

...le contrôle budgétaire relatif à la

DIRECTION GENERALE DE LA CONCURRENCE, DE LA CONSOMMATION ET DE LA REPRESSION DES FRAUDES (DGCCRF)

Thierry Cozic et Frédérique Espagnac, rapporteurs spéciaux des crédits de la mission « Économie » ont présenté, le mercredi 28 septembre 2022, les conclusions de leur contrôle budgétaire sur la direction générale de la concurrence, de la consommation et de la répression des fraudes (DGCCRF).

Garantir l'ordre public économique et assurer la protection des consommateurs, tant d'un point de vue économique qu'en termes de sécurité : ces deux missions essentielles constituent la vocation de la DGCCRF. En contribuant à garantir le fonctionnement concurrentiel de l'économie, en protégeant économiquement le consommateur et en s'assurant de la conformité et de la sécurité des produits et services, la DGCCRF participe de façon centrale à favoriser la confiance et donc la croissance économique et à préserver le pouvoir d'achat des consommateurs.

Dans un contexte de flambée des prix de l'énergie, d'inflation, et de montée des risques économiques liés aux nouveaux modèles économiques et aux développements géopolitiques internationaux, **ces missions de la DGCCRF prennent une importance encore plus forte.**

Or, la DGCCRF apparaît aujourd'hui affaiblie, au moment même où l'on a le plus besoin d'elle. Elle souffre, tout d'abord, de la réduction significative de ses moyens humains depuis 2007 ; en 15 ans, ses effectifs ont été réduits d'un quart, alors que ses missions se complexifient. Elle s'appuie, en outre, sur des agents de qualité mais qui se plaignent d'une « perte de sens » et se disent fatigués des réformes, qu'elles aient été mises en œuvre, en particulier celles qui concernent l'architecture déconcentrée de la DGCCRF, ou envisagées.

En attendre beaucoup d'une administration affaiblie et à laquelle l'on donne de moins en moins, c'est le dilemme auquel fait face la DGCCRF.

Les rapporteurs spéciaux considèrent qu'il est **aujourd'hui nécessaire de lui garantir des moyens humains suffisants, tout en préservant nos finances publiques, et de lui offrir de la stabilité.** Ils proposent principalement de fixer un socle de nombre d'agents par département pour garantir la bonne exécution des missions de la DGCCRF dans tous les territoires, de stabiliser l'organisation globale de la DGCCRF pour permettre aux agents de se focaliser sur leurs missions, et engagent enfin celle-ci à **trouver un meilleur équilibre entre répression et accompagnement des entreprises.**

1. LA DGCCRF, QUI ASSUME DES MISSIONS ESSENTIELLES AVEC DES MOYENS HUMAINS QUI ONT ÉTÉ RÉDUITS, DOIT AUJOURD'HUI VOIR SON ORGANISATION ÊTRE STABILISÉE ET SES EFFECTIFS LÉGÈREMENT REHAUSSÉS DANS LES DÉPARTEMENTS LES MOINS DOTÉS

A. LA DGCCRF S'INSCRIT AU CŒUR DE L'ÉCOSYSTÈME ADMINISTRATIF CHARGÉ DU RESPECT DES DROITS DES CONSOMMATEURS ET DE LA CONCURRENCE

Les missions de la DGCCRF sont larges : il s'agit d'agir en faveur du **respect des règles de concurrence**, de la **protection économique des consommateurs** et de la **sécurité et de la conformité des produits et des services**. Elles s'exercent sur **tous les champs de la consommation** (produits alimentaires et non-alimentaires et services), à **tous les stades de l'activité économique** (production, transformation, importation et distribution) et **quelle que soit la forme de commerce** (magasins, sites de commerce électronique ou liés à l'économie collaborative, *etc.*).

Leur mise en œuvre s'appuie sur les **pouvoirs propres importants** de la DGCCRF, qui ont étendus au cours des dernières années, qui vont de **l'information** des consommateurs et des professionnels, à des pouvoirs de **contrôle et d'enquêtes**, jusqu'aux **suites** qu'elle y donne : pédagogiques (avertissements), correctives (injonctions en particulier) ou **répressives** (sanctions administratives, dont des amendes, ou saisine du juge civil ou pénal).

Si **la DGCCRF est l'acteur administratif central** pour la protection du consommateur et l'ordre public économique, **d'autres autorités administratives interviennent également sur des sujets ou dans des secteurs spécifiques**. Plusieurs **administrations** disposent ainsi de compétences propres, aux premiers rangs desquelles la direction générale des douanes et des droits indirects (DGDDI), s'agissant notamment des marchandises importées, et la direction générale des finances publiques (DGFIP), notamment en matière de fraude fiscale. Interviennent également des **autorités administratives indépendantes** (Autorité de la concurrence, Autorité des marchés financiers, Autorité de régulation des communications électronique et des postes, *etc.*). Ces autorités administratives disposent, dans leurs secteurs de compétences, de pouvoirs d'information des consommateurs et des professionnels, mais aussi de contrôle et de répression, comme la DGCCRF.

Dans ces conditions, **une coordination entre ces autorités administratives est indispensable**. En effet, si leur nombre permet une spécialisation fructueuse, il génère mécaniquement un risque de chevauchements ou d'impasses dans l'exercice concret de leurs compétences, ainsi qu'une utilisation « en silos » des informations et données. Les rapporteurs spéciaux ont constaté qu'aujourd'hui, **la coopération et la coordination entre ces différents acteurs, ainsi qu'avec la Justice, est bonne et se développe** d'années en années, notamment par l'établissement de protocoles de coopération et de « *task force* ». **Cette dynamique doit être poursuivie** et une **attention particulière doit être portée au partage de données et d'informations**. En effet, c'est sur ce point que les marges de progrès sont les plus fortes, le partage de données pouvant encore être largement développé et perfectionné pour assurer la qualité de celles-ci et leur caractère mobilisable. L'objectif central doit être de conforter un **front commun contre la fraude**.

B. LA DGCCRF A CONNU D'IMPORTANTES ÉVOLUTIONS DE SON ORGANISATION, QUI DOIT AUJOURD'HUI ÊTRE STABILISÉE

La DGCCRF est composée d'une administration centrale, de quatre services à compétence nationale, d'une unité d'alerte, d'une cellule de renseignement anti-fraude économique (CRAFE), et de services régionaux et départementaux.

Son architecture a connu d'importantes modifications depuis 2009 à l'échelle déconcentrée. En effet, depuis cette date, les services déconcentrés ne sont plus rattachés en ligne directe à la direction générale mais aux **directions régionales et départementales interministérielles**, ce qui a constitué une évolution majeure, en particulier à l'échelon départemental. Aujourd'hui, les **services régionaux** sont rattachés au pôle « concurrence, consommation et métrologie », dit « **pôle C** », des directions régionales de l'économie, de l'emploi, au travail et des solidarités (**DREETS**), créées en 2021, tandis que les **services départementaux** dépendent, en fonction de la taille de la population des départements, soit des directions départementales de la protection des populations (**DDPP**), soit des directions départementales de l'emploi, du travail, des solidarités et de la protection des populations (**DDETSPP**), mises en place en 2021.

Ce rattachement des services au sein des directions départementales interministérielles, sous l'autorité d'un directeur départemental et *in fine* du préfet, a **déstabilisé une partie significative des agents de la DGCCRF**, qui s'en plaignent encore aujourd'hui. Ils considèrent que leur place a été diluée au sein de directions aux compétences larges, regrettent que leur directeur départemental ne soit pas toujours, selon eux, formé et disponible pour les enjeux spécifiques qu'ils traitent et se plaignent, enfin, d'une rupture de la ligne directe hiérarchique avec la DGCCRF. Globalement, ils se disent **fatigués par la succession des réformes d'organisation du niveau déconcentré** et, dans un contexte où certaines compétences sont par ailleurs transférées à d'autres administrations¹, évoquent une « **perte de sens** ».

Dans ces conditions, les rapporteurs spéciaux considèrent qu'il est essentiel de s'abstenir de réformer de nouveau l'architecture de la DGCCRF.

À l'échelon local, il serait très difficile de revenir sur le principe d'une intégration des services de la DGCCRF aux directions départementales interministérielles, alors que de nombreuses administrations sont concernées de la même façon et que les effectifs départementaux de la DGCCRF sont aujourd'hui insuffisants pour permettre de créer des directions départementales autonomes.

À l'échelon national, **l'hypothèse d'une fusion de la DGCCRF et de la DGDDI** a été évoquée par la quasi-totalité des interlocuteurs rencontrés par les rapporteurs, soit pour un souligner les avantages soit pour s'interroger sur son opportunité. Les rapporteurs spéciaux constatent que si cette réforme hypothétique pourrait avoir quelques avantages (culture commune du contrôle, simplification de la répartition des compétences entre les deux administrations, éventuelle sortie des directions départementales interministérielles dans certains départements, etc.), elle ferait face à de nombreux obstacles (différences de taille et d'organisation catégorielle entre les administrations, faible culture de l'encadrement chez les agents de la DGCCRF, implantations géographiques différentes, etc.). Surtout, **une telle réforme prendrait du temps à être préparée, négociée et mise en œuvre. Elle contribuerait à créer de l'instabilité**, alors que c'est de la stabilité dont a le plus besoin la DGCCRF aujourd'hui, afin de permettre aux agents de se consacrer avant tout à leurs missions.

¹ Voir infra.

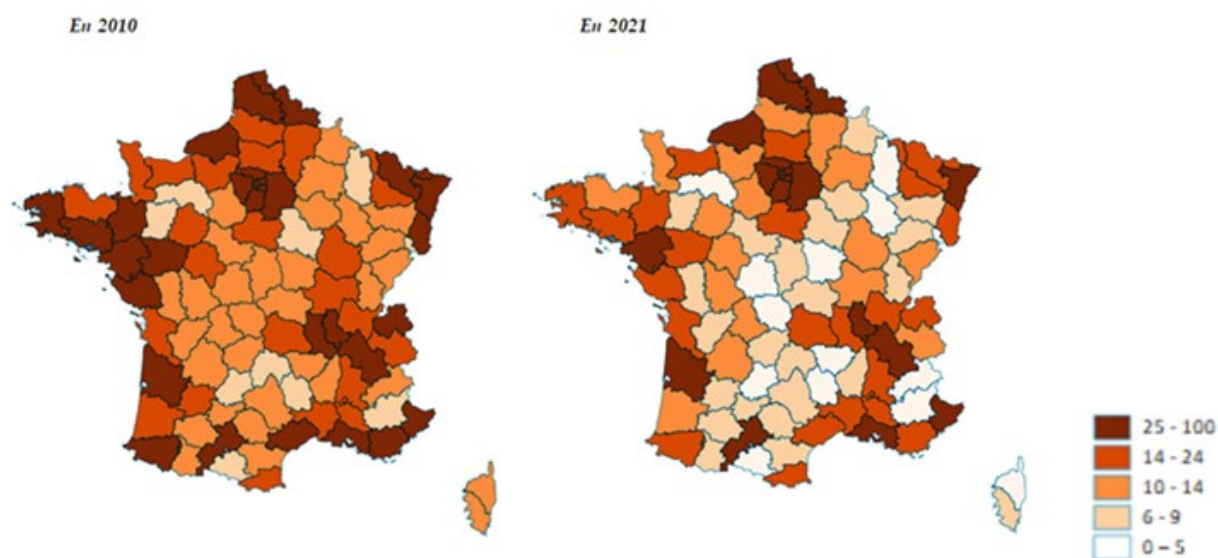
C. LA BAISSÉ DES EFFECTIFS CONDUIT À METTRE L'EXERCICE DES MISSIONS ET LES ÉQUIPES EN TROP FORTE TENSION

Les effectifs de la DGCCRF ont été réduits d'un quart depuis 2007. Alors que 3 723 ETPT¹ avaient été « consommés » en 2007, 2 812 ETPT devraient l'être, au maximum, en 2022, soit une **diminution de 911 ETPT**. La baisse des effectifs sur cette période s'explique pour une part par des transferts à d'autres administrations ou autorités administratives indépendantes (513 ETPT). Mais elle s'explique également par des **réductions nettes d'effectifs significatives, pour un total de 398 ETPT**.

Or cette réduction des effectifs conduit à leur **mise en tension et menace la bonne exécution des missions de la DGCCRF**, en particulier dans les territoires les moins dotés en moyens humains². Alors qu'en 2010, dans l'Hexagone et en Corse, aucun département ne comptabilisait moins de 8 ETP de la DGCCRF et que seuls 10 départements comptaient moins de 10 ETP, en 2021, 14 départements disposaient de moins de 6 ETP et 38 départements de moins de 10 ETP. Dans les départements et régions d'outre-mer, en 2010, seuls Mayotte et Saint-Pierre-et-Miquelon comptaient moins de 10 ETP ; en 2021, la Guyane compte désormais également moins de 10 ETP. Au-delà de ces chiffres, un exemple montre la gravité de la situation : dans le Lot, le nombre très faible d'effectifs associé aux congés et départs d'agents a conduit à n'avoir temporairement qu'un seul agent en poste pour le département au cours de l'année 2022.

Les réductions d'effectifs reviennent *in fine* à réduire les opérations d'enquêtes et de contrôle. En outre, en-dessous d'un certain nombre d'agents, ceux-ci perdent en spécialisation et doivent couvrir un trop grand champ de compétences. Leurs enquêtes et contrôles perdent alors en qualité et sont trop peu nombreux.

Les effectifs de la DGCCRF dans les départements de l'Hexagone en 2010 et en 2021 (en ETP)



Source : commission des finances sur la base des réponses au questionnaire budgétaire, carte IGN

Les rapporteurs spéciaux considèrent que **si les mutualisations interdépartementales mises en place et envisagées peuvent être utiles, elles ne suffiront absolument pas à répondre à la baisse des effectifs dans les départements les moins dotés**. Dans ces conditions, il est nécessaire de **prévoir un effectif socle par département de 7 ETPT**, seuil

¹ Équivalent temps plein travaillé.

² Qui sont moins nombreux qu'ailleurs en raison d'une activité économique et d'une taille de population plus faibles.

permettant une certaine spécialisation des équipes. La tension sur les effectifs étant une réalité sur tout le territoire et à tous les échelons de la DGCCRF, la mise en place de ce socle ne pourra se faire par le biais de redéploiements d'agents ; elle supposera la recréation de moins de 50 ETPT (sur les 911 ETPT supprimés au cours des 15 dernières années).

Par ailleurs, **le mode de recrutement et de formation actuel des agents**, qui repose sur une autonomie de la DGCCRF par rapport aux autres concours et écoles administratifs, **apparaît quant à lui justifié par les missions spécifiques qui incombent à cette administration**. Les agents de la DGCCRF se doivent en effet de disposer d'une culture du contrôle et de compétences particulières et précises dans des champs larges et techniques, par exemple le droit de la concurrence et de la consommation, la comptabilité et le domaine technoscientifique, et dans la manière de mener des enquêtes.

2. LE RECENTRAGE DES PRIORITÉS DE LA DGCCRF ET LA MODERNISATION DE SES OUTILS APPARAÎSENT OPPORTUNS, MAIS DES MARGES D'AMÉLIORATION EXISTENT, EN PARTICULIER S'AGISSANT DE L'ÉQUILIBRE À TROUVER ENTRE ACCOMPAGNEMENT ET RÉPRESSION DES ENTREPRISES

A. LA REDÉFINITION DES PRIORITÉS DE LA DGCCRF, LA MODERNISATION DE SES OUTILS, ET LE TRANSFERT DE SA COMPÉTENCE SUR LA SÉCURITÉ SANITAIRE DES ALIMENTS CONTRIBUENT À RECENTRER CELLE-CI SUR LES MISSIONS À FORT ENJEU ET À CLARIFIER SON RÔLE

Dans un contexte de réduction des effectifs et de transformation des modèles et des risques économiques, la DGCCRF s'est récemment fixé de nouvelles priorités. Un « **plan stratégique 2020-2025** » a ainsi été adopté en 2019. Sur cette base, la DGCCRF tâche depuis 2020 de **privilégier l'enquête sur le simple contrôle**, de **se concentrer sur les enjeux les plus forts** et d'**investir les nouvelles formes de l'économie et les nouveaux risques associés**, tout en **modernisant ses outils**. Parallèlement, il a très récemment été décidé le **transfert de sa mission de police de sécurité sanitaire des aliments vers la DGAL**. Ces évolutions contribuent opportunément au recentrage de la DGCCRF sur son cœur de métier et sur des missions à fort enjeu.

En privilégiant l'enquête sur le contrôle « standard », la DGCCRF s'attaque aux risques forts et aux fraudes les plus préjudiciables. Toutefois, **il est important que des contrôles standards, même moins nombreux, continuent d'être opérés** en nombre suffisant afin de garantir une certaine « peur du gendarme ». L'établissement d'un effectif socle dans chaque département permettra de contribuer à atteindre ce double objectif.

En adaptant ses méthodes et enquêtes aux nouveaux modèles économiques, en particulier dans le domaine du numérique (commerce en ligne, plateformes proposant des services à domicile, télémédecine, pratiques des influenceurs, etc.), et aux risques émergents (risques de sécurité ou de fraudes, par exemple sur l'origine des produits et les allégations environnementales), **la DGCCRF s'adapte effectivement aux évolutions économiques**.

Elle s'appuie sur des outils et moyens d'actions également renouvelés, qu'il s'agisse d'**outils numériques pour les agents** (dont l'application « SESAM » qui permet aux enquêteurs de disposer d'un logiciel utilisable en mobilité), de **différentes applications permettant les échanges avec les consommateurs, de nouvelles structures** (notamment la CRAFE et le service « Réponse Conso »¹) ou encore de nouveaux moyens juridiques et de communication (déréférencement de sites internet, transaction administrative, « *name and shame* », etc.).

Enfin, le transfert de la mission de police de sécurité sanitaire des denrées alimentaires doit être considéré comme une opportunité par la DGCCRF, en contribuant à **la recentrer sur ses**

¹ Voir infra.

missions classiques de contrôle de la loyauté des produits et des transactions et de lutte contre les fraudes.

Néanmoins, les rapporteurs spéciaux considèrent que ces nouvelles priorités et ce transfert de compétence **ne doivent en aucun cas conduire à une dispersion progressive généralisée des compétences de la DGCCRF vers d'autres administrations, ou à remettre en cause soit son positionnement administratif, soit ses moyens. Son rattachement au ministère de l'économie doit en outre être préservé.** Par ailleurs, le service commun des laboratoires, dont la qualité et la célérité des analyses doivent être saluées, doit continuer d'être mis à contribution pour les analyses sanitaires des denrées alimentaires qui relevaient jusqu'ici de la compétence de la DGCCRF. Il en va de la qualité des analyses produites dans ce domaine stratégique et du maintien du niveau de compétences du SCL.

B. SI LA DGCCRF A SU ENRICHIR ET MODERNISER SA COMMUNICATION AVEC LES CONSOMMATEURS ET LES ENTREPRISES, DES EFFORTS DOIVENT ENCORE ÊTRE FOURNIS NOTAMMENT POUR AMÉLIORER L'ACCOMPAGNEMENT DES ENTREPRISES

La DGCCRF a su, au cours des dernières années, enrichir et moderniser sa communication tant avec les consommateurs que les entreprises. Elle s'appuie pour ce faire sur des outils, notamment numériques, nouveaux. Dans le cadre du plan stratégique 2020-2025, la DGCCRF a d'ailleurs fait de la rénovation de sa relation avec les consommateurs et les entreprises l'une de ses quatre grandes priorités.

En premier lieu, la DGCCRF a **développé largement l'information des consommateurs par la voie numérique**, par l'intermédiaire de son site internet ou des réseaux sociaux, qui lui permettent en outre de faire preuve de réactivité. **Elle s'attache, de plus, depuis quelques années, à améliorer l'accessibilité de ses services et la qualité des réponses apportées aux consommateurs**, notamment par la mise en place de nouveaux services et outils, parmi lesquels **Réponse Conso** (service dédié à la réception et à la réponse aux sollicitations des consommateurs à distance, créé en 2020, basé à Montpellier et compétent pour l'ensemble du territoire), **Rappel Conso** (site internet, créé en 2021 en partenariat avec d'autres administrations, qui centralise la publication des alertes sur les produits dangereux) et **Signal Conso** (plateforme de signalements, créée en 2020, permettant à un consommateur de signaler en quelques clics des anomalies rencontrées dans ses actes de consommation afin d'obtenir une réponse de l'entreprise concernée ou une intervention de la DGCCRF).

Néanmoins, l'information des consommateurs doit encore faire l'objet d'une attention particulière, notamment *via* le maintien et l'amélioration de l'accueil physique des consommateurs partout sur le territoire, et en renouant un lien plus fort avec les associations de consommateurs.

En second lieu, **la DGCCRF assure également une information satisfaisante des entreprises, par différents biais. Néanmoins, elle doit veiller, comme l'annonce d'ailleurs le plan stratégique 2020-2025, à établir une relation de confiance et d'accompagnement avec les entreprises de bonne foi, davantage qu'aujourd'hui.** Celui-ci doit notamment passer par un effort pédagogique plus important vis-à-vis des professionnels pour rappeler et expliciter les règles et les modalités des contrôles et enquêtes, sur place ou sur pièces. Par ailleurs, doit être examinée l'hypothèse d'ouvrir le service Réponse Conso aux entreprises, ce qui contribuerait à placer davantage la DGCCRF dans une position de conseil vis-à-vis des entreprises. Enfin, l'utilisation de la politique du « *name and shame* », susceptible de renforcer l'effet préventif de la sanction et de matérialiser aux yeux des consommateurs leur protection par la DGCCRF, doit néanmoins prendre en compte les effets réputationnels potentiellement très lourds de ce mécanisme, en se basant sur l'application d'un strict principe de proportionnalité.

