiques destinés à être un intrant pour la SSD, dans leur ensemble, doivent être maintenus séparés des autres déchets.
- Il n'est pas nécessaire de séparer les flux de déchets individuels destinés à la production sous SSD : plusieurs flux de déchets destinés à la production sous SSD peuvent être physiquement stockés ensemble même s'ils proviennent de producteurs différents. Le coût de la séparation des flux de déchets individuels (espace et barrières physiques) serait trop élevé et ne peut être supporté par les recycleurs. Veuillez noter que l'absence de séparation physique systématique entre les flux de déchets d'intrants individuels n'empêche pas la traçabilité des intrants. La traçabilité des intrants doit rester une exigence.
- De même, le mélange de plusieurs flux de déchets individuels provenant de différents producteurs doit être autorisé lors des opérations de recyclage des déchets sous SSD, à condition que les flux de déchets soient techniquement compatibles. La plupart des flux de déchets individuels sont trop faibles et ne peuvent alimenter à eux seuls la production de lots de MPR à l'échelle industrielle. Le mélange de déchets provenant de différents producteurs est également une nécessité pour garantir l'homogénéité des MPR au fil du temps.
- De même, il est nécessaire de préciser que *les déchets dangereux peuvent être utilisés comme intrants, sous réserve que la preuve est apportée que des processus et techniques appropriés pour éliminer toutes les propriétés dangereuses ont été appliqués (cf. point 1 sur les intrants).*

Si ces interprétations ne sont pas celles suggérées par (Villanueva et Eder, 2014), alors il est techniquement difficile, voire impossible, de recycler les déchets plastiques.

En ce qui concerne la traçabilité des déchets entrants pour les processus de recyclage soumis à SSD, les référentiels EuCertPlast, Recyclclass et NF-558 constituent des références appropriées. Elles sont largement répandues dans l'industrie du recyclage au niveau européen (EuCertPlast) et français (NF 558).

En outre, dans un souci de clarté, le broyage (production de *flakes*) et la micronisation doivent être explicitement mentionnés comme des procédés et techniques de traitement pertinents.

4) Transmission d'information

Proposition du JRC

- *Les déchets plastiques qui ont cessé d'être des déchets sont uniquement destinés à être utilisés pour la fabrication de plastique par des processus de conversion. Les envois de déchets plastiques doivent être spécifiquement étiquetés avec une déclaration sur cette utilisation prévue.*
- *La déclaration de conformité du lot doit comporter une section avec la mention : "Les matériaux de ce lot sont exclusivement destinés à la fabrication de produits en plastique".*
- *Les déchets plastiques qui ont cessé d'être des déchets entrent dans le champ d'application des règlements (CE) n° 1907/2006 concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances (REACH), et (CE) n° 1272/2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges (CLP). Un rôle prépondérant est accordé aux procédures établies dans ces règlements pour la détermination de la dangerosité, complétées par une référence au règlement (CE) n° 850/2004 sur les polluants organiques persistants (POP).*
- *À cet égard, la déclaration de conformité du lot doit inclure une section contenant la déclaration suivante : "Le matériel contenu dans ce lot n'est pas classé comme dangereux, conformément aux définitions de l'article 3 et de l'annexe I du règlement CE/1272/2008 (CLP), et satisfait aux prescriptions relatives à la commercialisation des substances extrêmement préoccupantes (SVHC) énoncées à l'article 56 du règlement CE/1907/2006 REACH, ainsi qu'à la restriction de la commercialisation des polluants organiques persistants énoncée à l'article 3 du règlement 850/2004/CE (POP).*

Commentaire de la TF Plastique

Accord global sur ce critère, sous réserve de l'interprétation suivante :

L'exemption d'enregistrement pour les substances déjà enregistrées et récupérées par le biais d'un processus de valorisation des déchets conformément à l'art.2(7)d du règlement REACH s'applique pleinement aux polymères récupérés couverts par la SSD, malgré le fait que les polymères sont (pour l'instant) exemptés d'enregistrement.

Concernant le PVC, si le PVC devait être couvert par la SSD-E, les dérogations pour l'utilisation de PVC recyclé telles que définies dans le règlement REACH doivent s'appliquer pleinement au PVC recyclé conformément à la SSD-E.

5) Contrôle de la qualité

Proposition du JRC

- *Le producteur doit mettre en œuvre un système de gestion adapté pour démontrer la conformité aux critères de SSD.*
- *Le système de gestion comprend un ensemble de procédures documentées concernant chacun des aspects suivants :*

a) le contrôle de la qualité des déchets plastiques résultant de l'opération de valorisation (y compris l'échantillonnage et l'analyse) ; b) le contrôle des processus et techniques de traitement ; c) le contrôle de l'acceptation des déchets utilisés comme intrants pour l'opération de valorisation ; d) le retour d'information des clients concernant la qualité du produit ; e) l'enregistrement des résultats du contrôle effectué en vertu des points a) à d) ; f) la révision et l'amélioration du système de gestion ; g) la formation du personnel.

Le système de gestion doit également prescrire les exigences spécifiques de surveillance définies pour chaque critère.

- *Le système de management du fournisseur est certifié par un organisme d'évaluation de la conformité accrédité par un organisme d'accréditation ayant fait l'objet d'une évaluation par les pairs réussie pour cette activité par l'organisme reconnu à l'article 14 du règlement (CE) n° 765/2008 ; ou par un vérificateur environnemental accrédité ou autorisé par un organisme d'accréditation ou d'autorisation conformément au règlement (CE) n° 1221/2009 qui est également soumis à une évaluation par les pairs conformément à l'article 31 dudit règlement, respectivement.*
- *Les vérificateurs qui souhaitent opérer dans des pays tiers doivent obtenir une accréditation ou une licence spécifique, conformément aux spécifications établies dans le règlement (CE) n° 765/2008 ou le règlement (CE) n° 1221/2009, ce dernier ainsi que la décision 2011/832/UE de la Commission.*
- *L'importateur exige de ses fournisseurs qu'ils mettent en œuvre un système de gestion conforme à ces exigences et vérifié par un vérificateur externe indépendant.*
- *Un organisme d'évaluation de la conformité, au sens du règlement (CE) n° 765/2008, qui a obtenu une accréditation conformément audit règlement, ou un vérificateur environnemental, au sens de l'article 2, paragraphe 20, point b), du règlement (CE) n° 1221/2009, qui est accrédité ou agréé conformément audit règlement, vérifie que le système de management est conforme aux exigences du présent article (2, paragraphe 20, point b)). La vérification est effectuée tous les trois ans. Seuls les vérificateurs disposant des champs d'accréditation ou des licences suivantes, fondées sur les codes NACE spécifiés dans le règlement (CE) n° 1893/2006, sont considérés comme ayant une expérience spécifique suffisante pour effectuer la vérification mentionnée dans le présent règlement : * code NACE 38 (activités de collecte, de traitement et d'élimination des déchets ; récupération des matériaux) ; ou * code NACE 20 (fabrication de produits chimiques) ; ou * code NACE 22 (fabrication de produits en caoutchouc et en plastique).*
- *Le producteur donne aux autorités compétentes l'accès au système de gestion sur demande.*

Commentaires de la TF Plastique

Afin d'éviter une charge administrative excessive, la certification susmentionnée devrait être compatible avec la certification ISO9001 ou une certification de management de la qualité équivalente (audit unique). Les Etats Membres ne devraient pas être autorisés à imposer des audits séparés exclusivement dédiés au contrôle de la conformité à la SSD.