

Circulaire relative à la mise en œuvre du Règlement (UE) 2022/1616 concernant les matériaux et objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires

Référence	PCCB/S3/1805773	Date	19/02/2024
Version actuelle	1.0	Applicable à partir de	Date de publication
Mots clefs	Recyclage plastique, FCM, plastique recyclé, Règlement 2022/1616		

Rédigé par	Approuvé par
Caroline Rode, attaché	Katrien Beullens, directeur

1 But

Cette circulaire est rédigée à l'attention des fabricants de matériaux et objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Elle a pour but de décrire les différentes étapes à suivre dans le but de satisfaire aux exigences de mise en œuvre du nouveau Règlement (UE) 2022/1616.

2 Champ d'application

Ce document est d'application pour tous les opérateurs actifs dans le cadre du règlement (UE) 2022/1616 relatif aux matériaux et objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Ce règlement ne s'applique pas aux recyclages produisant des monomères, utilisés pour la fabrication de polymères et de matières plastiques destinés à entrer en contact des denrées alimentaires, dont la conformité et le niveau de pureté répondent aux exigences du Règlement (UE) 10/2011.

Cette circulaire ne reprend que les procédures pour lesquelles l'AFSCA est compétente. Pour tout autre enregistrement ou notification prévu par le règlement, veuillez vous référer au [site dédié du SPF santé publique](#).

3 Références

3.1 Législation

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

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

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

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

Arrêté royal du 10 novembre 2005 relatif aux rétributions visées à l'article 5 de la loi du 9 décembre 2004 portant financement de l'Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire

Arrêté royal du 16 janvier 2006 fixant les modalités des agréments, des autorisations et des enregistrements préalables délivrés par l'Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire

Arrêté ministériel du 08 août 2008 fixant les modalités particulières pour une notification en vue d'un enregistrement ou une demande d'autorisation et/ou d'agrément auprès de l'Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire

Arrêté royal du 11 mai 1992 concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires

3.2 Autres

[Guide de la Commission Européenne](https://food.ec.europa.eu/safety/chemical-safety/food-contact-materials/plastic-recycling/resources-plastic-recyclers_en#register-and-registration) visant à faciliter l'utilisation de la fiche récapitulative de contrôle de la conformité et des déclarations de conformité (disponible uniquement en anglais) (https://food.ec.europa.eu/safety/chemical-safety/food-contact-materials/plastic-recycling/resources-plastic-recyclers_en#register-and-registration > Point « 4. Templates for Annex II and III » > Guidance on the use of the templates: guidance to Annex II and III)

[Site web de la Commission Européenne reprenant les sources d'information disponibles pour les recycleurs](https://food.ec.europa.eu/safety/chemical-safety/food-contact-materials/plastic-recycling/resources-plastic-recyclers_en) (https://food.ec.europa.eu/safety/chemical-safety/food-contact-materials/plastic-recycling/resources-plastic-recyclers_en)

4 Définitions et abréviations

AFSCA : Agence fédérale pour la sécurité de la chaîne alimentaire

CMSS (Compliance Monitoring Summary Sheet) : Fiche récapitulative de contrôle de la conformité

DdC : Déclaration de conformité

EFSA : European Food Safety Authority, autorité européenne de sécurité des aliments

Etablissement de recyclage : le lieu où se trouve au moins une installation de décontamination.

Gestionnaire : une entité juridique unique qui agit en tant que gestionnaire du système de recyclage et est responsable de son fonctionnement global.

Installation de décontamination : un équipement spécifique permettant le déroulement d'un processus de décontamination.

Procédé de recyclage : une séquence d'opérations unitaires destinée à fabriquer des matériaux et objets en matière plastique recyclée grâce à des étapes de pré-transformation, un processus de décontamination et des étapes de post-transformation, et reposant sur une technologie de recyclage spécifique.

Recycleur : toute personne physique ou morale qui applique un processus de décontamination.

SPF : Service public fédéral

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.

Technologie appropriée : 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 et est énumérée à l'annexe I.

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.

Technologie nouvelle : toute technologie de recyclage qui n'a pas fait l'objet d'une décision quant à son caractère approprié est considérée comme une technologie nouvelle aux fins du présent règlement.

Transformateur : toute personne physique ou morale qui effectue une ou plusieurs opérations unitaires de post-transformation.

5 Mise en œuvre du Règlement (UE) 2022/1616

Depuis le 10 octobre 2022, le Règlement (UE) 2022/1616 de la commission du 15 septembre 2022 relatif aux matériaux et objets en matière plastique recyclée destinée à entrer en contact avec des denrées alimentaires est entré en vigueur. Celui-ci couvre tous les matériaux et objets en matière plastique qui proviennent ou sont produit à partir de déchets, ainsi que le développement et l'exploitation de leurs technologies, procédés et installations de recyclage.