Les recommandations des rapporteurs spéciaux

- S'assurer d'une coordination efficace entre autorités administratives compétentes en matière de concurrence et de protection du consommateur pour conforter un front commun contre la fraude :

Recommandation n° 1 – DGCCRF - : développer et renforcer les conventions entre la DGCCRF et les autres autorités administratives et judiciaires afin de préciser dans le détail l'articulation et l'exercice concrets des compétences.

Recommandation n° 2 – DGCCRF - : développer et renforcer les conventions entre la DGCCRF et les autres autorités administratives afin de développer l'échange de données et d'informations de qualité et mobilisables, dans l'objectif de conforter un front commun contre la fraude.

- Donner les moyens humains nécessaires à la DGCCRF pour assumer ses missions dans tous les territoires et lui offrir de la stabilité :

Recommandation n° 3 – Ministère de l'Économie, des Finances et de la Souveraineté industrielle et numérique - : assurer la stabilité de l'organisation globale de la DGCCRF, notamment en excluant toute fusion avec la DGDDI, tout en renforçant les coopérations concrètes avec cette dernière.

Recommandation n° 4 – Ministère de l'Économie, des Finances et de la Souveraineté industrielle et numérique - : permettre la bonne exécution des missions essentielles de la DGCCRF dans tous les territoires en établissant un effectif socle de 7 ETPT par département.

- Maintenir la qualité des analyses en matière de sécurité sanitaire des denrées alimentaires en continuant à faire appel au Service commun des laboratoires :

Recommandation n° 5 – DGAL et DGCCRF - : continuer de mobiliser le Service commun des laboratoires au titre des compétences qui étaient celles de la DGCCRF dans le domaine stratégique de la police sanitaire des aliments, désormais transférées à la DGAL.

- Continuer d'améliorer les relations entre la DGCCRF et les consommateurs et trouver un meilleur équilibre entre répression et accompagnement des entreprises de bonne foi :

Recommandation n° 6 – DGCCRF - : maintenir un accueil physique des consommateurs et rapprocher autant que possible la DGCCRF de ces derniers, par exemple par le biais du réseau France Services.

Recommandation n° 7 – DGCCRF - : envisager l'élargissement du service « Réponse Conso », actuellement chargé de répondre aux sollicitations des consommateurs, à celles des entreprises.

Recommandation n° 8 – DGCCRF - : appliquer un strict principe de proportionnalité dans les modalités et la durée de la publication des sanctions de la DGCCRF (politique du « *name and shame* ») et des transactions qu'elle conclue. Prévoir la publication systématique d'éventuels retraits ou annulations de la sanction administrative, selon des modalités de publicité qui doivent être d'un niveau d'intensité au moins aussi élevé que celles mises en œuvre lors de la publication de la sanction.



Thierry COZIC

Rapporteur spécial
Sénateur (Groupe SER)
de la Sarthe



Frédérique ESPAGNAC

Rapporteuse spéciale
Sénatrice (Groupe SER)
des Pyrénées-Atlantiques

Commission des finances

<http://www.senat.fr/commission/fin/index.html>

Téléphone : 01.42.34.23.28

RÈGLEMENT (UE) 2022/1616 DE LA COMMISSION**du 15 septembre 2022****relatif aux matériaux et objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant le règlement (CE) n° 282/2008****(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)**

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

vu le traité sur le fonctionnement de l'Union européenne,

vu le règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement européen et du Conseil du 27 octobre 2004 concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant les directives 80/590/CEE et 89/109/CEE ⁽¹⁾, et notamment son article 5, paragraphe 1, second alinéa, points h), i), k), et n),

considérant ce qui suit:

- (1) Dans le cadre du plan d'action en faveur de l'économie circulaire de 2015 ⁽²⁾, la Commission a érigé l'augmentation du recyclage des matières plastiques au rang de condition préalable indispensable à la transition vers une économie circulaire et s'est engagée à agir dans ce secteur de manière ciblée. La Commission a donc adopté en 2018 une stratégie européenne sur les matières plastiques dans une économie circulaire ⁽³⁾, qui présente des engagements clés pour une action à l'échelle de l'Union destinée à réduire les effets néfastes de la pollution par les plastiques. Cette stratégie vise à étendre la capacité de recyclage des plastiques dans l'Union et à augmenter la part recyclée dans les produits et emballages en plastique. Étant donné qu'une grande partie des matériaux d'emballage en plastique sont utilisés comme emballages alimentaires, la stratégie ne pourra atteindre ses objectifs que si la part de plastique recyclé dans les emballages alimentaires augmente également.
- (2) Une condition préalable à toute augmentation de la part de matériaux recyclés dans les emballages alimentaires et dans les autres matériaux destinés à entrer en contact avec les aliments demeure le maintien indispensable d'un niveau élevé de protection de la santé humaine. Toutefois, les déchets de matériaux et objets en matière plastique, même lorsqu'ils proviennent d'un usage alimentaire, peuvent contenir des contaminants fortuits en marge de cet usage, susceptibles de compromettre la sécurité et la qualité des matériaux et objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. S'il est peu probable que ces déchets en matière plastique soient contaminés par une quantité relativement élevée de substances spécifiques connues pour être dangereuses pour la santé humaine, comme cela pourrait être le cas, par exemple, avec les matières plastiques provenant d'usages industriels, l'identité et le niveau des contaminants fortuits susceptibles d'être présents dans les emballages alimentaires collectés ne sont pas déterminés, sont aléatoires, dépendent de la source et de la méthode de collecte des déchets plastiques et peuvent varier d'une collecte à l'autre. Par conséquent, les matières plastiques devraient toujours être décontaminées au cours de leur recyclage jusqu'à un niveau tel qu'il est certain que les contaminants restants ne peuvent pas mettre en danger la santé humaine ou compromettre d'une autre manière les denrées alimentaires, dès lors qu'elles sont utilisées pour la production de matériaux et objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Pour faire en sorte que les consommateurs de denrées alimentaires et les exploitants du secteur alimentaire puissent avoir confiance dans les matériaux décontaminés et qu'il se dégage une interprétation uniforme du niveau de décontamination qui est jugé suffisant, la décontamination des matériaux et objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires devrait être soumise à un ensemble de règles uniforme.
- (3) Le règlement (CE) n° 282/2008 de la Commission ⁽⁴⁾ a déjà établi des exigences spécifiques pour les procédés de recyclage afin de garantir que les matériaux et objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires sont conformes à l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004. Le règlement (CE) n° 282/2008 ne s'appliquait toutefois pas à toutes les technologies de recyclage, étant donné qu'il excluait de son champ d'application la dépolymérisation chimique, l'utilisation de chutes et de débris, et l'utilisation de couches barrières. L'utilisation de matériaux en matière plastique recyclée entrant en contact avec des denrées alimentaires et fabriqués à l'aide de ces technologies exclues du champ d'application est considérée comme relevant du règlement (UE) n° 10/2011 ⁽⁵⁾ de la Commission concernant les matériaux et objets en matière plastique. Le règlement (UE) n° 10/2011 n'offre cependant pas un cadre clair pour ces technologies exclues, dans la mesure où il ne définit pas de règles pour les substances ou oligomères partiellement dépolymérisés, ni pour les chutes et les débris de transformation, et qu'il limite les substances pouvant être utilisées derrière une barrière fonctionnelle.

⁽¹⁾ JO L 338 du 13.11.2004, p. 4.

⁽²⁾ COM(2015) 0614 final.

⁽³⁾ COM(2018) 28 final.

⁽⁴⁾ Règlement (CE) n° 282/2008 de la Commission du 27 mars 2008 relatif aux matériaux et aux objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et modifiant le règlement (CE) n° 2023/2006 (JO L 86 du 28.3.2008, p. 9).

⁽⁵⁾ Règlement (UE) n° 10/2011 de la Commission du 14 janvier 2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (JO L 12 du 15.1.2011, p. 1).

- (4) L'Autorité européenne de sécurité des aliments (ci-après l'«Autorité») a observé qu'il était impossible de prédire l'identité des contaminants potentiellement présents dans le PET post-consommation utilisé comme matière première dans un procédé de recyclage et, par conséquent, de garantir qu'ils ne sont pas génotoxiques ⁽⁶⁾. Étant donné que le raisonnement suivi par l'Autorité peut être étendu à d'autres déchets plastiques, il ne peut être présumé de manière générale, en l'absence de données scientifiques supplémentaires, que ces autres flux de déchets sont exempts de certains groupes de contaminants. Par conséquent, il ne peut pas être présumé non plus que les risques liés aux contaminants peuvent être évalués de la même manière que le sont les impuretés au titre du règlement (UE) n° 10/2011, que les mélanges de matériaux dépolymérisés chimiquement sont exempts de tels contaminants, ou que les barrières fonctionnelles plastiques sont à même de les retenir entièrement. Dès lors, les matières plastiques recyclées fabriquées au moyen de technologies exclues du champ d'application du règlement (CE) n° 282/2008 ne peuvent pas non plus être utilisées à la faveur du règlement (UE) n° 10/2011.
- (5) En conséquence, le règlement (CE) n° 282/2008 et le règlement (UE) n° 10/2011 ne couvrent, conjointement, ni l'ensemble des technologies de recyclage des matières plastiques ni l'ensemble des matériaux et objets en matière plastique recyclée. Étant donné que de nouvelles technologies innovantes de recyclage des matières plastiques sont en cours de développement et que le marché des plastiques recyclés est en expansion, l'absence de règles clairement applicables et adaptées crée un risque potentiel pour la santé humaine et entrave l'innovation. Afin d'établir des règles claires et de remédier au risque de contamination fortuite, il convient donc de remplacer le règlement (CE) n° 282/2008 par de nouvelles règles couvrant l'ensemble des technologies de recyclage des matières plastiques, c'est-à-dire les technologies existantes et futures.
- (6) Le règlement (UE) n° 10/2011 impose que les substances utilisées pour la fabrication des matériaux et objets en matière plastique soient d'une pureté appropriée et que les impuretés restantes puissent être identifiées de manière à pouvoir faire l'objet d'une évaluation des risques. Étant donné que les différentes substances peuvent être purifiées à un niveau approprié pour une telle utilisation, le règlement ne limite pas de manière générale les méthodes de production des substances figurant sur la liste de l'Union des substances autorisées. Il est ainsi également possible de fabriquer ces substances à partir de n'importe quelle source, y compris donc à partir de déchets. En outre, les substances produites à partir de déchets et obtenues à un niveau de pureté élevé ne peuvent pas être distinguées des substances identiques produites d'une autre manière. Par conséquent, la fabrication de matériaux et objets en matière plastique au moyen de substances obtenues à un niveau élevé de pureté à partir de déchets et figurant sur la liste de l'Union établie par le règlement (UE) n° 10/2011, ou faisant l'objet de certaines dérogations, devrait être soumise audit règlement, tandis que les autres substances, telles que les mélanges, oligomères et polymères produits à partir de déchets, dans lesquelles la présence de contaminants fortuits ne peut être exclue a priori ou aisément écartée devraient être soumises au présent règlement. Afin d'éviter toute incertitude quant au règlement applicable à une technologie de recyclage donnée générant des substances à une étape de recyclage intermédiaire, les substances relevant du règlement (UE) n° 10/2011 devraient être clairement exclues du champ d'application du présent règlement.
- (7) Dans la langue courante, des termes largement et librement utilisés, tels que «technologie», «procédé», «équipement» et «installation», peuvent faire référence à des notions identiques ou similaires, et leurs significations peuvent se recouper en fonction du contexte et de l'utilisateur. Afin de préciser le champ d'application et l'objet des obligations prévues par le présent règlement, il convient de définir clairement ces notions aux fins du présent règlement. En particulier, il y a lieu de distinguer la «technologie de recyclage», qui couvre les notions et principes généraux sur la base desquels les contaminants sont éliminés des déchets en matière plastique, du «procédé de recyclage», qui renvoie à la description d'une séquence spécifique d'opérations ainsi que d'équipements conçus pour une technologie de recyclage spécifique, et de l'«installation de recyclage», laquelle devrait faire référence à l'équipement physique concret utilisé pour mettre en œuvre le procédé de recyclage visant à fabriquer les matériaux et objets en matière plastique recyclée.
- (8) Le présent règlement prescrit la décontamination des matières plastiques au moyen d'une technologie de recyclage appropriée et inclut dans son champ d'application l'utilisation de technologies de recyclage chimique. Toutefois, lorsqu'il est question de l'élimination de contaminants présents dans des substances ou des mélanges plutôt que dans des matériaux, le terme de purification est souvent utilisé en lieu et place de la décontamination. Si des technologies de recyclage chimique sont appliquées dans le but d'éliminer les contaminants présents dans des mélanges ou des substances, ces technologies pourraient donc être considérées comme œuvrant à une purification plutôt qu'à une décontamination. Toutefois, étant donné que, dans ce cas, la décontamination de la matière plastique est réalisée en passant par une purification, il convient de préciser que la décontamination inclut également la purification de substances ou de mélanges.

⁽⁶⁾ «Scientific Opinion on the criteria to be used for safety evaluation of a mechanical recycling process to produce recycled PET intended to be used for manufacture of materials and articles in contact with food», *EFSA Journal*, 2011, 9(7): 2184.

- (9) Les procédés de recyclage peuvent comporter de nombreuses opérations de base successives impliquant une seule transformation («opérations unitaires»), mais seules certaines de ces opérations mènent à une décontamination. Étant donné que les déchets en matière plastique devraient toujours être décontaminés et que la décontamination devrait faire l'objet de règles claires, les opérations de recyclage qui, ensemble, garantissent la décontamination devraient être qualifiées de processus de décontamination et se distinguer des opérations effectuées avant et après la décontamination.
- (10) La décontamination crée une distinction entre un plastique recyclé impropre à entrer en contact avec des denrées alimentaires et un plastique recyclé rendu apte à cette fin, même si elle se limite à la seule décontamination microbiologique. Cette étape devrait donc être au cœur des contrôles officiels effectués dans le cadre du présent règlement. En fonction de la technologie appliquée et/ou de l'organisation inhérente à celle-ci, la décontamination peut avoir lieu dans des établissements qui seraient normalement considérés comme des établissements de gestion des déchets, des établissements de recyclage ou des établissements dans lesquels la transformation de la matière plastique est réalisée. Dans un souci d'uniformité et de clarté quant au rôle de l'établissement dans lequel la décontamination est effectuée au titre du présent règlement, il convient de désigner systématiquement cet établissement comme un établissement de recyclage.
- (11) Compte tenu de l'importance que revêt le contrôle de la qualité de la matière soumise au recyclage pour le niveau de qualité et de sécurité final des matériaux et objets en matière plastique recyclée ainsi que pour la traçabilité, il convient de définir précisément la notion de «lots» auxquels s'appliquent les règles de contrôle de la qualité.
- (12) Le règlement (CE) n° 1935/2004 a pour principe de base que tous les matériaux et objets destinés à entrer en contact, directement ou indirectement, avec des denrées alimentaires doivent être suffisamment inertes pour ne pas céder à ces denrées des constituants en une quantité susceptible de présenter un danger pour la santé humaine, d'entraîner une modification inacceptable de la composition des aliments ou d'altérer leurs caractères organoleptiques. Ce principe s'applique donc également aux matériaux recyclés destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Néanmoins, ledit règlement explique également que l'utilisation de matériaux et objets recyclés ne devrait être retenue que si des prescriptions rigoureuses en matière de sécurité alimentaire sont établies. La garantie de la sécurité alimentaire couvre non seulement le transfert de constituants susceptibles d'affecter la santé humaine ou la qualité des denrées alimentaires, mais aussi la sécurité microbiologique. Étant donné que, dans les procédés de recyclage, la matière première provient de déchets, elle est beaucoup plus susceptible d'être contaminée au niveau microbiologique que les matériaux et objets nouvellement fabriqués à partir de substances de départ. Par conséquent, le présent règlement devrait garantir que les matériaux et objets en matière plastique recyclée sont non seulement suffisamment inertes, mais aussi sûrs sur le plan microbiologique.
- (13) L'expérience acquise dans le cadre de l'évaluation des procédés au titre du règlement (CE) n° 282/2008 montre qu'il convient d'établir des critères et une compréhension scientifiques propres à une technologie de recyclage donnée avant d'évaluer les différents procédés de recyclage utilisant cette technologie, dans la mesure où une compréhension scientifique insuffisante des niveaux de contaminants dans les matières premières et du fonctionnement de la technologie peut, autrement, laisser trop d'incertitudes pour permettre à l'Autorité de tirer des conclusions quant à la sécurité de ces différents procédés de recyclage. L'expérience a également montré que d'autres technologies de recyclage peuvent garantir avec certitude que tout procédé de recyclage appliquant ces technologies donne lieu à des matières plastiques recyclées sûres et que, par conséquent, l'évaluation de chaque procédé de recyclage utilisant ces technologies n'apporte que peu d'avantages par rapport à la charge qu'elle représente tant pour les exploitants que pour l'Autorité. Par conséquent, il convient de prévoir que les matériaux et objets en matière plastique recyclée ne peuvent, en principe, être mis sur le marché que s'ils ont été produits à l'aide d'une technologie suffisamment bien comprise pour permettre à la Commission de décider si elle rend possible, en principe, le recyclage des déchets plastiques en une matière plastique qui répond aux prescriptions du règlement (CE) n° 1935/2004 et si son utilisation devrait être soumise à des exigences spécifiques, mais aussi si les procédés de recyclage appliquant cette technologie diffèrent suffisamment entre eux en ce qui concerne les paramètres du traitement de décontamination ou la configuration du procédé au point qu'il convient d'exiger une autorisation individuelle pour chacun d'eux de manière à garantir la sécurité et la qualité des matières plastiques recyclées fabriquées à l'aide de ces procédés.
- (14) Sur la base des évaluations effectuées par l'Autorité des demandes d'autorisation présentées conformément au règlement (CE) n° 282/2008, le recyclage mécanique du PET et les circuits de produits se trouvant dans une chaîne fermée et contrôlée peuvent être considérés comme des technologies de recyclage appropriées pour le recyclage des déchets plastiques en une matière plastique répondant aux prescriptions de l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004, de sorte qu'il convient de fixer des conditions spécifiques pour leur utilisation. En particulier, les procédés de recyclage mécanique du PET devraient faire l'objet d'une autorisation individuelle, étant donné que l'intensité et la durée du traitement de la matière première plastique appliqué dans le cadre des opérations de décontamination, et donc la capacité de décontamination de ces dernières, dépendent de la configuration spécifique

de ces procédés et requièrent donc une évaluation au cas par cas sur la base de critères établis. À l'inverse, il n'est pas nécessaire d'exiger une autorisation pour les différents procédés de recyclage produisant du plastique uniquement à partir d'une chaîne fermée et contrôlée qui prévient la contamination, puisque l'introduction de contaminants dans la chaîne est alors suffisamment contrôlée pour qu'il soit garanti que l'éventuelle contamination de la matière première plastique pourra être éliminée par les simples procédés de nettoyage et de chauffage qui sont invariablement requis pour le remoulage des matériaux.

- (15) Afin de garantir la sécurité et la qualité des matériaux et objets en matière plastique recyclée, il y a lieu d'établir des règles pour la mise sur le marché de ces produits.
- (16) Le règlement (UE) n° 10/2011 établit des exigences de composition qui garantissent l'utilisation sûre des matériaux en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et fixe les substances qui sont autorisées pour la fabrication ainsi que les limites de migration. Afin que les matériaux et objets en matière plastique recyclée présentent le même niveau de sécurité, ces derniers devraient avoir la même composition que les plastiques fabriqués conformément au règlement (UE) n° 10/2011 et respecter les restrictions et spécifications, telles que les limites de migration, établies dans ledit règlement.
- (17) Afin de garantir la transparence et de faciliter le contrôle de la qualité et la traçabilité, il convient d'établir un registre public contenant des informations sur les recycleurs, les installations de recyclage et les procédés de recyclage, et l'enregistrement dans ce registre devrait être une obligation préalable à la mise sur le marché de matériaux et objets en matière plastique recyclée.
- (18) Si le règlement (CE) n° 1935/2004 établit des règles spécifiques pour l'étiquetage des matériaux et des objets afin d'informer les utilisateurs de leur utilisation appropriée, de telles règles n'existent pas pour la post-transformation du plastique décontaminé. Toutefois, en fonction de l'ampleur de la décontamination, certaines instructions peuvent s'appliquer à la transformation et à l'utilisation ultérieures du plastique recyclé, telles que des exigences en matière de mélange pour atteindre un contenu recyclé maximal, ou des restrictions à son utilisation. Même si ces instructions doivent être communiquées au moyen de documents, il ne sera pas toujours aisé de reconnaître les matières plastiques nécessitant un traitement spécial. Afin de prévenir les erreurs et de faciliter les contrôles, la matière plastique recyclée devrait donc, de surcroît, être étiquetée de manière clairement lisible afin de garantir son utilisation correcte lors de la post-transformation, conformément aux instructions du recycleur.
- (19) Pour veiller à ce que les matériaux et objets en matière plastique soient soumis, tout au long du procédé de recyclage, à des conditions garantissant leur caractère sûr et leur qualité, et pour faciliter le contrôle de l'application des règles et le fonctionnement de la chaîne d'approvisionnement, il convient d'établir des règles relatives au déroulement de toutes les étapes du recyclage, de la prétransformation à la post-transformation en passant par la décontamination. En particulier, le niveau de contamination de la matière première plastique entrant dans le processus de décontamination ne devrait jamais dépasser les niveaux maximaux auxquels le procédé peut garantir une décontamination suffisante et, par conséquent, il convient de veiller à ce que la qualité de la matière première respecte systématiquement les spécifications applicables. En conséquence, les règles établies dans le règlement (CE) n° 2023/2006 de la Commission ⁽⁷⁾ relatif aux bonnes pratiques de fabrication devraient s'appliquer, le cas échéant, également aux opérations de gestion des déchets qui ont lieu avant le processus de décontamination et garantir l'application d'un système d'assurance de la qualité. Toutefois, compte tenu de la diversité des technologies de recyclage et des procédés de recyclage, il devrait être possible d'adopter des règles particulières complétant certaines de ces règles générales ou y dérogeant afin de tenir compte des capacités spécifiques d'une technologie de recyclage ou d'un procédé de recyclage.
- (20) En outre, ces règles générales relatives au déroulement de toutes les étapes du recyclage ne devraient pas s'appliquer aux technologies de recyclage qui reposent sur la mise en place d'un système particulier d'utilisation et de collecte des matériaux et objets en matière plastique auquel prennent part les recycleurs, les exploitants du secteur alimentaire et d'autres exploitants et qui vise à limiter au minimum la contamination des matières premières plastiques et, partant, à réduire les exigences relatives au processus de décontamination appliqué. Étant donné que le caractère sûr de la matière plastique recyclée dépend donc de la prévention de la contamination et, par conséquent, du bon fonctionnement de ces systèmes de recyclage, il est préférable que le présent règlement fixe des règles portant sur le fonctionnement de ces systèmes plutôt que sur le traitement des déchets et leur décontamination ultérieure. En particulier, dans un souci de clarté et afin de garantir l'application uniforme d'un système de recyclage donné, une seule entité devrait être chargée de gérer son fonctionnement global et de fournir des instructions contraignantes à l'ensemble des exploitants participants. Il convient également de veiller à ce que les participants, les tiers et les autorités de contrôle puissent facilement reconnaître les matériaux et objets en matière plastique devant être utilisés dans le cadre d'un système de recyclage spécifique.

(7) Règlement (CE) n° 2023/2006 de la Commission du 22 décembre 2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (JO L 384 du 29.12.2006, p. 75).

- (21) Même si la règle devrait être que seuls peuvent être mis sur le marché des matériaux et objets en matière plastique recyclée produits à l'aide de technologies dont le caractère approprié a été démontré, il convient, afin de permettre et d'encourager le développement de ces technologies, d'autoriser, dans des conditions strictes et pour une durée limitée, la mise sur le marché de matériaux et objets en matière plastique recyclée produits à l'aide de nouvelles technologies. Cela devrait permettre aux concepteurs de collecter, sur un nombre important et représentatif d'échantillons, les données qui sont nécessaires pour réduire au minimum l'incertitude quant à la caractérisation de la matière première plastique et des matériaux et objets en matière plastique recyclée, et qui sont donc nécessaires pour évaluer le caractère approprié d'une technologie nouvelle et définir au besoin des exigences particulières.
- (22) Toutefois, il y a lieu d'établir des règles garantissant que les matériaux et objets en matière plastique recyclée produits à l'aide de technologies nouvelles présentent un risque minimal et que la possibilité de mettre ces matériaux et objets sur le marché est effectivement utilisée pour recueillir les informations et acquérir l'expérience permettant l'évaluation de la technologie concernée. Par conséquent, préalablement à la mise sur le marché de ces matériaux et objets recyclés, toutes les informations disponibles sur les principes, notions et pratiques faisant partie de la nouvelle technologie devraient être utilisées pour réduire au minimum les risques, et des données sur l'efficacité de la technologie en matière de décontamination devraient être disponibles. Si ces données sont insuffisantes pour permettre de vérifier le bon fonctionnement de la technologie, en particulier lorsque la décontamination ne constitue pas le principe de fond ou le seul principe utilisé pour garantir la sécurité, des essais complémentaires devraient être conçus sur la base des spécificités de la nouvelle technologie. En outre, afin d'établir le niveau de contamination des matières premières, les niveaux résiduels de contamination des matériaux et objets finaux ainsi que le potentiel de transfert de ces contaminants vers les denrées alimentaires, il convient d'établir des règles portant, en particulier, sur la surveillance analytique des matériaux et objets en matière plastique recyclée produits à l'aide de technologies de recyclage en cours de développement et la présence potentielle de substances dangereuses. Pour caractériser le risque d'exposition, cette surveillance devrait non seulement se concentrer sur les niveaux moyens, mais aussi examiner certains aspects, par exemple si des contaminants apparaissent de manière récurrente dans différents lots ou s'ils sont liés à une source particulière. En outre, afin de garantir la confiance, d'informer le public et d'assurer le contrôle réglementaire des technologies en cours de développement, il est important que les rapports sur la sécurité des matériaux et sur cette surveillance soient rendus publics.
- (23) Afin que la possibilité de mettre sur le marché des matériaux et objets en matière plastique recyclée produits à l'aide de technologies nouvelles reste limitée au temps nécessaire pour recueillir les informations et acquérir l'expérience permettant l'évaluation de la technologie concernée, il y a lieu d'établir des règles concernant la mise en place de cette évaluation. Cependant, étant donné qu'il n'est pas improbable que plusieurs concepteurs utilisent simultanément et indépendamment des installations similaires reposant, en substance, sur la même technologie, il convient de faire preuve d'un certain degré de flexibilité en ce qui concerne le début et la portée de l'évaluation d'une nouvelle technologie, de sorte que cette évaluation puisse s'appuyer sur des informations émanant de l'ensemble des concepteurs de technologie concernés.
- (24) S'il existe des éléments de preuve ou des indications montrant que des matériaux ou objets en matière plastique recyclée produits au moyen d'une technologie de recyclage appropriée ou d'une technologie nouvelle sont susceptibles de mettre en danger la santé des consommateurs, la Commission devrait pouvoir examiner la technologie ainsi que la sécurité des matériaux et objets en matière plastique recyclée qu'elle produit et prendre des mesures appropriées et immédiates à leur égard.
- (25) Étant donné que le présent règlement exige, dans certains cas, une autorisation individuelle pour les procédés de recyclage, il convient de prévoir une procédure à cet effet. Cette procédure devrait être similaire à la procédure d'autorisation d'une nouvelle substance établie dans le règlement (CE) n° 1935/2004, adaptée selon les besoins à l'autorisation individuelle des procédés de recyclage. En particulier, étant donné que la préparation d'une demande d'autorisation exige du demandeur une connaissance complexe du procédé de recyclage concerné, et afin d'éviter que plusieurs demandes ne soient introduites pour un même procédé, il y a lieu de prévoir que seul l'exploitant qui a mis au point le procédé de recyclage, et non tout recycleur utilisant ce procédé, peut demander une autorisation. En outre, étant donné que les procédés de recyclage autorisés peuvent faire l'objet de modifications techniques et administratives mineures et majeures tout au long de leur cycle de vie, le présent règlement devrait garantir la clarté des procédures applicables aux modifications des procédés de recyclage autorisés.
- (26) Étant donné que les installations de recyclage sont complexes et que leur configuration et leur exploitation peuvent reposer sur de nombreux paramètres et procédures, il convient, afin de faciliter le contrôle de la conformité par les recycleurs eux-mêmes ainsi que la réalisation d'audits efficaces dans le cadre des contrôles officiels, d'exiger que les recycleurs exploitant une installation de décontamination tiennent à disposition un document récapitulatif exposant, dans un format normalisé, le fonctionnement, le contrôle et la surveillance non seulement de cette installation mais aussi de l'installation de recyclage dont elle fait partie, de manière à démontrer leur conformité avec le présent règlement.

- (27) La décontamination des matières plastiques recyclées devrait faire l'objet d'une inspection et d'un contrôle de la part des autorités compétentes. Le règlement (UE) 2017/625 du Parlement européen et du Conseil concernant les contrôles officiels et les autres activités officielles servant à assurer le respect de la législation alimentaire et de la législation relative aux aliments pour animaux ⁽⁸⁾ couvre également le contrôle officiel des matériaux destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et, par conséquent, les installations de décontamination. Néanmoins, alors que ledit règlement prévoit des règles générales pour les contrôles officiels, il ne fixe pas de procédures particulières pour le contrôle des installations de décontamination. Afin de garantir l'application uniforme des contrôles officiels des installations de décontamination indépendamment de l'endroit où elles sont situées, il convient donc de définir des techniques de contrôle appropriées, ainsi que des règles définissant les cas dans lesquels les matières plastiques recyclées devraient être considérées comme non conformes au présent règlement.
- (28) En vue de garantir que la matière plastique recyclée et les matériaux et objets en matière plastique recyclée sont utilisés de manière appropriée et traçable par les transformateurs et les exploitants du secteur alimentaire, une déclaration de conformité devrait accompagner les lots de matières plastiques recyclées, de manière à établir l'identité du recycleur et l'origine recyclée de la matière plastique et à fournir des instructions aux transformateurs et aux utilisateurs finaux concernant son utilisation. Pour que ce document puisse être compris de manière uniforme par toute personne qui le reçoit, les exploitants devraient être tenus d'utiliser un modèle prédéfini.
- (29) À l'heure actuelle, la mise sur le marché des matériaux et objets en matière plastique recyclée est soumise à des règles nationales. Par conséquent, il y a lieu d'établir des dispositions afin que la transition vers le présent règlement se déroule sans heurts et ne perturbe pas le marché existant des matériaux et objets en matière plastique recyclée. En particulier, il devrait être possible, pendant une période limitée, de demander une autorisation pour les procédés de recyclage existants qui sont soumis à autorisation individuelle conformément au présent règlement, et de continuer à mettre sur le marché des matières plastiques recyclées ainsi que des matériaux et objets en matière plastique recyclée produits à l'aide de ces procédés de recyclage jusqu'à la finalisation de la procédure d'autorisation. Les demandes introduites conformément au règlement (CE) n° 282/2008 concernant ces procédés de recyclage devraient être considérées comme des demandes présentées au titre du présent règlement. Il convient de mettre fin aux demandes introduites au titre du règlement (CE) n° 282/2008 concernant des procédés de recyclage non soumis à l'octroi d'une autorisation individuelle conformément au présent règlement, étant donné que le présent règlement ne prévoit pas de base pour l'autorisation de tels procédés.
- (30) Les recycleurs qui appliquent, dans leurs opérations de recyclage actuelles, des technologies qui ne figurent pas sur la liste des technologies de recyclage appropriées devraient disposer d'un délai suffisant pour décider s'ils souhaitent poursuivre le développement de cette technologie en vue d'obtenir son inscription sur la liste des technologies appropriées ou s'ils souhaitent renoncer à ces opérations de recyclage pour la fabrication de matériaux et objets en matière plastique. Par conséquent, il y a lieu d'autoriser, pendant une période limitée, la mise sur le marché de matières plastiques recyclées et de matériaux et objets en matière plastique recyclée produits dans le respect des règles nationales actuellement en vigueur à l'aide de procédés et d'installations de recyclage reposant sur ces technologies.
- (31) Si les exploitants décident de poursuivre le développement de la technologie en vue d'obtenir son inscription sur la liste des technologies appropriées, le présent règlement impose la notification de la technologie et la désignation d'un concepteur. La procédure de notification nécessiterait toutefois, au moment de la notification, une argumentation approfondie sur le caractère sûr de ces matériaux et objets en matière plastique recyclée, ainsi que la publication d'un rapport fondé sur ces éléments. Tandis que les exploitants qui utilisent déjà ces technologies devraient disposer d'informations sur le caractère sûr des matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués à l'aide de ces technologies, le présent règlement fixe des exigences très complètes pour ces rapports. Étant donné que l'obtention des informations supplémentaires requises peut prendre beaucoup de temps, il convient de permettre à ces concepteurs de fournir ces informations dans les mois qui suivent la notification.

⁽⁸⁾ Règlement (UE) 2017/625 du Parlement européen et du Conseil du 15 mars 2017 concernant les contrôles officiels et les autres activités officielles servant à assurer le respect de la législation alimentaire et de la législation relative aux aliments pour animaux ainsi que des règles relatives à la santé et au bien-être des animaux, à la santé des végétaux et aux produits phytopharmaceutiques, modifiant les règlements du Parlement européen et du Conseil (CE) n° 999/2001, (CE) n° 396/2005, (CE) n° 1069/2009, (CE) n° 1107/2009, (UE) n° 1151/2012, (UE) n° 652/2014, (UE) 2016/429 et (UE) 2016/2031, les règlements du Conseil (CE) n° 1/2005 et (CE) n° 1099/2009 ainsi que les directives du Conseil 98/58/CE, 1999/74/CE, 2007/43/CE, 2008/119/CE et 2008/120/CE, et abrogeant les règlements du Parlement européen et du Conseil (CE) n° 854/2004 et (CE) n° 882/2004, les directives du Conseil 89/608/CEE, 89/662/CEE, 90/425/CEE, 91/496/CEE, 96/23/CE, 96/93/CE et 97/78/CE ainsi que la décision 92/438/CEE du Conseil (JO L 95 du 7.4.2017, p. 1).

- (32) En application du présent règlement, il peut ne plus être possible, après une certaine date, de mettre légalement sur le marché des matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués à l'aide d'une installation de recyclage donnée. Toutefois, les exploitants du secteur alimentaire peuvent encore détenir des stocks de ces matériaux et objets en matière plastique recyclée ou les avoir déjà utilisés pour emballer des denrées alimentaires. Étant donné que cette situation n'est pas liée à des préoccupations immédiates en matière de sécurité et que ces matériaux et objets en matière plastique recyclée ont été mis sur le marché sous le contrôle des autorités nationales, il convient d'éviter tout gaspillage alimentaire et de ne pas imposer de charge aux exploitants du secteur alimentaire, de sorte que ces derniers devraient être autorisés à utiliser ces matériaux et objets en matière plastique recyclée pour emballer des denrées alimentaires et les mettre sur le marché, jusqu'à épuisement du stock.
- (33) Parmi les technologies de recyclage qui relèvent du présent règlement et qui ne sont pas répertoriées comme des technologies de recyclage appropriées, la fabrication de matériaux et objets en matière plastique recyclée dans lesquels le plastique recyclé est utilisé derrière une barrière fonctionnelle plastique exige une attention particulière, étant donné que plusieurs centaines d'installations de recyclage fabriquent déjà actuellement des matériaux et objets en matière plastique recyclée à l'aide de cette technologie. Jusqu'à présent, les matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués à l'aide de cette technologie étaient mis sur le marché sur la base de la présomption de leur conformité avec le règlement (UE) n° 10/2011 et étaient soumis au contrôle des autorités nationales compétentes. Les informations actuellement disponibles concernant ces matériaux ne dissipent pas les doutes quant à leur conformité effective avec ledit règlement. En particulier, on ne dispose pas d'informations suffisantes sur la capacité des barrières fonctionnelles utilisées à empêcher, sur une longue période de temps, la migration vers les denrées alimentaires de contaminants contenus dans la matière plastique recyclée. Par conséquent, cette technologie ne devrait pas encore être considérée comme une technologie de recyclage appropriée. Toutefois, contrairement à d'autres technologies devant être considérées comme nouvelles aux fins du présent règlement, les principes au cœur de cette technologie sont déjà bien compris. Il est ainsi possible d'apporter des adaptations spécifiques aux règles relatives aux nouvelles technologies en ce qui concerne l'utilisation de cette technologie jusqu'à ce qu'une décision soit prise sur son caractère approprié et, en particulier, d'ajouter l'obligation de vérifier l'efficacité du principe de la barrière. Par conséquent, si, d'une part, compte tenu du nombre d'installations existantes, il ne semble pas nécessaire d'exiger la surveillance de toutes ces installations de recyclage afin d'obtenir des données suffisantes sur les niveaux de contamination, d'autre part, étant donné que, sur la base des connaissances déjà disponibles, il existe des doutes quant à la capacité des barrières fonctionnelles à empêcher la migration des contaminants sur le long terme, il convient de soumettre la mise sur le marché des matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués à l'aide de cette technologie à la condition que des essais supplémentaires aient été effectués pour garantir cette capacité.
- (34) Le présent règlement impose que certains exploitants responsables de la gestion des déchets jouant un rôle dans la collecte des matières plastiques, ainsi que les exploitants participant à d'autres opérations de prétransformation, mettent en place un système certifié d'assurance de la qualité afin de garantir la qualité et la traçabilité des matières premières plastiques. Étant donné que ces exploitants ont besoin de temps pour se préparer pleinement à cette certification, il convient de leur accorder suffisamment de temps pour s'adapter à cette exigence.
- (35) Afin de garantir une application uniforme et adéquate des méthodes d'analyse, le présent règlement impose que les recycleurs qui surveillent les niveaux de contaminants dans le cadre de leurs activités de développement de technologies nouvelles prennent part aux essais d'aptitude. Étant donné que le présent règlement énonce cette exigence pour la première fois, ces essais d'aptitude doivent encore être adaptés aux dispositions du présent règlement, et les laboratoires ont besoin de temps pour organiser leur participation. Par conséquent, il y a lieu de prévoir suffisamment de temps pour que ces essais d'aptitude puissent être adaptés et organisés.
- (36) Il convient d'abroger le règlement (CE) n° 282/2008.
- (37) Les mesures prévues par le présent règlement sont conformes à l'avis du comité permanent des végétaux, des animaux, des denrées alimentaires et des aliments pour animaux,

A ADOPTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT:

CHAPITRE I

OBJET, CHAMP D'APPLICATION ET DÉFINITIONS

Article premier

Objet et champ d'application

1. Le présent règlement constitue une mesure spécifique au sens de l'article 5 du règlement (CE) n° 1935/2004.

2. Le présent règlement établit des règles concernant:
 - a) la mise sur le marché de matériaux et objets en matière plastique relevant de l'article 1^{er}, paragraphe 2, du règlement (CE) n° 1935/2004, contenant des matières plastiques provenant de déchets ou fabriquées à partir de déchets;
 - b) le développement et l'exploitation de technologies, de procédés et d'installations de recyclage dans le but de produire du plastique recyclé destiné à être utilisé dans ces matériaux et objets en matière plastique;
 - c) l'utilisation, en contact avec des denrées alimentaires, de matériaux et objets en matière plastique recyclée et de matériaux et objets en matière plastique destinés à être recyclés.
3. Le présent règlement ne s'applique pas à l'utilisation de déchets destinés à la fabrication de substances figurant sur la liste de l'Union des substances autorisées conformément à l'article 5 du règlement (UE) n° 10/2011, ou à la fabrication de substances relevant de l'article 6, paragraphes 1 et 2, et paragraphe 3, point a), dudit règlement, lorsqu'elles sont destinées à être utilisées ultérieurement conformément audit règlement.

Article 2

Définitions

1. Aux fins du présent règlement, les définitions de l'article 3 du règlement (UE) n° 10/2011 et de l'article 3 du règlement (CE) n° 2023/2006 s'appliquent.
2. Aux fins du présent règlement, les définitions suivantes s'appliquent également:
 - 1) «déchets», «déchets municipaux», «gestion des déchets», «collecte», «réemploi», «recyclage» et «déchets non dangereux», au sens de l'article 3 de la directive 2008/98/CE du Parlement européen et du Conseil ⁽⁹⁾;
 - 2) «entreprise du secteur alimentaire» et «exploitant du secteur alimentaire», au sens de l'article 3 du règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil ⁽¹⁰⁾;
 - 3) «autorités compétentes» et «audit», au sens de l'article 3 du règlement (UE) 2017/625.
3. Aux fins du présent règlement, on entend en outre par:
 - 1) «technologie de recyclage», une combinaison spécifique de concepts, principes et pratiques physiques ou chimiques dont la finalité est de recycler un flux de déchets d'un certain type, collectés d'une certaine manière, en matériaux et objets en matière plastique recyclée d'un type donné qui sont destinés à une certaine utilisation, et comprenant une technologie de décontamination;
 - 2) «technologie de décontamination», une combinaison spécifique de concepts, principes et pratiques physiques ou chimiques faisant partie d'une technologie de recyclage, dont l'objectif premier est d'éliminer la contamination ou de purifier;
 - 3) «procédé de recyclage», une séquence d'opérations unitaires destinée à fabriquer des matériaux et objets en matière plastique recyclée grâce à des étapes de prétransformation, un processus de décontamination et des étapes de post-transformation, et reposant sur une technologie de recyclage spécifique;
 - 4) «matière plastique recyclée», la matière plastique résultant du processus de décontamination d'un procédé de recyclage ainsi que la matière plastique résultant d'opérations ultérieures de post-transformation, et qui n'est pas encore transformée en matériaux et objets en matière plastique recyclée;
 - 5) «matériaux et objets en matière plastique recyclée», les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires à l'état de produits finis et qui sont fabriqués en totalité ou en partie à partir de matière plastique recyclée;
 - 6) «contenu recyclé», la quantité de matière plastique recyclée résultant directement du processus de décontamination d'un procédé de recyclage qui est contenue soit dans des matières plastiques recyclées ayant subi d'autres étapes de post-transformation, soit dans des matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués à partir de ces matières;

⁽⁹⁾ Directive 2008/98/CE du Parlement européen et du Conseil du 19 novembre 2008 relative aux déchets et abrogeant certaines directives (JO L 312 du 22.11.2008, p. 3).