Toutefois, il ne s'applique pas à l'utilisation de déchets qui ont été transformés en substances pures, dont les monomères, listées à l'annexe I du Règlement 10/2011.

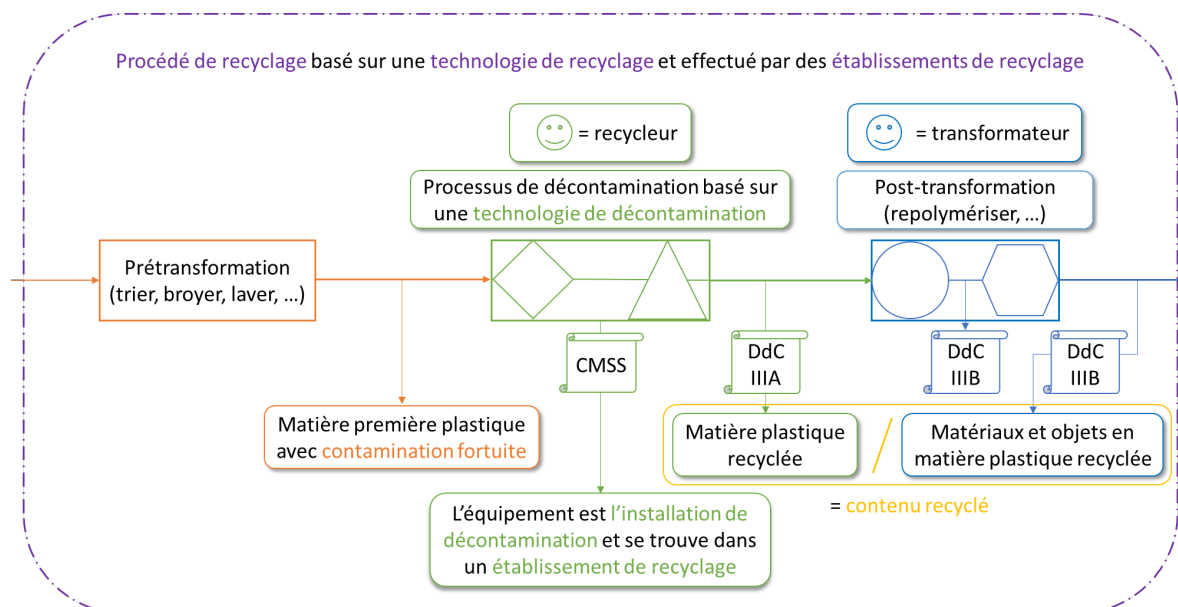
Il abroge également le Règlement 282/2008 qui ne sera donc plus d'application.

L'objectif du règlement est d'assurer que toutes les voies de recyclage des matières plastiques pour la production de matériaux qui sont utilisés en contact avec les denrées alimentaires soient sûrs pour les consommateurs et les opérateurs du secteur alimentaire en posant un ensemble de règles uniformes, notamment en terme de traçabilité et de décontamination.

5.1 Introduction

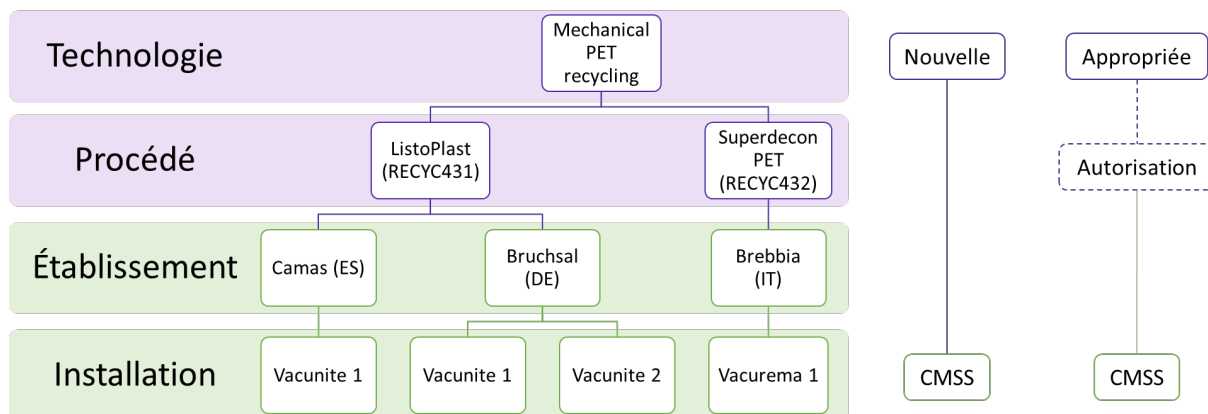
Afin de rendre plus accessible la compréhension des concepts énoncés dans le point 4, ainsi que les rôles et acteurs décrits par ce règlement, divers schémas ont été élaborés.