⁽¹⁰⁾ Règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires (JO L 31 du 1.2.2002, p. 1).

- 7) «prétransformation», l'ensemble des opérations de gestion des déchets effectuées pour trier, broyer, laver, mélanger ou traiter d'une autre manière des déchets plastiques afin de les préparer au processus de décontamination;
- 8) «matière première plastique», la matière plastique résultant d'une prétransformation qui est introduite dans un processus de décontamination;
- 9) «processus de décontamination», une séquence spécifique d'opérations unitaires qui, ensemble, ont pour objectif premier d'éliminer la contamination des matières premières plastiques afin de les rendre propres à entrer en contact avec des denrées alimentaires, en recourant à une technologie de décontamination spécifique;
- 10) «contamination fortuite», la contamination présente dans les matières premières plastiques, provenant de denrées alimentaires, de matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et utilisés à cet effet, de leur utilisation ou de leur utilisation détournée à des fins non alimentaires, et de la présence non intentionnelle d'autres substances, matériaux et objets résultant de la gestion des déchets;
- 11) «post-transformation», l'ensemble des opérations unitaires qui suivent le processus de décontamination, par lesquelles le produit issu de la décontamination est repolymérisé, traité d'une autre manière et/ou transformé, donnant lieu à des matériaux et objets en matière plastique recyclée à l'état fini;
- 12) «installation de recyclage», l'équipement permettant le déroulement d'une partie au moins d'un procédé de recyclage;
- 13) «installation de décontamination», un équipement spécifique permettant le déroulement d'un processus de décontamination;
- 14) «établissement de recyclage», le lieu où se trouve au moins une installation de décontamination;
- 15) «système de recyclage», un système mis en place entre entités juridiques pour gérer l'utilisation, la collecte séparée et le recyclage de matériaux et objets en matière plastique, dans le but de limiter ou d'empêcher leur contamination et d'ainsi faciliter leur recyclage;
- 16) «recycleur», toute personne physique ou morale qui applique un processus de décontamination;
- 17) «transformateur», toute personne physique ou morale qui effectue une ou plusieurs opérations unitaires de post-transformation;
- 18) «opération unitaire», une opération de base qui fait partie d'un processus et qui soumet les matières premières à une transformation unique, ou à plusieurs transformations si elles se produisent conjointement;
- 19) «étape de fabrication», une ou plusieurs opérations unitaires séquentielles, suivies d'une évaluation de la qualité du matériau résultant de cette étape;
- 20) «lot», une quantité de matière de même qualité, produite moyennant l'application de paramètres de production uniformes lors d'une certaine étape de fabrication, stockée et conservée de manière à exclure tout mélange avec d'autres matières ou toute contamination, et désignée comme telle par un numéro de production unique.

Article 3

Technologies de recyclage appropriées

1. Une technologie de recyclage est considérée comme appropriée s'il est démontré qu'elle permet de recycler des déchets en des matériaux et objets en matière plastique recyclée qui sont conformes à l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004 et sûrs sur le plan microbiologique.
2. Les technologies de recyclage se distinguent par les propriétés suivantes:
 - a) le type, le mode de collecte et l'origine des matières premières;
 - b) la combinaison spécifique de concepts, principes et pratiques physiques et chimiques utilisée pour décontaminer ces matières premières;
 - c) le type et l'utilisation prévue des matériaux et objets en matière plastique recyclée;
 - d) la nécessité ou non d'évaluer et d'autoriser des procédés de recyclage utilisant cette technologie, et donc les critères applicables.

3. Les technologies de recyclage appropriées sont énumérées à l'annexe I, laquelle peut être modifiée conformément aux articles 15 et 16.
4. Lorsque la capacité de décontamination suffisante des procédés de recyclage utilisant une technologie de recyclage donnée dépend de la spécification précise de la matière première, de la configuration détaillée de ces procédés ou des conditions d'exploitation appliquées, et que cette spécification, cette configuration ou ces conditions ne peuvent pas être fixées dans des règles simples au moment où la technologie est jugée appropriée, tout procédé de recyclage utilisant cette technologie fait l'objet d'une autorisation individuelle octroyée par la Commission conformément à la procédure prévue au chapitre V, et notamment à son article 19, paragraphe 1 (ci-après l'«autorisation»).
5. L'annexe I précise si, pour une technologie de recyclage, différents procédés de recyclage doivent être autorisés.
6. Toute technologie de recyclage qui n'a pas fait l'objet d'une décision quant à son caractère approprié conformément à l'article 15 ou 16 est considérée comme une technologie nouvelle aux fins du présent règlement.

CHAPITRE II

MISE SUR LE MARCHÉ DE MATIÈRES PLASTIQUES RECYCLÉES ET DE MATÉRIAUX ET OBJETS EN MATIÈRE PLASTIQUE RECYCLÉE

Article 4

Exigences pour les matériaux et objets en matière plastique recyclée

1. Les matériaux et objets en matière plastique recyclée ne sont mis sur le marché que si les exigences énoncées aux paragraphes 2 à 7 sont respectées au cours de leur fabrication.
2. Les exigences énoncées aux chapitres II, III et V du règlement (UE) n° 10/2011 s'appliquent aux matériaux et objets en matière plastique recyclée.
3. Les matériaux et objets en matière plastique recyclée sont fabriqués à l'aide d'une des technologies suivantes:
 - a) une technologie de recyclage appropriée figurant à l'annexe I; ou
 - b) une technologie nouvelle telle que visée à l'article 3, paragraphe 6, développée conformément au chapitre IV.
4. Lorsque les matériaux et objets en matière plastique recyclée sont fabriqués à l'aide d'une technologie de recyclage appropriée, les exigences suivantes doivent être remplies:
 - a) le cas échéant, le procédé de recyclage utilisé pour fabriquer les matériaux et objets en matière plastique recyclée a fait l'objet d'une autorisation;
 - b) le recyclage et l'utilisation de matière plastique recyclée pour la fabrication des matériaux et objets en matière plastique recyclée sont conformes aux exigences générales énoncées aux articles 6, 7 et 8, complétées par les spécifications et exigences relatives à la technologie énoncées dans le tableau 1, colonne 8, de l'annexe I et par celles énoncées dans l'autorisation, sous réserve des dérogations spécifiques prévues dans le tableau 1, colonne 9, de l'annexe I et dans l'autorisation;
 - c) par dérogation au point b), lorsque la technologie de recyclage appropriée doit être mise en œuvre dans le cadre d'un système de recyclage, le recyclage et l'utilisation des matériaux et objets en matière plastique recyclée sont conformes aux exigences générales énoncées à l'article 9 et, le cas échéant, aux règles particulières applicables à la technologie énoncées à l'annexe I.

5. Lorsque les matériaux et objets en matière plastique recyclée sont fabriqués à l'aide d'une technologie nouvelle, les exigences énoncées aux articles 10 à 13 sont respectées.
6. Le registre de l'Union prévu à l'article 24 contient les informations suivantes concernant la fabrication de la matière plastique recyclée:
 - a) l'installation de décontamination dans laquelle la matière plastique recyclée a été fabriquée, l'adresse de l'établissement de recyclage et l'identité du recycleur qui l'exploite;
 - b) le procédé de recyclage autorisé utilisé, si la technologie de recyclage appropriée qui est appliquée nécessite l'autorisation de procédés de recyclage;
 - c) la dénomination du système de recyclage utilisé, l'identité de l'entité qui le gère et les marquages appliqués, si la technologie de recyclage appliquée nécessite le recours à un système de recyclage;
 - d) le nom de la nouvelle technologie, si la fabrication de la matière plastique recyclée met en œuvre une nouvelle technologie de recyclage.
7. Le cas échéant, dans le registre prévu à l'article 24, le statut du procédé de recyclage autorisé qui est utilisé pour la fabrication n'est pas «suspendu» ou «révoqué».
8. Dans le registre prévu à l'article 24, le statut de l'installation de décontamination qui est utilisée pour la fabrication n'est pas «suspendu».

Article 5

Exigences en matière de documentation, d'instructions et d'étiquetage

1. Les différents lots de matière plastique recyclée et de matériaux et objets en matière plastique recyclée font l'objet d'un document ou d'un enregistrement unique en ce qui concerne leur qualité et sont identifiés par un numéro unique ainsi que par la désignation de l'étape de fabrication dont ils sont issus.
2. La matière plastique recyclée mise sur le marché est accompagnée d'une déclaration de conformité conformément à l'article 29.
3. Les conteneurs de matières plastiques recyclées livrés aux transformateurs sont étiquetés. L'étiquette porte le symbole défini à l'annexe II du règlement (CE) n° 1935/2004, suivi par:
 - a) l'acronyme **RIN** et le numéro de l'installation de décontamination dans laquelle la matière plastique recyclée a été fabriquée, tel qu'il est inscrit au registre prévu à l'article 24;
 - b) l'inscription **Batch No** suivie du numéro de lot;
 - c) le pourcentage en masse du contenu recyclé;
 - d) le pourcentage maximal en masse du contenu recyclé que les matériaux et objets en matière plastique recyclée finaux peuvent comporter, si cette part est inférieure à 100 %; et
 - e) lorsque la déclaration visée au paragraphe 2 contient des instructions supplémentaires, le symbole défini dans la norme ISO 7000 portant le numéro de référence 1641.
4. Les étiquettes visées au paragraphe 3 doivent être à tout moment clairement lisibles, apposées à un endroit visible et solidement fixées.

La taille minimale des caractères figurant sur les étiquettes est d'au moins 17 points (6 mm) sur les conteneurs dont la dimension maximale est inférieure à 75 centimètres, de 23 points sur les conteneurs dont la dimension maximale est comprise entre 75 centimètres et 125 centimètres, et de 30 points sur les conteneurs dont la dimension maximale dépasse 125 centimètres.

5. Par dérogation au paragraphe 4, l'étiquetage peut être omis sur les conteneurs fixes montés dans des installations ou sur des véhicules.

6. Les restrictions et spécifications fixées à l'annexe I concernant l'utilisation des matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués à l'aide d'une technologie de recyclage appropriée et, le cas échéant, les restrictions et spécifications fixées dans l'autorisation concernant l'utilisation des matériaux et objets recyclés fabriqués selon un procédé de recyclage sont reprises sur l'étiquetage – requis par l'article 15 du règlement (CE) n° 1935/2004 – des matériaux et objets recyclés fournis aux exploitants du secteur alimentaire ou aux consommateurs finaux.

CHAPITRE III

EXIGENCES GÉNÉRALES APPLICABLES AU RECYCLAGE DES MATIÈRES PLASTIQUES ET À L'UTILISATION DES MATIÈRES PLASTIQUES RECYCLÉES

Article 6

Exigences en matière de collecte et de prétransformation

1. Les organismes de gestion de déchets qui participent à la chaîne d'approvisionnement en matières premières plastiques veillent à ce que les déchets plastiques collectés répondent aux exigences suivantes:

- a) les déchets plastiques proviennent uniquement de déchets municipaux, de la vente au détail de denrées alimentaires, ou d'autres entreprises du secteur alimentaire pour autant qu'ils aient été destinés uniquement à entrer en contact avec des denrées alimentaires et utilisés à cet effet, les déchets exclus d'un système de recyclage conformément à l'article 9, paragraphe 6, étant également couverts par cette disposition;
- b) les déchets plastiques proviennent uniquement de matériaux et objets en matière plastique fabriqués conformément au règlement (UE) n° 10/2011 ou de matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués conformément au présent règlement;
- c) les déchets plastiques font l'objet d'une collecte séparée;
- d) la présence de matériaux et objets en matière plastique différente de la matière plastique visée par le processus de décontamination, y compris les bouchons, étiquettes et adhésifs, d'autres matériaux et substances, ainsi que les restes de denrées alimentaires, est réduite à un niveau spécifié dans les exigences applicables aux matières premières plastiques fournies par le transformateur qui ne compromet pas le niveau de décontamination atteint.

2. Aux fins du paragraphe 1, point c), les déchets plastiques sont considérés comme collectés séparément lorsqu'une des conditions suivantes est remplie:

- a) ils se composent uniquement de matériaux et objets en matière plastique répondant aux exigences du paragraphe 1, points a) et b), et ont été collectés aux fins du recyclage séparément de tout autre déchet;
- b) ils sont collectés avec d'autres fractions de déchets d'emballages issues des déchets municipaux ou avec d'autres fractions de déchets municipaux en plastique, en métal, en papier ou en verre qui ne constituent pas des emballages, collectées séparément des déchets résiduels aux fins du recyclage, pour autant que les conditions suivantes soient remplies:
 - i) le système de collecte ne recueille que des déchets non dangereux;
 - ii) la collecte des déchets et le tri ultérieur sont conçus et effectués de manière à réduire au minimum la contamination des déchets plastiques collectés par des déchets plastiques ne satisfaisant pas aux exigences du paragraphe 1, points a) et b), ou par d'autres déchets.

3. Les déchets plastiques sont contrôlés tout au long de la collecte et de la prétransformation au moyen de systèmes d'assurance de la qualité. Les systèmes d'assurance de la qualité:

- a) garantissent le respect des conditions et des exigences énoncées aux paragraphes 1 et 2;
- b) garantissent la traçabilité de chaque lot jusqu'au premier tri des déchets plastiques collectés; et
- c) sont certifiés par un tiers indépendant.

Les articles 4, 5, 6 et 7 du règlement (CE) n° 2023/2006 de la Commission ainsi que le point B de l'annexe dudit règlement s'appliquent mutatis mutandis en ce qui concerne les bonnes pratiques de fabrication, les systèmes de contrôle et d'assurance de la qualité, et la documentation pertinente.

Article 7

Exigences en matière de décontamination

1. Les matières premières plastiques et les matières plastiques issues du processus de décontamination appliqué satisfont aux spécifications définies dans le tableau 1, colonnes 3, 5 et 6, de l'annexe I pour la technologie de recyclage concernée et, le cas échéant, aux critères particuliers énoncés dans l'autorisation.
2. Le processus de décontamination est effectué conformément aux spécifications et exigences applicables figurant dans le tableau 1, colonne 8, de l'annexe I et, le cas échéant, aux critères particuliers énoncés dans l'autorisation. Les recycleurs s'assurent du respect du règlement (CE) n° 2023/2006.
3. L'installation de décontamination satisfait aux exigences suivantes:
 - a) elle est située au sein d'un seul établissement de recyclage, lequel est organisé de manière à éviter toute nouvelle contamination de la matière plastique recyclée ou des matériaux et objets en matière plastique recyclée;
 - b) sa configuration et son fonctionnement correspondent à ceux du procédé de recyclage qu'elle applique;
 - c) elle est exploitée selon les modalités décrites dans la fiche récapitulative de contrôle de la conformité établie conformément à l'article 26.
4. Un répertoire des données enregistrées, utilisé pour consigner les informations sur la qualité des différents lots, telles que définies à la section 4.1 de la fiche récapitulative de contrôle de la conformité visée au paragraphe 3, point c), est tenu à jour. Les données conservées dans ce répertoire le sont pendant une période d'au moins cinq ans.

Article 8

Post-transformation et utilisation de matériaux et objets en matière plastique recyclée

1. Les transformateurs satisfont aux exigences suivantes:
 - a) ils procèdent à la post-transformation en respectant les instructions fournies par le recycleur ou par le transformateur fournisseur conformément à l'article 5, paragraphe 3;
 - b) le cas échéant, ils transmettent les instructions aux transformateurs suivants conformément à l'article 5, paragraphes 3, 4 et 5; et
 - c) le cas échéant, ils fournissent des instructions aux utilisateurs des matériaux et objets en matière plastique recyclée conformément à l'article 5, paragraphe 6.
2. Les exploitants du secteur alimentaire utilisent les matériaux et objets en matière plastique recyclée conformément aux instructions reçues en application de l'article 5, paragraphe 6.

Ils communiquent les instructions utiles aux consommateurs de denrées alimentaires emballées dans ces matériaux et objets et/ou à d'autres exploitants du secteur alimentaire si nécessaire.

3. Les détaillants de matériaux et objets en matière plastique recyclée qui ne sont pas encore en contact avec des denrées alimentaires communiquent les instructions utiles aux utilisateurs de ces matériaux et objets lorsque ces instructions n'apparaissent pas sur l'étiquetage déjà apposé sur ces matériaux et objets.

Article 9

Exigences relatives au déroulement des systèmes de recyclage

1. Une entité juridique unique agit en tant que gestionnaire du système de recyclage et est responsable de son fonctionnement global.

Au moins quinze jours ouvrables avant le début de la mise en œuvre d'un système de recyclage, le gestionnaire du système en informe l'autorité compétente du territoire où il est établi ainsi que la Commission aux fins de son enregistrement dans le registre de l'Union établi conformément à l'article 24.

Le gestionnaire communique son nom, son adresse, les personnes de contact, la dénomination du système, un résumé du système ne dépassant pas 300 mots, le marquage visé au paragraphe 5, une liste des États membres dans lesquels sont établis les exploitants participant au système, ainsi que les références de toutes les installations de décontamination utilisées dans le cadre du système. Par la suite, le gestionnaire veille à ce que ces informations soient tenues à jour.

2. Il n'est pas établi de fiche récapitulative de contrôle de la conformité, et l'article 25, paragraphe 1, point c), ainsi que l'article 26 ne s'appliquent pas lorsque les recycleurs notifient la production de plastique recyclé dans le cadre d'un système de recyclage, sauf si dans le tableau 1 de l'annexe I, la colonne 8 rend obligatoire l'établissement d'une telle fiche. Dans le cas où l'article 25, paragraphe 1, point c), et l'article 26 ne s'appliquent pas, le statut d'enregistrement conformément à l'article 24, paragraphe 2, point g), tel qu'il est visé à l'article 25, paragraphe 2, est «actif».

3. Le gestionnaire du système de recyclage fournit un document unique à tous les exploitants participants ainsi qu'aux autres organismes participants. Ce document expose les objectifs du système, en explique le fonctionnement, donne des instructions et décrit en détail les obligations qu'il impose aux participants. Une description des opérations de recyclage est incluse dans ces explications.

4. Les systèmes de recyclage sont mis en place conformément aux exigences spécifiques applicables à la technologie de recyclage appropriée qui est utilisée, telles qu'elles figurent dans le tableau 1 de l'annexe I et, le cas échéant, conformément à l'autorisation octroyée pour le procédé de recyclage utilisé.

Un système de collecte des déchets est prévu dans le système de recyclage et est réservé à ce dernier de manière à garantir que seuls les matériaux et objets qui ont été utilisés dans le cadre du système sont collectés.

5. Aux stades d'utilisation au cours desquels leur contact avec des denrées alimentaires est prévu ou prévisible, tous les matériaux et objets utilisés dans le cadre d'un système de recyclage sont étiquetés au moyen d'un marquage consigné dans le registre de l'Union prévu à l'article 24. Ce marquage doit être clairement visible, indélébile et propre au système de recyclage.

6. Tout exploitant du secteur alimentaire qui utilise des matériaux ou objets portant un marquage prévu au paragraphe 5 veille à ce que ces matériaux et objets satisfassent aux exigences suivantes:

- a) ils sont étiquetés, utilisés et nettoyés conformément aux instructions du gestionnaire du système de recyclage;
- b) ils ne sont utilisés qu'à des fins de distribution, de stockage, d'exposition et de vente des denrées alimentaires auxquelles ils sont destinés;
- c) ils ne sont pas contaminés par des matières ou substances autres que celles autorisées par le système de recyclage.

Si l'une de ces exigences n'est pas remplie, les matériaux ou objets sont exclus du système de recyclage et sont écartés.

7. Lorsqu'un système autorise la collecte auprès des consommateurs, la collecte est effectuée séparément des autres déchets dans des points de collecte désignés à cet effet et permettant de garantir que la collecte des déchets est conforme au système.

8. Les matériaux et objets en matière plastique recyclée produits conformément au système ne peuvent pas être mis sur le marché en vue d'une utilisation hors système, sauf si la colonne 9 de l'annexe I prévoit une dérogation à cette exigence.

9. Les exploitants et les autres organismes qui participent à un système de recyclage:

- a) appliquent un système d'assurance de la qualité conformément au règlement (CE) 2023/2006, conçu pour garantir le respect des exigences du système; ou

- b) les petits exploitants du secteur alimentaire mettent en œuvre les exigences du système dans le cadre de leurs procédures permanentes fondées sur les principes HACCP (analyse des dangers et maîtrise des points critiques), tels que visés à l'article 5 du règlement (CE) n° 852/2004 du Parlement européen et du Conseil ⁽¹⁾, en appliquant mutatis mutandis ces procédures aux dangers liés à la contamination des matières plastiques.

CHAPITRE IV

DÉVELOPPEMENT ET RECENSEMENT DES TECHNOLOGIES DE RECYCLAGE

Article 10

Exigences relatives au développement d'une nouvelle technologie

1. Plusieurs concepteurs peuvent développer de nouvelles technologies de manière indépendante et simultanée, même si ces technologies peuvent être considérées comme similaires ou identiques.

Lorsque des exploitants ou d'autres organismes collaborent au développement d'une nouvelle technologie, une entité juridique unique représente ces exploitants ou organismes et agit en tant que concepteur de la nouvelle technologie.

2. Au moins six mois avant le début de l'exploitation de la première installation de décontamination sur la base de l'article 4, paragraphe 3, point b), le concepteur notifie la nouvelle technologie à la Commission ainsi qu'à l'autorité compétente du territoire sur lequel il est établi.

Aux fins de l'enregistrement de la nouvelle technologie dans le registre de l'Union prévu à l'article 24, le concepteur inclut dans cette notification son nom, son adresse, les personnes de contact, le nom de la nouvelle technologie, une description succincte de la nouvelle technologie ne dépassant pas 300 mots, un localisateur uniforme de ressources («URL») localisant les rapports à publier conformément au paragraphe 4 et à l'article 13, paragraphe 4, ainsi que les noms et adresses ou numéros des établissements de recyclage dans lesquels le développement de la technologie doit avoir lieu.

3. Dans sa notification, le concepteur fournit également des informations détaillées concernant les éléments suivants:

- a) une description de la nouvelle technologie s'appuyant sur les propriétés des technologies de recyclage énoncées à l'article 3, paragraphe 2;
- b) la justification de tout écart par rapport aux exigences énoncées aux articles 6, 7 et 8, ou l'application éventuelle d'un système de recyclage dans le cadre de la nouvelle technologie;
- c) une argumentation approfondie ainsi que des preuves et études scientifiques compilées par le concepteur démontrant que la nouvelle technologie permet de fabriquer des matériaux et objets en matière plastique recyclée conformes à l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004, et garantissant par ailleurs leur sécurité sur le plan microbiologique, y compris une description des niveaux de contaminants présents dans les matières premières plastiques et dans la matière plastique recyclée, une détermination de l'efficacité de la décontamination et du transfert des contaminants des matériaux et objets en matière plastique recyclée vers les denrées alimentaires, ainsi qu'une justification des raisons pour lesquelles les concepts, principes et pratiques appliqués sont suffisants pour satisfaire à ces exigences;
- d) une description d'un ou de plusieurs procédés de recyclage types utilisant cette technologie, y compris un schéma fonctionnel des principales étapes de fabrication et, le cas échéant, une explication du système de recyclage utilisé et des règles régissant son fonctionnement;
- e) une explication fondée sur le point a), décrivant les raisons pour lesquelles la technologie doit être considérée comme différente des technologies existantes et doit être considérée comme nouvelle;
- f) une synthèse proposant à l'Autorité des critères d'évaluation en vue de son éventuelle évaluation future, telle que prévue à l'article 20, paragraphe 2, des procédés de recyclage appliquant la nouvelle technologie sur laquelle se fonde l'installation;

⁽¹⁾ Règlement (CE) n° 852/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires (JO L 139 du 30.4.2004, p. 1).

- g) une estimation du nombre prévu d'installations de décontamination qui seront exploitées afin de développer la nouvelle technologie, ainsi que les adresses prévues des établissements de recyclage au sein desquels elles seront situées.

Aux fins du point c), les données utilisées pour déterminer l'efficacité de la décontamination proviennent soit de l'exploitation d'une installation pilote, soit de la production commerciale de matières plastiques recyclées non destinées à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Lorsque cela est nécessaire pour garantir pleinement le caractère sûr des matériaux et objets en matière plastique, les données sont complétées par des essais destinés à évaluer les concepts, principes et pratiques propres à la technologie. Lorsque la matière première plastique est susceptible de contenir des matières plastiques non produites conformément au règlement (UE) n° 10/2011, les preuves requises démontrent que la technologie permet d'éliminer les substances qui ont été utilisées dans la fabrication de ces plastiques dans la mesure nécessaire pour garantir le respect de l'exigence énoncée à l'article 4, paragraphe 2.

Les informations visées aux premier et deuxième alinéas sont mises à la disposition des États membres et de l'Autorité. Le concepteur fournit également ces informations à tout recycleur utilisant la nouvelle technologie. Ces données sont mises à jour sans délai sur la base des nouvelles informations provenant des activités de développement. Les informations sont considérées comme présentant un intérêt commercial pour le concepteur et ne sont pas rendues publiques avant que la Commission ne demande à l'Autorité d'évaluer la technologie de recyclage conformément à l'article 14.

4. Au moment de la notification, le recycleur publie également un rapport initial détaillé sur son site web en utilisant l'URL fournie conformément au paragraphe 2, concernant le caractère sûr de la matière plastique fabriquée, sur la base des informations prévues au paragraphe 3. Ce rapport peut ne pas mentionner certaines informations relatives aux procédés et aux installations de recyclage, dans la mesure où elles présentent un intérêt commercial justifié. Il fournit un résumé solide contenant toutes les informations nécessaires pour procéder à une évaluation indépendante de la technologie sans qu'il soit nécessaire de consulter les informations contenues dans des rapports et études plus détaillés.

5. Le concepteur adapte, dans la mesure nécessaire, le modèle de fiche récapitulative pour le contrôle de la conformité prévu à l'annexe II, de manière à tenir compte des particularités de la nouvelle technologie. Il fournit ce modèle adapté de fiche récapitulative pour le contrôle de la conformité à tous les recycleurs utilisant la nouvelle technologie.

6. Lorsqu'une technologie applique un système de recyclage, le concepteur agit en tant que gestionnaire du système de recyclage visé à l'article 9, paragraphe 1. Les articles 6, 7 et 8 ainsi que l'article 9, paragraphe 2, ne sont pas applicables.

7. Le concepteur assure un dialogue permanent avec tous les recycleurs utilisant la nouvelle technologie afin d'échanger des connaissances sur son fonctionnement et sa capacité à décontaminer les matières premières plastiques. Il tient des registres à ce sujet, dans lesquels sont indiquées les questions examinées et les conclusions relatives au fonctionnement et à la capacité de décontamination de la technologie. Ces registres sont mis, sur demande, à la disposition de toute autorité compétente du territoire sur lequel le concepteur et/ou les recycleurs sont situés.

8. Une autorité compétente qui a été notifiée du développement d'une nouvelle technologie conformément au paragraphe 2 vérifie, dans un délai de cinq mois à compter de la notification, si les exigences énoncées aux paragraphes 1 à 7 sont respectées, et vérifie ensuite régulièrement les exigences découlant du paragraphe 8.

Si l'autorité compétente estime que ces exigences ne sont pas respectées, elle en informe le concepteur et peut donner instruction à ce dernier de retarder le début de l'exploitation de la première installation de décontamination selon le paragraphe 2 jusqu'à ce qu'il remédie aux problèmes soulevés.

Le concepteur informe l'autorité compétente de la manière dont il a remédié aux problèmes ou explique pourquoi il estime qu'aucune mesure n'est nécessaire.

Si l'autorité compétente a de sérieux doutes quant au caractère sûr des matériaux et objets en matière plastique recyclée, elle en informe la Commission.

*Article 11***Conditions relatives à l'exploitation des installations de recyclage appliquant de nouvelles technologies**

1. Une installation de recyclage appliquant une nouvelle technologie de recyclage repose sur une technologie nouvelle notifiée conformément à l'article 10, paragraphe 2.
2. Le recycleur satisfait aux exigences administratives énoncées à l'article 25.
3. Une installation de recyclage utilisée pour développer une nouvelle technologie peut être exploitée d'une manière qui s'écarte d'une ou de plusieurs des exigences particulières énoncées aux articles 6, 7 et 8, ou utiliser un système de recyclage conformément à l'article 9, à condition que tout écart ou que l'utilisation de ce système soient justifiés par l'explication fournie conformément à l'article 10, paragraphe 3, point b).
4. Le recycleur dispose d'informations supplémentaires documentées, mises à disposition conformément à l'article 12, démontrant que la matière plastique recyclée produite par l'installation de recyclage satisfait aux exigences de l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004 et est sûre sur le plan microbiologique.
5. Le recycleur dispose d'une fiche récapitulative de contrôle de la conformité complétée sur la base du modèle fourni par le concepteur conformément à l'article 10, paragraphe 5.
6. Les informations supplémentaires visées au paragraphe 3, y compris tout document justificatif, ainsi que la fiche récapitulative de contrôle de la conformité visée au paragraphe 4, sont fournies, sur demande, au concepteur et aux autorités compétentes.

*Article 12***Exigences supplémentaires en matière d'information relatives aux installations de recyclage utilisant une nouvelle technologie**

1. Le recycleur tient à disposition, dans l'installation de décontamination, les informations supplémentaires suivantes:
 - a) une description synthétique de la nouvelle technologie ne dépassant pas 250 mots;
 - b) un document récapitulatif décrivant l'ensemble de l'installation de recyclage ainsi que le procédé qu'elle applique, ne dépassant pas 1 500 mots. Ce document récapitulatif démontre le caractère sûr de la matière plastique recyclée fabriquée à l'aide de l'installation et repose sur les informations fournies par le concepteur conformément à l'article 10, paragraphe 3, ainsi que sur les critères d'évaluation visés à l'article 10, paragraphe 3, point f);
 - c) un schéma fonctionnel détaillé montrant la séquence des principales étapes de fabrication se déroulant dans l'installation de recyclage, y compris les différentes opérations unitaires effectuées dans l'installation de recyclage;
 - d) un schéma de tuyauterie et d'instrumentation du processus de décontamination conforme au point 4.4 de la norme ISO 10628-1:2014, indiquant uniquement l'instrumentation pertinente pour la décontamination.
2. Les informations supplémentaires visées au paragraphe 1 sont mises à jour sans délai dans le cadre d'un dialogue permanent entre le concepteur et les recycleurs, lorsque de nouvelles informations deviennent disponibles soit à la suite de l'exploitation et du développement de l'installation, soit à l'issue de la surveillance prévue à l'article 13, ou lorsque le concepteur modifie la technologie ou recueille de nouvelles mesures sur les performances ou le fonctionnement de la nouvelle technologie. Dans ce cas, le recycleur fournit au concepteur les informations mises à jour ainsi que les documents justificatifs.
3. Aux fins du paragraphe 1, point b), les documents justificatifs contiennent au minimum les éléments suivants:
 - a) des informations sur le niveau de contamination fortuite présent dans la matière première plastique, ainsi que des informations sur d'autres types de contamination et sur leurs niveaux, en particulier lorsque, sur la base de l'article 11, paragraphe 3, la matière première plastique ne satisfait pas à une ou plusieurs des exigences énoncées à l'article 6;
 - b) des informations sur la quantité ou le pourcentage de contamination que le processus de décontamination peut éliminer (l'«efficacité de la décontamination»);

- c) des informations sur la contamination résiduelle estimée présente dans la matière plastique obtenue à l'issue du processus de décontamination, tenant compte de l'efficacité de la décontamination, y compris sur la contamination résiduelle potentielle par des substances génotoxiques et perturbant le système endocrinien et par des substances visées à l'article 13, paragraphe 4, point a), du règlement (UE) n° 10/2011, même si leur présence est inférieure à la limite de détection des techniques d'analyse appliquées;
- d) des informations sur le devenir des contaminants éliminés au cours du processus de décontamination;
- e) des informations sur la migration vers les denrées alimentaires des contaminants résiduels présents dans le matériau ou objet en matière plastique recyclée post-transformé conformément aux exigences du procédé de recyclage, tenant compte des conditions d'utilisation définies pour les matériaux et objets concernés;
- f) une argumentation générale, une analyse générale et une conclusion générale sur le caractère sûr des matériaux et objets en matière plastique recyclée sur la base des informations énoncées aux points a) à e).

Les informations visées dans le présent paragraphe sont tenues à jour et reposent sur les informations les plus récentes concernant ces éléments, y compris les informations communiquées par les fournisseurs des matières premières plastiques et par les utilisateurs de la matière plastique recyclée, ainsi que sur les informations provenant de la surveillance effectuée conformément à l'article 13 ou obtenues dans le cadre du dialogue prévu à l'article 10, paragraphe 7.

Article 13

Surveillance et notification des niveaux de contamination

1. Un recycleur exploitant une installation de décontamination conformément à l'article 11 surveille le niveau moyen de contamination en s'appuyant sur une stratégie d'échantillonnage fiable qui échantillonne les lots de matières premières plastiques et les lots décontaminés produits correspondants. La stratégie d'échantillonnage tient compte de tous les facteurs susceptibles d'avoir une incidence sur la composition des matières premières plastiques et s'intéresse en particulier aux variations dans l'origine de ces matières, qu'elles soient géographiques ou d'une autre nature.

L'échantillonnage inclut initialement tous les lots entrants et les lots sortants correspondants, mais la fréquence d'échantillonnage peut être réduite une fois que des moyennes stables ont été obtenues. La fréquence d'échantillonnage est en tout état de cause maintenue à un niveau approprié pour détecter les tendances et/ou autres évolutions dans les niveaux de contamination des lots entrants et pour déterminer si la présence de contaminants est récurrente.

Lorsque la détermination de la fréquence d'échantillonnage sur la base des lots de matières premières plastiques n'est pas réalisable en raison des particularités du procédé de recyclage, la fréquence est déterminée sur la base des lots utilisés lors de l'opération de prétransformation la plus proche pour laquelle cette détermination est réalisable.

Les niveaux de contamination résiduelle dans les produits sortants sont déterminés avant toute dilution de la matière sortante par adjonction d'autres matières. Si les niveaux de contamination dans les produits sortants sont inférieurs au niveau de quantification atteignable par les méthodes d'analyse appliquées aux fins de la surveillance, la surveillance des produits sortants peut être remplacée par une ou plusieurs études visant à déterminer le niveau de contamination résiduelle dans un nombre limité de lots sortants au moyen de méthodes d'analyse atteignant une limite de quantification suffisamment basse pour déterminer l'efficacité réelle de la décontamination obtenue dans l'installation de décontamination. Si la contamination résiduelle des matériaux produits est si faible qu'il n'est pas possible de la quantifier, le niveau de détection atteignable par ces méthodes doit être suffisamment bas pour étayer l'analyse visant à déterminer si l'efficacité de la décontamination est suffisante pour garantir que les matériaux et objets en matière plastique recyclée sont conformes à l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004.

2. Concernant les analyses et essais nécessaires pour déterminer le niveau de contamination conformément au paragraphe 1, les laboratoires effectuant ces activités participent régulièrement et avec des résultats satisfaisants aux essais d'aptitude ad hoc. La première participation d'un laboratoire à un tel essai d'aptitude doit être antérieure au début de l'exploitation de l'établissement de recyclage.

3. Les recycleurs fournissent au concepteur, au moins tous les six mois, les données issues de la surveillance ainsi que leur argumentation actualisée, telle qu'elle est prévue à l'article 12, paragraphe 3, point f), si celle-ci a évolué compte tenu de ces données.

4. Le concepteur publie tous les six mois un rapport sur son site web, fondé sur les informations les plus récentes provenant de toutes les installations qui utilisent la nouvelle technologie, communiquées conformément au paragraphe 3.
5. Ce rapport contient au minimum les éléments suivants:
 - a) une brève description de la nouvelle technologie sur la base des informations visées à l'article 10, paragraphe 3, comprenant les informations exigées aux points a), b), d) et f) dudit paragraphe;
 - b) un résumé des arguments concernant la capacité de la nouvelle technologie et du ou des procédés de recyclage à fabriquer des matériaux et objets en matière plastique recyclée qui sont conformes à l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004 et sûrs sur le plan microbiologique, sur la base des informations visées à l'article 10, paragraphe 3, points a) à f), et compte tenu des informations reçues conformément au paragraphe 3;
 - c) une liste de toutes les substances présentant une masse moléculaire inférieure à 1 000 daltons détectées dans les matières premières plastiques de chacune des installations de décontamination ainsi que dans les matières plastiques recyclées issues de ces installations, triées par ordre décroissant de leur présence relative et dont au moins les 20 premiers contaminants fortuits détectés dans la matière première ont été identifiés, les quantités étant exprimées sous la forme d'une fraction massique de la matière première et de la matière produite;
 - d) une liste des matériaux contaminants régulièrement présents dans la matière première plastique, y compris les types de polymères qui diffèrent de ceux souhaités dans la matière première plastique, les matières plastiques non destinées à entrer en contact avec des denrées alimentaires et les autres matériaux qui se trouvent dans les matières premières et les matières produites visées au point c), ainsi que leurs quantités exprimées sous la forme d'une fraction massique de la matière première et de la matière produite;
 - e) une analyse de l'origine la plus probable des contaminants identifiés visés aux points c) et d) ainsi qu'une analyse visant à déterminer si ces origines pourraient donner lieu à la présence simultanée d'autres substances préoccupantes non détectées ou non identifiées au moyen des techniques d'analyse appliquées;
 - f) une mesure ou une estimation des niveaux de migration vers les denrées alimentaires des contaminants présents dans les matériaux et objets en matière plastique recyclée;
 - g) une description détaillée de la stratégie d'échantillonnage appliquée;
 - h) une description détaillée des procédures et méthodes d'analyse utilisées, y compris les procédures d'échantillonnage et les limites de détection et de quantification, ainsi que les données de validation et la justification de leur adéquation;
 - i) une analyse et une explication de tout écart observé entre, d'une part, les niveaux de contaminants attendus dans les matières premières plastiques et dans les matières plastiques produites par l'installation et, d'autre part, l'efficacité de la décontamination de cette installation, sur la base des arguments fournis au point b) et des résultats réels visés au point c);
 - j) le cas échéant, une analyse des différences par rapport aux rapports précédents publiés conformément au présent paragraphe.

Article 14

Évaluation des nouvelles technologies

1. Lorsque la Commission estime qu'il existe suffisamment de données sur une nouvelle technologie, elle peut, de sa propre initiative, demander à l'Autorité d'évaluer cette technologie et inclure d'autres nouvelles technologies dans cette demande, pour autant que ces technologies soient sensiblement similaires ou identiques.
2. Un concepteur peut demander à la Commission de lancer l'évaluation visée au paragraphe 1 une fois qu'il a publié au moins quatre rapports consécutifs conformément à l'article 13, paragraphe 4, concernant une installation de décontamination.

Lorsque le concepteur demande l'évaluation d'une nouvelle technologie, la Commission peut reporter la transmission de la demande à l'Autorité de deux ans au maximum si elle estime que les connaissances disponibles sur la nouvelle technologie sont encore insuffisantes, ou si d'autres opérateurs mettent au point des technologies nouvelles identiques ou similaires.

3. L'Autorité évalue l'adéquation de la technologie de décontamination appliquée par la nouvelle technologie en tenant compte de la technologie de recyclage dans son ensemble.

L'évaluation de l'adéquation porte sur l'efficacité des principes chimiques et/ou physiques employés pour décontaminer une matière première plastique donnée de manière à ce que les matériaux et objets en matière plastique fabriqués à partir du plastique recyclé grâce à cette nouvelle technologie soient conformes aux dispositions de l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004. Elle porte également sur la sécurité microbiologique.

4. Dans un délai d'un an à compter de la réception de la demande d'évaluation de la nouvelle technologie, l'Autorité publie un avis sur le résultat de son évaluation. Cet avis comporte:

- a) une caractérisation de la technologie de recyclage sur la base des propriétés définies à l'article 3, paragraphe 2;
- b) une analyse et une conclusion sur l'évaluation de la capacité de la nouvelle technologie à recycler les déchets plastiques conformément au paragraphe 3, comprenant les observations ou préoccupations spécifiques de l'Autorité concernant la technologie en question et les procédés et installations qui utilisent cette dernière, ainsi qu'une définition et une justification de toute restriction ou spécification jugée nécessaire;
- c) une conclusion sur l'opportunité de réaliser, pour les différents procédés de recyclage appliquant cette technologie de recyclage, une nouvelle évaluation individuelle conformément aux articles 17 à 20;
- d) des orientations spécifiques, telles que visées à l'article 20, paragraphe 2, si l'Autorité conclut qu'une évaluation individuelle des procédés de recyclage est nécessaire;
- e) des informations équivalentes aux informations requises à l'article 18, paragraphe 4, points c) à g), si l'Autorité conclut qu'une évaluation individuelle des procédés de recyclage n'est pas nécessaire.

5. Lorsque l'Autorité estime qu'elle doit faire appel à de nouveaux experts pour évaluer une nouvelle technologie, elle peut prolonger d'un an maximum la période prévue au paragraphe 3.

6. Lorsque cela est nécessaire pour mener à bien son évaluation, l'Autorité peut demander aux concepteurs des nouvelles technologies faisant l'objet de l'évaluation de compléter les informations dont elle dispose par des informations compilées conformément aux articles 10 et 12, ainsi que par d'autres informations ou explications qu'elle juge nécessaires à cette fin, et dans les délais qu'elle fixe, lesquels ne dépassent pas un an au total. Lorsque l'Autorité demande de telles informations complémentaires, le délai fixé au paragraphe 4 est suspendu jusqu'à ce que les informations demandées soient communiquées par un concepteur, plusieurs concepteurs ou tous les concepteurs, en fonction de ce qui est approprié aux fins de l'évaluation.

7. La Commission peut décider d'adapter les délais prévus aux paragraphes 3, 4 et 5 pour l'évaluation d'une nouvelle technologie spécifique, après consultation de l'Autorité et des concepteurs de cette technologie.

8. Les articles 39 à 39 *sexies* du règlement (CE) n° 178/2002 et l'article 20 du règlement (CE) n° 1935/2004 s'appliquent mutatis mutandis aux informations complémentaires demandées conformément au paragraphe 6; à cette fin, le ou les concepteurs des nouvelles technologies concernées par l'évaluation sont considérés comme le demandeur.

Aux fins de l'évaluation des technologies, l'Autorité assure le traitement confidentiel des informations complémentaires qu'elle demande sur des aspects spécifiques aux différents procédés de recyclage et installations utilisés par un recycleur donné. Les informations visées à l'article 12, paragraphe 1, points b) et e), et à l'article 12, paragraphe 3, ne sont pas traitées comme des informations confidentielles.

Les informations jugées confidentielles conformément au présent paragraphe ne sont pas partagées avec d'autres concepteurs, recycleurs ou tiers, ni entre ces différentes parties, sans le consentement du propriétaire de ces informations.

9. Lorsque des concepteurs d'autres technologies nouvelles non incluses dans le champ de l'évaluation publient de nouvelles informations utiles pour l'évaluation, l'Autorité peut tenir compte de ces informations.

*Article 15***Décision quant au caractère approprié d'une nouvelle technologie**

1. Sur la base de l'avis de l'Autorité, des dispositions pertinentes du droit de l'Union et d'autres facteurs légitimes pertinents pour la question examinée, la Commission décide si la nouvelle technologie constitue une nouvelle technologie de recyclage appropriée au sens de l'article 3, paragraphe 1, ou si elle relève d'une technologie de recyclage appropriée existante.

Si la Commission estime qu'une nouvelle technologie constitue une technologie de recyclage appropriée, elle définit, selon les besoins, les exigences particulières applicables à cette technologie et décide si les procédés de recyclage qui appliquent cette dernière doivent faire l'objet d'une autorisation et si cette nouvelle technologie doit inclure le recours à un système de recyclage.

2. Si la Commission estime que les procédés de recyclage utilisant une technologie doivent être soumis à autorisation, elle fixe des dispositions concernant l'exploitation des installations de recyclage notifiées conformément à l'article 10, paragraphe 2.

3. Une technologie qui n'a pas été jugée appropriée conformément au paragraphe 1 n'est plus considérée comme une nouvelle technologie. Les concepteurs peuvent utiliser cette technologie comme base de développement d'une autre technologie nouvelle, à condition qu'elle soit sensiblement modifiée de manière à répondre aux préoccupations exprimées par l'Autorité et/ou la Commission.

*Article 16***Clause de sauvegarde concernant la mise sur le marché de matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués à l'aide d'une technologie de recyclage nouvelle ou appropriée**

1. À la demande d'un État membre ou de sa propre initiative, la Commission peut examiner s'il y a lieu de modifier les conditions de mise sur le marché de matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués à l'aide d'une technologie de recyclage spécifique, ou d'empêcher totalement leur mise sur le marché, même si cette technologie a été jugée appropriée.

2. Aux fins de l'examen visé au paragraphe 1, le concepteur de la technologie, les concepteurs, fabricants ou fournisseurs de procédés ou d'installations de recyclage utilisant la technologie tels que ceux visés à l'article 17, paragraphe 1, les recycleurs, les transformateurs ainsi que les États membres communiquent à la Commission toutes les informations qu'ils ont obtenues au sujet de la technologie de recyclage en question. Au besoin, la Commission peut consulter l'Autorité.

3. La Commission peut inviter les acteurs visés au paragraphe 2 à mettre en œuvre un programme de surveillance spécifique ou à réaliser des essais de migration. La Commission peut fixer des délais dans lesquels ces acteurs fournissent les informations ou les rapports requis.

4. Sur la base des résultats de son examen, la Commission peut:

- a) établir, le cas échéant, des restrictions et des spécifications concernant la technologie en cause;
- b) considérer que la technologie de recyclage n'est pas appropriée.

5. Dès lors que la Commission décide qu'une technologie de recyclage n'est pas appropriée, l'article 15, paragraphe 3, s'applique.

CHAPITRE V

PROCÉDURE D'AUTORISATION DES DIFFÉRENTS PROCÉDÉS DE RECYCLAGE*Article 17***Demande d'autorisation d'un procédé de recyclage donné**

1. Pour obtenir l'autorisation d'un procédé de recyclage donné, la personne physique ou morale qui a mis au point le processus de décontamination au cœur du procédé de recyclage, ci-après dénommée «le demandeur», introduit une demande conformément au paragraphe 2, soit exclusivement à ses propres fins en tant que recycleur, soit en vue de la vente ou de l'octroi d'une licence d'utilisation d'installations de recyclage ou de décontamination à des recycleurs.

2. Le demandeur introduit la demande auprès de l'autorité compétente d'un État membre, accompagnée des informations et documents suivants:

- a) les nom et adresse du demandeur;
- b) un dossier technique contenant les informations visées au paragraphe 5;
- c) un résumé du dossier technique.

3. L'autorité compétente visée au paragraphe 2:

- a) accuse réception de la demande par écrit au demandeur dans un délai de quatorze jours à compter de sa réception, en indiquant la date de réception;
- b) informe l'Autorité sans délai;
- c) met le dossier ainsi que tout complément d'information communiqué par le demandeur à la disposition de l'Autorité.

4. L'Autorité, sans tarder:

- a) informe la Commission et les autres États membres de la demande et met celle-ci ainsi que toute information complémentaire fournie par le demandeur à leur disposition; et
- b) rend publiques la demande, les informations justificatives pertinentes et toute information complémentaire fournie par le demandeur, conformément aux articles 19 et 20 du règlement (CE) n° 1935/2004, sauf disposition contraire prévue au paragraphe 6 du présent article.

5. Le dossier technique contient les informations suivantes:

- a) toute information requise dans les orientations détaillées publiées par l'Autorité conformément à l'article 20, paragraphe 2;
- b) une description de la prétransformation effectuée pour produire des matières premières plastiques propres à être introduites dans le processus de décontamination et une description des procédures spécifiques de contrôle de la qualité appliquées pendant la collecte et la prétransformation, y compris une spécification détaillée des matières premières plastiques prétransformées;
- c) une description de toute opération requise de post-transformation du plastique recyclé et de l'utilisation prévue des matériaux et objets en matière plastique qui en résultent, ainsi qu'une description des usages pour lesquels il ne serait pas approprié, y compris des instructions et un étiquetage pertinents à fournir aux transformateurs et aux utilisateurs finaux des matériaux et objets en matière plastique recyclée;
- d) un simple schéma fonctionnel de toutes les opérations unitaires effectuées dans le cadre du processus de décontamination, faisant référence aux procédures de contrôle des matières premières, des matières produites et de la qualité appliquées pour chaque opération;
- e) un schéma de tuyauterie et d'instrumentation du processus de décontamination conforme au point 4.4 de la norme ISO 10628-1:2014, indiquant uniquement l'instrumentation pertinente pour la décontamination;
- f) une description des procédures de contrôle de la qualité appliquées à chaque opération unitaire du processus de décontamination, comprenant:
 - i) les valeurs des paramètres contrôlés, tels que les températures de fonctionnement, les pressions, les débits et les concentrations, ainsi que les fourchettes correspondantes acceptables;
 - ii) les analyses de laboratoire et leur fréquence; le cas échéant,
 - iii) les procédures de correction et de tenue des registres; ainsi que
 - iv) toute autre information que le demandeur juge utile pour décrire de manière exhaustive les procédures de contrôle de la qualité qu'il met en place.

6. Les informations fournies conformément au paragraphe 5, points e) et f), de même que les informations équivalentes communiquées conformément au paragraphe 5, point a), peuvent être tenues confidentielles en vertu de l'article 20, paragraphe 2, du règlement (CE) n° 1935/2004.

Article 18

Avis de l'Autorité

1. L'Autorité publie, dans un délai de six mois à compter de la réception d'une demande valable, un avis indiquant si le procédé de recyclage permet d'appliquer la technologie de recyclage appropriée qu'il utilise de manière à ce que les matériaux et objets en matière plastique fabriqués à l'aide de cette technologie soient conformes à l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004 et sûrs sur le plan microbiologique.

L'Autorité peut prolonger le délai prévu au premier alinéa d'une période maximale de six mois. Dans ce cas, elle fournit une explication de la prolongation au demandeur, à la Commission et aux États membres.

2. L'Autorité peut, le cas échéant, inviter le demandeur à compléter les renseignements accompagnant sa demande dans un délai déterminé, que ce soit par écrit ou par une explication orale. Toute demande d'informations complémentaires présentée par l'Autorité a pour effet de suspendre le délai prévu au paragraphe 1 jusqu'à ce que les informations réclamées aient été fournies.

3. L'Autorité:

- a) vérifie que les informations et documents présentés par le demandeur sont conformes à l'article 17, paragraphe 5, auquel cas la demande est considérée comme valable;
- b) informe le demandeur, la Commission et les États membres de la non-validité d'une demande, le cas échéant.

4. L'avis de l'Autorité contient les informations suivantes:

- a) l'identification et l'adresse du demandeur;
- b) le numéro attribué dans le tableau 1 de l'annexe I à la technologie de recyclage appropriée utilisée dans le cadre du procédé;
- c) une brève description du procédé de recyclage, comprenant une description succincte des étapes requises lors de la prétransformation et de la post-transformation, une caractérisation de la matière première plastique, ainsi que les conditions et limites d'utilisation du produit obtenu;
- d) un diagramme du processus de décontamination permettant de distinguer l'ordre des différentes opérations unitaires que l'Autorité a évaluées, ainsi qu'une description de chacune de ces opérations et de la manière dont les paramètres critiques pour leur déroulement sont contrôlés;
- e) une évaluation scientifique de l'efficacité de la décontamination conformément aux orientations visées à l'article 20, paragraphe 2;
- f) une analyse et une conclusion sur la capacité du procédé de recyclage de fabriquer des matériaux et objets en matière plastique recyclée conformes à l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004 et sûrs sur le plan microbiologique, y compris une argumentation justifiant les restrictions et les spécifications qui, de l'avis de l'Autorité, devraient s'appliquer aux matières premières plastiques, à la configuration et au fonctionnement du processus de décontamination, ainsi qu'à l'utilisation du plastique recyclé et des matériaux et objets en matière plastique recyclée;
- g) le cas échéant, des recommandations relatives à la vérification de la conformité du procédé de recyclage avec les conditions d'autorisation.

Article 19

Autorisation d'un procédé de recyclage donné

1. Sur la base de l'avis de l'Autorité, des dispositions pertinentes du droit de l'Union et d'autres facteurs légitimes pertinents pour la question examinée, la Commission examine si le procédé de recyclage concerné satisfait aux conditions d'utilisation de la technologie de recyclage appropriée qu'il applique et s'il produit des matériaux et objets en matière plastique recyclée qui sont conformes à l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004 et sûrs sur le plan microbiologique.

La Commission élabore un projet de décision qu'elle adressera au demandeur, par laquelle elle accorde ou refuse l'autorisation du procédé de recyclage. L'article 23, paragraphe 1, du règlement (CE) n° 1935/2004 et l'article 5 du règlement (UE) n° 182/2011 du Parlement européen et du Conseil ⁽¹²⁾ s'appliquent.

Lorsque le projet de décision n'est pas conforme à l'avis de l'Autorité, la Commission explique les raisons de sa décision.

2. La décision accordant l'autorisation comprend les éléments suivants:

- a) le numéro d'autorisation attribué au procédé de recyclage («RAN»);
- b) la dénomination du procédé de recyclage;
- c) la technologie de recyclage, telle qu'elle figure à l'annexe I, pour laquelle le procédé est autorisé;
- d) les nom et adresse du titulaire de l'autorisation;
- e) une référence à l'avis de l'Autorité sur lequel la décision est fondée;
- f) toute exigence spécifique relative au déroulement du processus de décontamination, de la prétransformation et de la post-transformation, complétant les exigences générales énoncées aux articles 6, 7 et 8, ou à l'article 9, ou y dérogeant;
- g) toute recommandation particulière relative au contrôle et à la vérification de la conformité du procédé de recyclage avec les conditions d'autorisation;
- h) les conditions, spécifications et exigences spécifiques en matière d'étiquetage concernant l'utilisation de la matière plastique recyclée issue du procédé en question.

Article 20

Orientations publiées par l'Autorité

1. Après s'être accordée avec la Commission, l'Autorité publie des orientations détaillées en ce qui concerne la préparation et la soumission de la demande, en tenant compte des formats de données standard, lorsque de tels formats ont été adoptés conformément à l'article 39 septies du règlement (CE) n° 178/2002, qui s'applique mutatis mutandis.

2. Pour chaque technologie de recyclage appropriée pour laquelle une autorisation des différents procédés de recyclage est requise, l'Autorité publie des orientations scientifiques décrivant les critères d'évaluation et l'approche scientifique en matière d'évaluation qu'elle utilisera pour apprécier la capacité de décontamination de ces procédés de recyclage. Les orientations précisent les informations à inclure dans le dossier de demande d'autorisation d'un procédé de recyclage utilisant cette technologie spécifique.

Article 21

Obligations générales découlant de l'autorisation d'un procédé de recyclage

1. L'octroi d'une autorisation pour un procédé de recyclage n'a pas d'effet sur la responsabilité civile et pénale des exploitants en ce qui concerne le procédé de recyclage autorisé, une installation de recyclage appliquant le procédé, la matière plastique recyclée, les matériaux et objets en matière plastique recyclée obtenus à l'aide du procédé de recyclage, et les denrées alimentaires qui sont en contact avec ce matériau ou objet.

2. Le titulaire de l'autorisation ou le recycleur informe immédiatement la Commission de toute nouvelle information scientifique ou technique susceptible d'avoir une incidence sur l'évaluation sur laquelle l'autorisation est fondée.

⁽¹²⁾ Règlement (UE) n° 182/2011 du Parlement européen et du Conseil du 16 février 2011 établissant les règles et principes généraux relatifs aux modalités de contrôle par les États membres de l'exercice des compétences d'exécution par la Commission (JO L 55 du 28.2.2011, p. 13).

3. Le titulaire de l'autorisation peut autoriser des tiers à exploiter une installation de décontamination en tant que recycleurs sur la base de sa licence. Le titulaire de l'autorisation veille à ce que ces recycleurs reçoivent toutes les informations, instructions et assistance nécessaires pour garantir que le fonctionnement de l'installation et le plastique recyclé qu'elle produit sont conformes au présent règlement.

4. Le titulaire de l'autorisation communique sans délai à la Commission ainsi qu'à l'autorité compétente du territoire sur lequel il est établi toute modification concernant ses points de contact, ses dénominations commerciales et sociales, ou toute autre information figurant dans le registre établi conformément à l'article 24, ainsi que toute autre information pertinente pour l'autorisation d'un procédé de recyclage.

5. Le titulaire de l'autorisation informe immédiatement la Commission ainsi que l'autorité compétente du territoire sur lequel il est établi d'une situation dans laquelle il ne peut plus assumer ou n'assumera plus ses responsabilités en tant que titulaire de l'autorisation conformément au présent article. Le titulaire de l'autorisation fournit toutes les informations nécessaires pour permettre à la Commission de déterminer si l'autorisation d'un procédé de recyclage doit être modifiée ou révoquée.

Article 22

Demande de modification d'une autorisation émanant de son titulaire

1. Le titulaire de l'autorisation peut demander une modification de l'autorisation accordée pour un procédé de recyclage.
2. La modification visée au paragraphe 1 est soumise à la procédure prévue aux articles 17 à 20, sauf disposition contraire dans le présent article.
3. La demande visée au paragraphe 1 est accompagnée des éléments suivants:
 - a) la référence à la demande initiale;
 - b) un dossier technique contenant les informations requises à l'article 17, paragraphe 5, comprenant les informations du dossier technique déjà soumis lors de la demande initiale conformément à l'article 17, paragraphe 5, et à l'article 18, paragraphe 2, mises à jour en fonction des modifications. Toutes les modifications (suppressions et ajouts) doivent être clairement signalées et visibles dans le dossier technique;
 - c) un nouveau résumé complet du dossier technique sous une forme normalisée;
 - d) au moins une fiche récapitulative complète de contrôle de la conformité relative à une installation de décontamination utilisant le procédé autorisé, telle que soumise à une autorité compétente conformément à l'article 26, de même qu'une version actualisée comprenant tous les changements éventuels que la modification demandée devrait apporter.
4. Si la modification concerne le transfert à un tiers de l'autorisation relative à un procédé de recyclage, le titulaire de l'autorisation en informe la Commission avant le transfert, en indiquant le nom, l'adresse et les coordonnées dudit tiers. Au moment du transfert, il fournit au tiers l'autorisation notifiée, le dossier technique ainsi que tous les documents y figurant. Le tiers prend contact sans délai avec la Commission par lettre recommandée, l'informant qu'il accepte le transfert, qu'il a reçu l'ensemble des documents et qu'il accepte de s'acquitter de toutes les obligations découlant du présent règlement et de l'autorisation.

Article 23

Modification, suspension et révocation de l'autorisation d'un procédé de recyclage à l'initiative des autorités compétentes, de l'Autorité ou de la Commission

1. De sa propre initiative ou à la demande d'un État membre ou de la Commission, l'Autorité évalue si l'avis, l'autorisation d'un procédé de recyclage appliqué ou le procédé de recyclage lui-même respectent toujours le présent règlement, en suivant la procédure prévue à l'article 18, laquelle s'applique mutatis mutandis. L'Autorité peut, le cas échéant, consulter le titulaire de l'autorisation.

2. Avant de présenter une demande conformément au paragraphe 1, la Commission ou un État membre consulte l'Autorité sur la nécessité de procéder à une nouvelle évaluation du procédé autorisé sur la base des éléments de la demande. L'Autorité communique son point de vue à la Commission et, le cas échéant, à l'État membre demandeur dans un délai de vingt jours ouvrables. Lorsque l'Autorité estime qu'une évaluation n'est pas nécessaire, elle fournit une explication écrite à la Commission et, le cas échéant, à l'État membre demandeur.

3. Sur la base de l'avis de l'Autorité publié conformément à l'article 18, paragraphe 1, la Commission peut décider de modifier ou de révoquer l'autorisation. Le cas échéant, le procédé de recyclage ou l'exploitation d'installations de décontamination spécifiques peuvent être suspendus jusqu'à ce que ces modifications soient mises en œuvre dans les installations de recyclage utilisant le procédé concerné. Le statut d'enregistrement figurant dans le registre de l'Union est modifié en conséquence.

CHAPITRE VI

ENREGISTREMENT DES INFORMATIONS NÉCESSAIRES AUX CONTRÔLES

Article 24

Registre de l'Union des technologies, des recycleurs, des procédés de recyclage, des systèmes de recyclage et des installations de décontamination

1. Il est établi un registre public de l'Union des nouvelles technologies, des recycleurs, des procédés de recyclage, des systèmes de recyclage et des installations de décontamination (ci-après le «registre»).

2. Ce registre reprend:

- a) les noms des nouvelles technologies, les noms et adresses des concepteurs, ainsi que l'URL visée à l'article 10, paragraphe 2;
- b) la désignation des procédés de recyclage autorisés, les noms et adresses des titulaires d'autorisation, ainsi que la technologie sur laquelle repose chaque procédé;
- c) le statut d'autorisation de chaque procédé de recyclage enregistré, mentionnant si l'autorisation est suspendue, révoquée ou soumise à des dispositions transitoires, ainsi que la dernière date de modification du statut d'autorisation;
- d) la raison sociale et l'adresse du siège social des recycleurs exploitant une installation de décontamination;
- e) les adresses des établissements de recyclage;
- f) les installations de décontamination, la technologie qu'elles utilisent, l'établissement dans lequel elles se trouvent et le procédé autorisé qu'elles appliquent, le cas échéant;
- g) le statut d'enregistrement des installations de décontamination, mentionnant si l'installation est «nouvellement enregistrée», «en cours d'établissement», «active» ou «suspendue», ainsi que la dernière date de modification de ce statut;
- h) la dénomination des systèmes de recyclage, ainsi que les nom et adresse de l'entité gestionnaire du système;
- i) les marquages exigés conformément à l'article 9, paragraphe 5;
- j) le cas échéant, les informations exigées conformément à l'article 19, paragraphe 2;
- k) des références croisées entre les technologies, les procédés, les établissements, les recycleurs, les installations et les systèmes.

3. Le registre présente les informations ci-dessus dans des tableaux. Il attribue aux entités suivantes des numéros uniques, comme suit:

- les procédés de recyclage autorisés se voient attribuer un numéro d'autorisation de recyclage («RAN»);
- les recycleurs se voient attribuer un numéro de recycleur («RON»);
- les installations de décontamination se voient attribuer un numéro d'installation de recyclage («RIN»);

- les systèmes de recyclage se voient attribuer un numéro de système de recyclage («RSN»);
 - les établissements de recyclage se voient attribuer un numéro d'établissement de recyclage («RFN»);
 - les nouvelles technologies de recyclage se voient attribuer un numéro de nouvelle technologie («NTN»).
4. Le registre est mis à la disposition du public.

Article 25

Enregistrement des recycleurs et des installations de décontamination

1. Les recycleurs satisfont aux exigences administratives suivantes:
- a) au moins trente jours ouvrables avant la date de début de la production de matière plastique recyclée dans une installation de décontamination, le recycleur notifie – à la Commission et à l'autorité compétente du territoire sur lequel l'installation est située – l'installation proprement dite, l'adresse de l'établissement où celle-ci est située ou le numéro de cet établissement, son propre numéro de registre si le recycleur est déjà enregistré, le numéro d'autorisation de recyclage s'il applique un procédé autorisé, ainsi que le numéro de la technologie appropriée ou de la nouvelle technologie, selon le cas;
 - b) dès la notification de sa première installation de décontamination adressée conformément au point a), le recycleur communique – à la Commission et à l'autorité compétente du territoire où se trouve son siège social – sa raison sociale, les personnes de contact ainsi que l'adresse de son siège social;
 - c) le recycleur dispose d'une fiche récapitulative de contrôle de la conformité complétée conformément à l'annexe II, accessible dans l'installation de recyclage, qu'il a soumise à l'autorité compétente conformément à l'article 26.
2. À la suite de la notification adressée conformément au paragraphe 1, point a), l'installation est enregistrée dans le registre de l'Union et, conformément à l'article 24, paragraphe 2, point g), le statut d'enregistrement est «nouvellement enregistré».
3. La notification visée au paragraphe 1, point a), contient une référence au procédé de recyclage autorisé sur la base duquel l'installation de décontamination est exploitée, à la technologie appropriée ou à la nouvelle technologie qu'il applique le cas échéant et, s'il y a lieu, au système de recyclage dont il relève.
4. Le recycleur notifie à la Commission et à l'autorité compétente du territoire où se trouve, selon le cas, son établissement ou l'installation de décontamination, toute modification apportée aux informations d'enregistrement fournies conformément au présent article.

Article 26

Fiche récapitulative de contrôle de la conformité et vérification du fonctionnement d'une installation de décontamination

1. Les recycleurs établissent la fiche récapitulative de contrôle de la conformité pour chaque installation de décontamination placée sous leur contrôle en utilisant le modèle fourni à l'annexe II ou, dans le cas d'une nouvelle technologie, le modèle fourni par le concepteur, si celui-ci est différent.

La fiche récapitulative de contrôle de la conformité fournit un résumé décrivant clairement l'installation de recyclage, son fonctionnement, ainsi que les procédures et documents pertinents, de manière à démontrer la conformité avec le présent règlement.

Les recycleurs tiennent compte des lignes directrices applicables publiées par la Commission concernant la fiche récapitulative de contrôle de la conformité, ainsi que de la situation particulière de l'établissement de recyclage concerné dans lequel se trouve l'installation.

2. Les recycleurs soumettent la fiche récapitulative de contrôle de la conformité à l'autorité compétente du territoire où se trouve l'installation de décontamination dans un délai d'un mois à compter de la date de début de la production de plastique recyclé au moyen de cette installation. L'autorité compétente notifie sans délai à la Commission la réception de la fiche récapitulative de contrôle de la conformité. Le statut de l'enregistrement prévu à l'article 24, paragraphe 2, point g), devient «en cours d'établissement».

3. L'autorité compétente vérifie si les informations fournies dans la fiche récapitulative de contrôle de la conformité sont conformes au présent règlement et effectue, à cette fin, un contrôle de l'installation de recyclage conformément à l'article 27.

Lorsque la conformité ne peut être établie, l'autorité compétente demande au recycleur de mettre à jour les informations figurant dans la fiche récapitulative de contrôle de la conformité, ou le fonctionnement de l'installation de recyclage, ou les deux, selon le cas.

Lorsque la conformité est établie, l'autorité compétente en informe la Commission. Le statut de l'enregistrement prévu à l'article 24, paragraphe 2, point g), devient «actif».

4. Si l'autorité compétente n'informe pas la Commission de l'établissement de la conformité dans un délai d'un an à compter de la date de début de la production de plastique recyclé au moyen de l'installation de décontamination, le statut de l'enregistrement prévu à l'article 24, paragraphe 2, point g), est remplacé par «suspendu».

Si le statut d'une installation de décontamination reste «suspendu» pendant un an, l'inscription concernant l'installation est supprimée du registre.

CHAPITRE VII

CONTRÔLES OFFICIELS

Article 27

Contrôles officiels des installations de recyclage

Les contrôles officiels des installations de recyclage et des recycleurs comprennent notamment des audits, conformément à l'article 14, point i), du règlement (UE) 2017/625.

Ces audits sont complétés par:

- a) une évaluation des procédures en matière de bonnes pratiques de fabrication, en application de l'article 14, point d), du règlement (UE) 2017/625;
- b) un examen, en application de l'article 14, points a) et e), du règlement (UE) 2017/625, de la fiche récapitulative de contrôle de la conformité établie conformément à l'article 26 et, sur la base de cette fiche récapitulative, des contrôles que les opérateurs ont mis en place et des documents et registres mentionnés dans cette fiche récapitulative.

Article 28

Non-conformité de la matière plastique recyclée

1. Une autorité compétente établit qu'un lot de matière plastique recyclée n'est pas conforme si elle constate, au cours des contrôles officiels, que:

- a) un recycleur a mis le lot sur le marché en l'absence de documentation ou d'étiquetage appropriés;
- b) un recycleur ne peut démontrer, sur la base de ses registres et d'autres documents, que ce lot a été fabriqué conformément au présent règlement;
- c) le lot a été fabriqué dans une installation de recyclage non exploitée conformément au présent règlement pendant une période déterminée, selon le paragraphe 3.

2. Lorsqu'un ou plusieurs lots sont jugés non conformes, l'autorité compétente prend des dispositions appropriées conformément à l'article 138 du règlement (UE) 2017/625.
3. L'exploitation d'une installation de recyclage est considérée comme non conforme au présent règlement lorsque l'autorité compétente établit:
 - a) qu'au moins deux lots ne sont pas conformes sur la base du paragraphe 1, point b), en raison d'irrégularités dans le fonctionnement de l'installation de recyclage, et que ces irrégularités, eu égard à leur nature, sont susceptibles d'affecter également d'autres lots;
 - b) que la fabrication de matière plastique recyclée dans l'installation de recyclage n'est pas conforme aux exigences générales énoncées dans le présent règlement et, le cas échéant, aux exigences spécifiques relatives à la technologie de recyclage appropriée appliquée et au procédé de recyclage utilisé, ou aux exigences relatives à la nouvelle technologie appliquée; ou que
 - c) le cas échéant, elle n'a pas pu vérifier la fiche récapitulative de contrôle de la conformité conformément à l'article 24, paragraphe 3, dans un délai d'un an à compter de la date de début de la production de matière plastique recyclée dans l'installation de décontamination.

Lorsque l'autorité compétente établit que le fonctionnement d'une installation de recyclage n'est pas conforme au présent règlement, elle détermine la période pendant laquelle la non-conformité s'est avérée, en tenant compte de tout élément de preuve disponible ou de l'absence de tels éléments. Dans le cas du premier alinéa, point c), il s'agit de l'intégralité de la période de fonctionnement de l'installation de recyclage.

4. Si l'autorité compétente estime que des modifications doivent être apportées à l'installation de recyclage, l'utilisation d'une installation de décontamination qui en fait partie peut être suspendue. Si cette suspension a une durée prévisible supérieure à deux mois, elle est indiquée dans le registre de l'Union en application de l'article 24, paragraphe 2, point g).

CHAPITRE VIII

DOCUMENTATION RELATIVE À LA CONFORMITÉ

Article 29

Exigences particulières applicables aux recycleurs et aux transformateurs concernant les déclarations de conformité

1. Les recycleurs fournissent une déclaration de conformité sur la base de la description et du modèle figurant à l'annexe III, partie A.
2. La déclaration de conformité comprend des instructions à l'intention des transformateurs qui sont suffisantes pour garantir la capacité de ces derniers à poursuivre la transformation de la matière plastique recyclée en matériaux et objets en matière plastique recyclée qui sont conformes à l'article 3 du règlement (CE) n° 1935/2004. Ces instructions reposent sur les spécifications, exigences ou restrictions définies pour la technologie de recyclage appliquée et, le cas échéant, pour le procédé de recyclage utilisé.
3. Les transformateurs fournissent une déclaration de conformité sur la base de la description et du modèle figurant à l'annexe III, partie B.

CHAPITRE IX

DISPOSITIONS FINALES

Article 30

Abrogation

Le règlement (CE) n° 282/2008 est abrogé.

*Article 31***Dispositions transitoires**

1. Les matériaux et objets en matière plastique recyclée obtenus à l'aide d'un procédé de recyclage fondé sur une technologie de recyclage appropriée pour laquelle le présent règlement impose une autorisation individuelle des procédés de recyclage et pour laquelle une demande valable a été présentée à l'autorité compétente conformément à l'article 5 du règlement (CE) n° 282/2008, ou pour laquelle une demande est présentée conformément à l'article 17, paragraphe 1, ou à l'article 22, paragraphe 1, du présent règlement au plus tard peuvent être mis sur le marché jusqu'à ce que le demandeur retire sa demande ou jusqu'à ce que la Commission adopte une décision accordant ou refusant l'autorisation du procédé de recyclage conformément à l'article 19, paragraphe 1.
2. Sont réputées closes les demandes d'autorisation présentées conformément au règlement (CE) n° 282/2008 pour des procédés de recyclage fondés sur une technologie de recyclage non répertoriée à l'annexe I en tant que technologie de recyclage appropriée au moment de l'entrée en vigueur du présent règlement et pour des circuits de produits se trouvant dans une chaîne fermée et contrôlée.
3. Les matériaux et objets en matière plastique recyclée obtenus au moyen de procédés de recyclage fondés sur une technologie de recyclage non considérée comme appropriée au titre du présent règlement peuvent encore être mis sur le marché jusqu'au 10 juillet 2023, à moins qu'ils ne soient fabriqués à l'aide d'une installation de recyclage exploitée aux fins du développement d'une nouvelle technologie conformément au chapitre IV.
4. Aux fins du présent règlement, la date de début de l'exploitation d'une installation de décontamination utilisée pour produire de la matière plastique recyclée avant le 10 octobre 2022 est fixée au 10 décembre 2022 pour une installation de décontamination fondée sur une technologie de recyclage appropriée, ou au 10 juin 2023 pour une installation de décontamination exploitée aux fins du développement d'une nouvelle technologie conformément au chapitre IV.
5. Par dérogation au délai spécifié à l'article 10, paragraphe 2, les concepteurs de technologies déjà utilisées pour fabriquer des matériaux et objets en matière plastique recyclée avant le 10 octobre 2022 fournissent les informations requises à l'article 10, paragraphe 3, et publient le rapport requis à l'article 10, paragraphe 4, avant le 10 avril 2023. Le délai de cinq mois visé à l'article 10, paragraphe 8, premier alinéa, s'applique à compter de la date à laquelle l'autorité compétente reçoit les informations prévues à l'article 10, paragraphe 3. La possibilité pour une autorité compétente de retarder le début de l'exploitation de la première installation de décontamination, tel que prévue à l'article 10, paragraphe 8, deuxième alinéa, ne s'applique pas.
6. Les exploitants du secteur alimentaire peuvent utiliser des matériaux et objets en matière plastique recyclée mis légalement sur le marché afin d'emballer des denrées alimentaires et mettre celles-ci sur le marché jusqu'à épuisement des stocks.

*Article 32***Dispositions transitoires particulières applicables à la fabrication de matériaux et objets dans lesquels la matière plastique recyclée est utilisée derrière une barrière fonctionnelle**

1. Les exigences supplémentaires suivantes s'appliquent à l'exploitation d'installations de recyclage qui fabriquaient déjà avant le 10 octobre 2022 des matériaux et objets en matière plastique recyclée dans lesquels la matière plastique recyclée est utilisée derrière une barrière fonctionnelle plastique:
 - i) l'installation de décontamination fabriquant la matière plastique recyclée ainsi que toute installation de post-transformation ajoutant la barrière fonctionnelle figurent sur une liste d'installations soumise par un concepteur qui notifie, conformément à l'article 10, paragraphe 2, la technologie de recyclage spécifique appliquée par toutes les installations figurant sur la liste; et
 - ii) les résultats des essais de migration, des tests de simulation et/ou de la modélisation de la migration, selon le cas et en fonction de ce qui est applicable à la technologie de recyclage notifiée et aux spécificités du procédé que l'installation de recyclage applique, montrent sans équivoque que la barrière fonctionnelle est en mesure, compte tenu du niveau de contamination de la matière plastique recyclée, d'agir en tant que barrière fonctionnelle conformément au règlement (UE) n° 10/2011 pendant la durée de conservation prévisible des matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués, laquelle comprend le temps écoulé depuis la fabrication ainsi que la durée de conservation maximale des denrées alimentaires emballées, si c'est le cas.

Le concepteur communique la liste visée au point i) ainsi qu'un rapport d'étude intégrant les résultats des essais requis indiqués au point ii) à l'autorité compétente et à la Commission avant le 10 avril 2023. Un résumé complet de l'étude fait partie du rapport initial publié conformément à l'article 10, paragraphe 4.

2. Les différents recycleurs et transformateurs ou les autres exploitants prenant part à la fabrication des matériaux visés au paragraphe 1 n'agissent pas en tant que concepteurs conformément au point i) dudit paragraphe. Si le concepteur d'une technologie spécifique est le recycleur, transformateur ou tout autre exploitant utilisant l'installation ou une partie de celle-ci, ou qu'il ne peut être identifié, qu'il n'existe plus ou qu'il n'est pas disposé à assumer les obligations énoncées dans le présent règlement, l'un au moins des exploitants utilisant l'installation rejoint un consortium ou une association qui peut agir en son nom en tant que concepteur, ou demander à un tiers indépendant d'agir en tant que concepteur. Lorsqu'un consortium, une association ou un tiers reçoit plusieurs demandes de tels exploitants, il les regroupe sur la base de l'équivalence technique des installations et procédés de recyclage appliqués dans le but de réduire au minimum le nombre de technologies qu'il notifie.

3. Par dérogation à l'article 13, paragraphe 1, les recycleurs exploitant des installations de décontamination notifiées par le même concepteur peuvent convenir de surveiller les niveaux de contamination dans un tiers seulement des installations figurant sur la liste fournie conformément au paragraphe 1, point i), à condition que les installations où la surveillance est effectuée figurent sur cette liste, que la surveillance soit effectuée dans tous les établissements de recyclage et que la fiabilité de la stratégie globale d'échantillonnage ne soit pas compromise.

Article 33

Entrée en vigueur

Le présent règlement entre en vigueur le vingtième jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel de l'Union européenne*.

L'article 6, paragraphe 3, point c), et l'article 13, paragraphe 2, sont applicables à partir du 10 octobre 2024.

Le présent règlement est obligatoire dans tous ses éléments et directement applicable dans tout État membre.

Fait à Bruxelles, le 15 septembre 2022.

Par la Commission
La présidente
Ursula VON DER LEYEN

Technologies de recyclage appropriées, telles que visées à l'article 3

Le tableau 1 contient les informations suivantes:

Colonne 1: numéro attribué à la technologie de recyclage;

Colonne 2: la désignation de la technologie de recyclage;

Colonne 3: les types de polymères que la technologie de recyclage permet de recycler;

Colonne 4: une brève description de la technologie de recyclage ainsi que la référence à une description détaillée figurant dans le tableau 3;

Colonne 5: le type de matière première que la technologie de recyclage permet de décontaminer. Dans ce contexte, on entend par

— PCW (pour *post-consumer waste*), les «déchets postérieurs à la consommation», c'est-à-dire les déchets plastiques collectés conformément à l'article 6;

— FG (pour *food-grade*), la «qualité alimentaire», c'est-à-dire le plastique qui, en tant que matière primaire, était conforme au règlement (UE) n° 10/2011;

— «PCW non alimentaire», des emballages qui n'ont pas été utilisés pour emballer des denrées alimentaires et peuvent ne pas avoir été fabriqués en totale conformité avec le règlement (UE) n° 10/2011, ainsi que d'autres matériaux en matière plastique postérieurs à la consommation qui n'étaient pas destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires;

— «% non alimentaire» (% m/m), la quantité maximale de PCW non alimentaires présents dans la matière première;

Colonne 6: le type de produit fabriqué à l'aide de la technologie de recyclage;

Colonne 7: si «oui» est indiqué dans la colonne 7, les différents procédés de recyclage devront être autorisés conformément aux articles 17 à 19;

Colonne 8: la référence au tableau 4 concernant les spécifications et exigences applicables à l'utilisation de la technologie conformément à l'article 4, paragraphe 4, point b), complétant les exigences fixées aux articles 6 à 8;

Colonne 9: les dérogations aux articles 6 à 8 conformément à l'article 4, paragraphe 4, point b), et les dérogations à l'article 9, paragraphe 8;

Colonne 10: si «oui» est indiqué dans la colonne 10, la technologie de recyclage ne sera utilisée que dans le cadre d'un programme de recyclage conformément à l'article 9.

Tableau 1

Liste des technologies de recyclage appropriées

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
Numéro de la technologie de recyclage	Désignation de la technologie	Type de polymère (spécifications détaillées figurant dans le tableau 2)	Brève description de la technologie de recyclage (spécifications détaillées figurant dans le tableau 3)	Spécification de la matière première plastique	Spécification du produit sortant	Sous réserve de l'autorisation des différents procédés pris individuellement	Spécifications et exigences (référence au tableau 4)	Déroptions (référence au tableau 5)	Application d'un programme de recyclage
1	Recyclage mécanique du PET post-consommation	PET (2.1)	Recyclage mécanique (3.1)	Uniquement PCW en PET contenant au maximum 5 % de matériaux et objets utilisés en contact avec des matériaux ou substances non alimentaires.	PET décontaminé, matériaux et objets finaux à ne pas utiliser au four à micro-ondes ni au four conventionnel; des spécifications supplémentaires peuvent s'appliquer aux produits issus de procédés donnés	Oui	-	-	Non
2	Recyclage à partir de circuits de produits qui se trouvent dans une chaîne fermée et contrôlée	Tous les polymères fabriqués en tant que matières primaires conformément au règlement (UE) n° 10/2011	Nettoyage de base et décontamination microbiologique lors du remoulage (3.2)	Matériaux et objets en matière plastique chimiquement non contaminée fabriqués à partir d'un seul polymère ou de polymères compatibles, utilisés ou destinés à être utilisés dans les mêmes conditions et obtenus exclusivement à partir d'un circuit de produits se trouvant dans une chaîne fermée et contrôlée, à l'exclusion des produits collectés auprès des consommateurs	Matériaux et objets remoulés destinés à être utilisés aux mêmes fins et dans les mêmes conditions que les matériaux et objets circulant dans le cadre du programme de recyclage à partir desquels la matière première plastique a été obtenue.	Non	4.1	-	Oui

Tableau 2

Spécification détaillée des polymères

Numéro de référence	Acronyme	Code de la résine et/ou symbole de recyclage, le cas échéant ¹	Spécifications détaillées aux fins du présent règlement
2.1	PET	1	polymère du type téréphtalate de polyéthylène obtenu par polycondensation des comonomères éthylèneglycol et acide téréphtalique ou téréphtalate de diméthyle, dont l'épine dorsale polymère contient jusqu'à 10 % m/m d'autres comonomères énumérés à l'annexe I, tableau 1, du règlement (UE) n° 10/2011, tels que l'acide isophtalique et le diéthylèneglycol

(¹) ¹ Tel que défini dans la décision 97/129/CE, normes ASTM D7611 ou GB/T 16288-2008.

Tableau 3

Description détaillée de la technologie de décontamination

Numéro de référence	Désignation	Description détaillée
3.1	Recyclage mécanique	<p>Cette technologie de recyclage récupère les matières plastiques collectées en utilisant des procédés mécaniques et physiques, généralement le tri, le broyage, le lavage, la séparation des matériaux, le séchage et la recristallisation, afin de produire des matières premières plastiques qui conservent l'identité chimique de la matière plastique collectée.</p> <p>L'étape critique de cette technologie de recyclage est la décontamination, au cours de laquelle la matière première plastique est soumise, au moins pendant une durée minimale, à un traitement thermique sous flux gazeux ou sous vide, afin d'éliminer la contamination fortuite jusqu'à un niveau non préoccupant pour la santé. Cette étape peut être suivie d'autres étapes de recyclage et de transformation, telles que les phases de filtration, de regranulation, de mélange, d'extrusion et de moulage.</p> <p>L'utilisation de cette technologie de recyclage conserve les chaînes polymères qui constituent la matière plastique, et peut augmenter leur masse moléculaire. Une légère diminution involontaire de la masse moléculaire peut également se produire.</p>
3.2	Recyclage à partir de circuits de produits qui se trouvent dans une chaîne fermée et contrôlée	<p>Cette technologie de recyclage permet de recycler la matière première plastique provenant uniquement d'entités qui participent à des cycles fermés définis par des étapes de fabrication, de distribution ou de restauration, et qui participent à un programme de recyclage conformément à l'article 9.</p> <p>La matière première plastique provient uniquement de matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et utilisés à cette fin, et toute contamination autre que les résidus de surface provenant de denrées alimentaires et de l'étiquetage peut être exclue. La matière première plastique peut contenir des matériaux et objets broyés, ainsi que des chutes et des débris provenant de la production de matériaux et objets en matière plastique. Le programme exclut la collecte des matériaux et objets en tant que matière première plastique si ceux-ci ont été fournis aux consommateurs en vue d'une utilisation en dehors des locaux et/ou du contrôle des entités participant au programme de recyclage.</p> <p>La technologie de décontamination utilisée dans le cadre de cette technologie de recyclage prévoit une décontamination microbiologique par application d'une température élevée pendant le remoulage, précédée d'un nettoyage de surface de base par lavage ou par d'autres moyens adaptés à la préparation du matériau en vue de son remoulage. En outre, il est permis d'ajouter une matière plastique nouvelle afin d'éviter une perte de qualité du plastique recyclé qui le rendrait impropre à l'usage auquel il était destiné.</p> <p>Le plastique recyclé est utilisé uniquement pour la fabrication de matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les mêmes denrées alimentaires et dans les mêmes conditions que les matériaux et objets collectés, pour lesquels la conformité avec le règlement (UE) n° 10/2011 a été initialement vérifiée.</p>

Tableau 4

Spécifications et exigences applicables à l'utilisation de la technologie conformément à l'article 4, paragraphe 4

Numéro de référence	Spécifications/exigences
4.1	<p>a) La technologie et son fonctionnement doivent correspondre pleinement à la description fournie au point 3.2 du tableau 3;</p> <p>b) lorsque des matériaux font l'objet d'un réemploi au sein de la chaîne de distribution, sans opérations de recyclage, ils doivent être nettoyés régulièrement et suffisamment de manière à empêcher l'accumulation de résidus provenant des denrées alimentaires, de l'utilisation ou de l'étiquetage;</p> <p>c) l'utilisation, le réemploi, le nettoyage effectué conformément au point b), ainsi que le recyclage doivent être mis en œuvre de manière à prévenir une contamination fortuite de la matière première plastique qui ne peut être éliminée par un nettoyage de surface;</p> <p>d) l'utilisation d'étiquettes ou d'impressions sur les matériaux et objets en matière plastique qui ne peuvent être complètement enlevées par un nettoyage avant remoulage est exclue;</p> <p>e) le document transmis conformément à l'article 9, paragraphe 3, fournit des instructions et des procédures explicites aux exploitants du secteur alimentaire participant au programme de recyclage afin de prévenir l'introduction de matières externes et toute contamination fortuite;</p> <p>f) la matière première plastique et la matière plastique recyclée doivent à tout moment être pleinement conformes au règlement (UE) n° 10/2011; les constituants de la matière plastique qui se sont accumulés et qui sont présents à la suite d'un recyclage répété, tels que des résidus d'additifs ou des produits de dégradation, doivent être considérés comme des substances ajoutées involontairement, au sens de l'article 6, paragraphe 4, point a), du règlement (UE) n° 10/2011. Leur présence ne doit pas dépasser un certain niveau qui est considéré comme dangereux dans une évaluation des risques effectuée en application de l'article 19 dudit règlement. Lorsque cela est nécessaire pour garantir la qualité des matériaux et objets en matière plastique recyclée, de la nouvelle matière plastique fabriquée conformément audit règlement est ajoutée;</p> <p>g) des preuves scientifiques documentées démontrent que les matériaux et objets en matière plastique recyclée fabriqués dans le cadre du programme ne présentent pas de risques pour la santé humaine dus à:</p> <ul style="list-style-type: none"> — l'accumulation de constituants de la matière plastique, tels que des résidus d'additifs, ou des produits de dégradation, résultant d'un recyclage répété; ou — la présence de résidus communs provenant d'autres sources telles que les denrées alimentaires, les détergents et l'étiquetage.

Tableau 5

Dérogations applicables à l'utilisation de la technologie conformément à l'article 4, paragraphe 5

Numéro de référence	Spécifications/exigences

ANNEXE II

Modèle de fiche récapitulative du suivi de la conformité prévue à l'article 26 du règlement (UE) 2022/1616

La fiche modèle doit être complétée eu égard aux définitions figurant dans le règlement (CE) n° 2023/2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication, et à son annexe B.

Abréviations utilisées dans le présent document conformément au règlement (CE) n° 2023/2006:

QA (pour «Quality Assessment»): évaluation de la qualité

SOP (pour «Standard Operating Procedure»): Mode opératoire normalisé

Code SOP: le code SOP se compose de deux numéros — le numéro du SOP et le numéro du document dans lequel le SOP est décrit — présentés sous le format N° SOP — N° Doc; le numéro du document doit correspondre au numéro de document mentionné à la section 2.3, tandis que le numéro du SOP doit correspondre au système de numérotation du recycleur.

1. SECTION 1: IDENTIFICATION

Les numéros (RIN, RFN, RON, RAN, NTN) visés dans la présente section correspondent aux numéros figurant dans le registre de l'Union établi conformément à l'article 24 du règlement (UE) 2022/1616.

1.1 Identification de l'installation de recyclage

Désignation de l'installation	
Technologie de recyclage appliquée conformément à l'annexe I	
Numéro du registre de l'Union (numéro de l'installation de recyclage, «RIN»)	
Adresse de l'infrastructure	
Numéro de l'infrastructure de recyclage («RFN»)	
Coordonnées	
Fonction/rôle des personnes de contact	
Numéros de registre national pertinents, le cas échéant	
Date de notification [article 25, paragraphe 1, point a)]	

1.2. Identification du recycleur

Raison sociale	
Numéro du registre de l'Union (numéro de recycleur, «RON»)	
Adresse du siège social	
Coordonnées	
Fonction/rôle de la personne de contact principale	
Numéros de registre national pertinents, le cas échéant	
Titulaire d'une autorisation? (oui/non/sans objet)	

1.3. Décision d'autorisation du procédé de recyclage ou nouvelle technologie

A: identification de la décision d'autorisation ou de la nouvelle technologie utilisée par le procédé que l'installation applique:

Numéro du registre de l'Union, c'est-à-dire le numéro d'autorisation attribué au procédé de recyclage («RAN»), numéro de la nouvelle technologie («NTN»)	
--	--

B: titulaire de l'autorisation ou concepteur de la nouvelle technologie

Nom du titulaire de l'autorisation (*)/du concepteur de la technologie (**), selon le cas	
Adresse	
Coordonnées	
Fonction/Rôle	

(*) Le nom du titulaire de l'autorisation et son adresse doivent être identiques à ceux figurant dans la décision d'autorisation.
(**) Le concepteur de la technologie qui a notifié la nouvelle technologie utilisée par le procédé que l'installation applique, conformément à l'article 10, paragraphe 2.

1.4. Références documentaires utilisées par l'Autorité européenne de sécurité des aliments (EFSA)

Numéro de la question de l'EFSA	
Date de publication de l'avis de l'EFSA	
Numéro de la publication de l'EFSA (numéro de la production)	
Numéro de la décision relative à la confidentialité	
Date de la décision relative à la confidentialité	

1.5. Autre(s) personne(s) responsable(s) de l'exploitation de l'installation de recyclage

Nom	Fonction/Rôle	Coordonnées

2. SECTION 2: FONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION DE RECYCLAGE

2.1. Déclarations écrites

Un nombre maximal de 3 000 caractères, espaces comprises, s'applique à la fois aux sections 2.1.1 et 2.1.2.

2.1.1 Déclaration du recycleur décrivant la production et la qualité de la matière plastique recyclée

2.1.2 Déclaration du recycleur expliquant la correspondance avec le procédé autorisé

La présente section s'applique uniquement aux procédés autorisés.

2.2 Opérations de recyclage dans l'infrastructure de recyclage

La présente section doit contenir les informations suivantes:

- un schéma des principales étapes de fabrication qui font partie du procédé de recyclage et qui sont réalisées au sein de l'infrastructure de recyclage («schéma du site»);
- un tableau décrivant ces étapes de fabrication, avec les flux de matières qui les relient, réalisées dans l'infrastructure de recyclage et correspondant à ce schéma.

2.2.1. Schéma des principales étapes de fabrication réalisées au sein de l'infrastructure de recyclage (schéma du site)

2.2.2. Description des principales étapes de fabrication réalisées au sein de l'infrastructure de recyclage et des flux qui les relient

Numéro de l'étape	Désignation	Description	Tonnage moyen transformé (par an)
Numéro du flux	Désignation	Description	Taille moyenne du flux

2.3. Documents internes

Il y a lieu de fournir une liste complète des documents pertinents pour le fonctionnement du procédé, la gestion de la qualité et les autres procédures administratives y afférentes, ainsi qu'une liste des documents relatifs à l'autorisation. Les documents seront numérotés et les numéros seront utilisés à la section 3 pour se référer à ces documents. Le recycleur peut appliquer son propre système de numérotation.

Type de document	Numéro de document	Étape de la production concernée	Intitulé	Description	Date, version, auteur

2.4. Définitions des lots

Les lots suivants sont définis conformément au tableau ci-dessous:

- Lot entrant: la matière plastique non transformée provenant des fournisseurs et entrant dans l'infrastructure de recyclage;
- Lot de matière première: la matière première plastique transformée dans l'infrastructure et se trouvant au stade de la décontamination;
- Lot produit: la matière plastique recyclée résultant de la phase de décontamination; et
- Lot sortant: la matière plastique recyclée (ou les matériaux et objets en matière plastique recyclée) quittant l'infrastructure en vue d'une transformation ou d'une utilisation ultérieure.
- Tout autre lot intermédiaire auquel correspond un contrôle d'évaluation de la qualité.

Lorsque le lot entrant ou le lot de matière première est identique parce qu'aucun contrôle supplémentaire d'évaluation de la qualité n'est effectué, seul le lot de matière première est identifié. La même approche est utilisée pour les lots produits et les lots sortants. Lorsqu'il existe différents types de lots entrants et/ou de lots sortants, ceux-ci sont identifiés séparément et se voient attribuer un nom distinctif.

L'opération d'évaluation de la qualité (QA) doit être numérotée de la même manière que dans le schéma du site (section 2.2.1).

Type de lot	Désignation du lot en interne	Numéro du flux/de l'opération QA	Identification/Description	Fourchette de tailles type	Règle de traçabilité

2.5. Schéma du processus de l'installation de décontamination

Il y a lieu d'ajouter un schéma de tuyauterie et d'instrumentation conforme au point 4.4 de la norme ISO 10628-1:2014, en tenant compte de la norme ISO 10628-2.

2.6. Contrôle des opérations de décontamination critiques

Le tableau ci-dessous contient une référence aux étapes, stades ou opérations que l'EFSA a jugés critiques, un critère de contrôle pour chaque paramètre critique, les instruments de contrôle impliqués, ainsi qu'une description des mesures correctives en cas de non-respect du critère de contrôle. Des informations complémentaires sur l'évaluation des règles de contrôle complexes sont ajoutées au besoin.

Opération critique (et référence à l'avis de l'EFSA)	Critère de contrôle	Mesure ou contrôle Instrument (référence à la section 2.5)	Brève description des mesures correctives en cas de non-respect de la règle de contrôle	Code SOP (N° SOP — N° Doc)

2.6.1. Informations complémentaires sur les règles de contrôle complexes, au besoin

2.7. Mode opératoire normalisé (SOP) pertinent pour le fonctionnement

Il convient d'indiquer dans le tableau ci-dessous la référence à chaque SOP utilisé pour le fonctionnement de l'installation, d'en donner une brève description et d'indiquer le lieu où cette procédure est appliquée.

Code SOP	Brève description	Lieu

3. SECTION 3: ÉVALUATION DE LA QUALITÉ

3.1. Liste des étapes de l'évaluation de la qualité

Chaque étape d'évaluation de la qualité (QA) doit être décrite à l'aide du tableau ci-dessous:

Étape de la QA et numéro	Désignation de l'évaluation	Identification/Description	Critère	Données enregistrées	Code SOP (N° SOP — N° Doc)

Il doit y avoir au moins quatre étapes (à moins qu'il n'y ait pas de différence entre les lots entrants et les lots de matière première ou entre les lots produits et les lots sortants — voir section 2.4):

- étape d'entrée (première étape QA, lorsque la matière pénètre dans l'infrastructure);
- étape «matière première» (lorsque la matière première plastique entre dans le processus de décontamination);
- étape de production (lorsque la matière quitte le processus de décontamination);
- étape de sortie (lorsque la matière plastique recyclée ou les matériaux et objets en matière plastique recyclée quittent l'infrastructure).

Des étapes intermédiaires supplémentaires sont ajoutées, le cas échéant, afin d'évaluer la qualité de la matière à d'autres étapes. Ces étapes intermédiaires reçoivent une appellation distinctive.

3.2. Mode opératoire normalisé pertinent appliqué lors des étapes d'évaluation de la qualité

Il convient d'indiquer dans le tableau ci-dessous la référence à chaque mode opératoire normalisé utilisé lors des étapes d'évaluation de la qualité, d'en donner une brève description et d'indiquer le lieu où cette procédure est effectuée.

N° de l'évaluation de la qualité (QA) (réf. 3.1)	Code SOP (N° SOP — N° Doc)	Brève description	Lieu (de la QA)

4. SECTION 4: RÉPERTOIRE DES DONNÉES ENREGISTRÉES

4.1 Systèmes d'enregistrement de l'évaluation de la qualité

N° de l'évaluation de la qualité (réf. 3.1)	Désignation	Identification/Description	Lieu	Sauvegarde	Code SOP (N° SOP — N° Doc)	Prévention des modifications

4.2. Liste des codes des modes opératoires normalisés utilisés pour le système d'enregistrement

N° de l'évaluation de la qualité (réf. 3.1)	Code SOP (N° SOP — N° Doc)	Brève description	Lieu (de l'entrée dans le système d'enregistrement)

4.3. Autres enregistrements/systèmes pertinents

Procédure	Description / Documentation

ANNEXE III

Modèles de déclaration de conformité

PARTIE A

Déclaration de conformité à utiliser par les recycleurs

DÉCLARATION de CONFORMITÉ des RECYCLEURS au RÈGLEMENT (UE) 2022/1616

Je soussigné déclare au nom de [AJOUTER LE NOM DU RECYCLEUR], tel qu'identifié à la section 1.1, que la matière plastique recyclée définie à la section 1.2 a été produite conformément au règlement (UE) 2022/1616. La matière recyclée à laquelle s'applique la présente déclaration se prête à un contact avec des denrées alimentaires, à condition qu'elle soit utilisée conformément aux restrictions énoncées à la section 3 de la présente déclaration, aux instructions de la présente déclaration et à l'étiquetage figurant sur le produit.

Je déclare par la présente qu'à ma connaissance, le contenu de cette déclaration est correct et conforme au règlement (UE) 2022/1616.

Section 1: Identification

1.1 Recycleur		1.2 Produit recyclé		1.3 Autorité compétente	
1.1.1 Nom		1.2.1 Nom commercial/dé-nomination		1.3.1 Nom	
1.1.2 RON-FCM * («FCM» pour «Food-contact materials» ou matériaux destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires)		1.2.2 N° du lot		1.3.2 Adresse	
1.1.3 Pays		1.2.3 RIN-FCM * («FCM» pour «Food-contact materials» ou matériaux destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires)		1.3.3 Pays/région	
1.1.4 RFN-FCM * («FCM» pour «Food-contact materials» ou matériaux destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires)		1.2.4 Autres informations		1.3.4 Numéro d'enregistrement attribué	

Section 2: Conformité

2.1 Justification de l'autorisation ou du permis d'exploitation (cocher une seule case)

2.1.1	<input type="checkbox"/>	Décision d'autorisation	RAN *	
2.1.2	<input type="checkbox"/>	Programme de recyclage	RSN *	
2.1.3	<input type="checkbox"/>	Aucune autorisation ni aucun programme de recyclage requis		
2.1.4	<input type="checkbox"/>	Nouvelle technologie	NTN *	

2.2 Résultats de l'évaluation de la conformité tels que figurant dans le tableau 3.1 de l'annexe II pour les étapes obligatoires de l'évaluation de la qualité obligatoire uniquement si le champ 2.1.1 est coché

Note importante: Les champs 2.2.2 à 2.2.4 peuvent être laissés vides, à condition de cocher le champ 2.2.5.

Étape **	Critères de décision et résultat(s)	Numéro(s) de lot
2.2.1 Sortie		
2.2.2 Entrée		
2.2.3 Matière première		
2.2.4 Production		
2.2.5 Je soussigné confirme que les informations requises dans les champs 2.2.2 à 2.2.4 seront mises à la disposition de l'autorité compétente, à sa demande, dans un délai de 3 jours ouvrables.		<input type="checkbox"/>

Section 3: Instructions et informations destinées aux utilisateurs du produit

3.1	Instructions aux transformateurs	
3.1.1	Contenu recyclé maximal (% m/m)	%
3.1.2	Contenu recyclé présent (% m/m)	%
3.1.3	Restrictions d'utilisation **	
3.1.4	Autres instructions	
3.2	Instructions destinées aux utilisateurs en aval de la chaîne d'approvisionnement, y compris aux utilisateurs finaux	
3.2.1	Restrictions d'utilisation **	
3.2.2	Résumé de l'étiquetage	
3.2.3	Autres instructions	

Section 4: Signature

4.1	Signature et cachet de la société
4.2	Nom du signataire
4.3	Rôle/fonction du signataire
4.4	Lieu et date

* RAN — numéro d'autorisation du procédé de recyclage; RON — numéro de recycleur; RIN — numéro de l'installation de recyclage; RSN — numéro du programme de recyclage; NTN — numéro de la nouvelle technologie; RFN — numéro de l'infrastructure de recyclage.

** Les champs relatifs à l'étape de sortie (pour les lots mis sur le marché et accompagnés de la présente déclaration) doivent obligatoirement être complétés. Les autres champs sont facultatifs, mais si les informations concernées ne sont pas fournies dans la présente déclaration, elles devront être mises à la disposition de l'autorité compétente, à sa demande, dans un délai de trois jours ouvrables.

*** Les restrictions d'utilisation correspondent à toutes les conditions applicables au champ d'utilisation de la matière plastique recyclée, conformément à l'annexe I en ce qui concerne la technologie appliquée, aux articles 7, 8 ou 9, à l'autorisation accordée pour le procédé de recyclage, le cas échéant, ou à toute autre restriction que le recycleur juge nécessaire.

PARTIE B

Déclaration de conformité à utiliser par les transformateurs si la matière plastique transformée contient de la matière plastique recyclée

DÉCLARATION de CONFORMITÉ des TRANSFORMATEURS au RÈGLEMENT (UE) 2022/1616

Je soussigné déclare au nom de [AJOUTER LE NOM DU RECYCLEUR], tel qu'identifié à la section 1.1, que la matière plastique recyclée définie à la section 1.2 a été produite conformément au règlement (UE) 2022/1616. La matière recyclée à laquelle s'applique la présente déclaration se prête à un contact avec des denrées alimentaires, à condition qu'elle soit utilisée conformément aux restrictions énoncées à la section 3 de la présente déclaration, aux instructions de la présente déclaration et à l'étiquetage figurant sur le produit.

Je déclare par la présente qu'à ma connaissance, le contenu de cette déclaration est correct et conforme au règlement (UE) 2022/1616.

Section 1 — Identification

1.1 Transformateur		1.2 Produit contenant du plastique recyclé		1.3 Autorité compétente	
1.1.1 Nom		1.2.1 Nom commercial/dénomination		1.3.1 Nom	
1.1.2 Adresse		1.2.2 N° du lot		1.3.2 Adresse	
1.1.3 Pays		1.2.4 Autres informations		1.3.3 Pays/région	
				1.3.4 Numéro d'enregistrement	

Section 2: Conformité

2.1

2.1.1	Origine du plastique recyclé; Numéros RIN	
2.1.2	Numéros des lots de matière plastique recyclée provenant de l'installation de décontamination	
2.1.3	Contenu recyclé maximal indiqué par le recycleur (partie A, 3.1.1)	% m/m
2.1.4	Contenu effectivement recyclé dans ce produit	% m/m
2.1.5	Les restrictions prévues dans la déclaration de conformité reçue du recycleur sont respectées	<input type="checkbox"/>

2.1.6	Ajout d'additifs ou de substances de départ	<input type="checkbox"/> Les additifs ajoutés ou les substances de départ sont conformes au règlement (UE) n° 10/2011	<input type="checkbox"/> Aucun ajout
-------	---	---	--------------------------------------

Section 3: Instructions et informations destinées aux utilisateurs du produit

3.2	Instructions destinées aux utilisateurs en aval de la chaîne d'approvisionnement, y compris aux utilisateurs finaux			
3.2.1	Le produit identifié à la section 1.2 est: (cocher la case applicable; les deux peuvent s'appliquer)	A) un plastique recyclé en vue d'autres étapes de transformation	<input type="checkbox"/>	
		B) un matériau ou objet en matière plastique final, propre, sans autre transformation, à entrer en contact avec des denrées alimentaires.	<input type="checkbox"/>	
3.2.2	Type(s) de denrée(s) alimentaire(s) avec lequel ou lesquels il est destiné à entrer en contact			
3.2.3	Durée et température du traitement et de l'entreposage au contact de la denrée alimentaire			
3.2.4	Rapport le plus élevé entre la surface en contact avec les denrées alimentaires et le volume pour lequel la conformité a été vérifiée			
3.2.5	Liste des substances ajoutées avec indication des limites de migration; ajouter des lignes si nécessaire. [Remarque: il se peut que le numéro du matériau destiné à entrer en contact avec des denrées alimentaires (FCM) et la limite de migration spécifique (LMS) n'existent pas pour certaines substances]	N° FCM*	Autre désignation (n° CAS, nom chimique)	LMS* (mg/kg de denrée alimentaire)
3.2.6	Autres informations et instructions pertinentes, y compris conformément à l'annexe IV, points 7 et 9, du règlement (UE) n° 10/2011 de la Commission (1)			
3.2.7	La matière plastique recyclée à laquelle s'applique la présente déclaration est contenue dans une couche d'un matériau ou objet multicouches relevant soit de l'article 13, soit de l'article 14 du règlement (UE) n° 10/2011 et contenant du plastique fabriqué conformément audit règlement dans une ou plusieurs autres couches. Une déclaration de conformité distincte, telle que prévue à l'article 15 dudit règlement, concernant cette ou ces couches, est disponible et doit être prise en considération.		<input type="checkbox"/>	

Section 4: Signature

4.1	Signature et cachet de la société	
4.2	Nom du signataire	
4.3	Rôle/fonction du signataire	
4.4	Lieu et date	

(1) Règlement (UE) n° 10/2011 de la Commission du 14 janvier 2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (JO L 12 du 15.1.2011, p. 1).