Ci-dessous est présenté de manière schématique le processus de recyclage tel que défini par le règlement, mettant en lumière ses différentes étapes et acteurs :



Il convient de souligner que la définition du processus de recyclage abordée ici diffère de celle présentée dans le cadre de la Directive 2008/98/CE relative aux déchets. La principale distinction réside dans le fait que, conformément à la Directive 2008/98/CE, seuls les objets considérés comme des déchets peuvent faire l'objet d'un recyclage. Dans le contexte du Règlement (UE) 2022/1616, tout matériau plastique, qu'il s'agisse d'un déchet ou d'un matériau en conformité avec REACH, provenant d'un déchet et ayant cessé d'être considéré comme tel, peut être recyclé.

Tout procédé de recyclage est basé sur une technologie de recyclage et s'effectue dans un établissement de recyclage par le biais d'une installation de recyclage. Ci-dessous est repris un schéma de la hiérarchie entre les différents concepts de technologie de recyclage, procédé de recyclage, établissement de recyclage et installation de décontamination définis dans le point 4 :

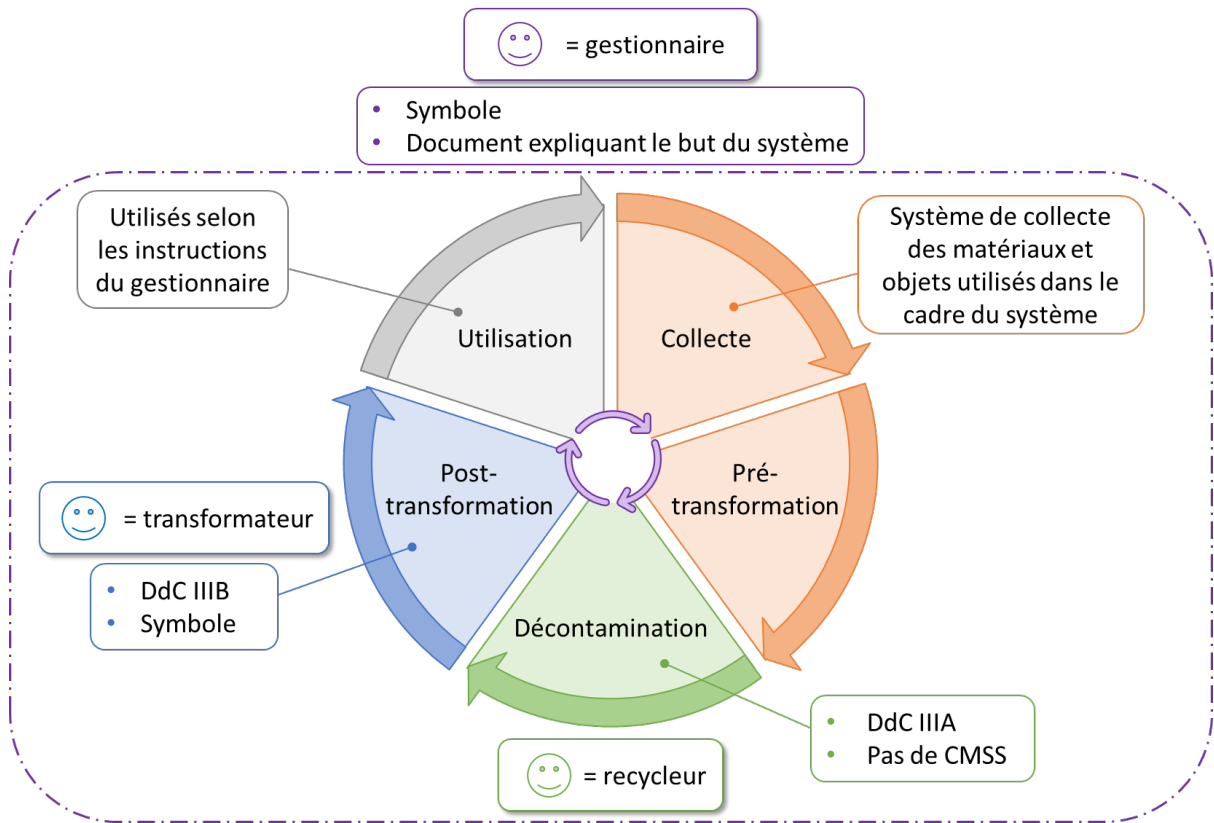


Une technologie de recyclage représente un principe fondamental, tandis que le procédé de recyclage constitue la mise en œuvre pratique de cette technologie, pouvant être appliqué dans divers établissements. À l'échelle de chaque établissement, chaque ligne de recyclage est considérée comme une installation distincte.

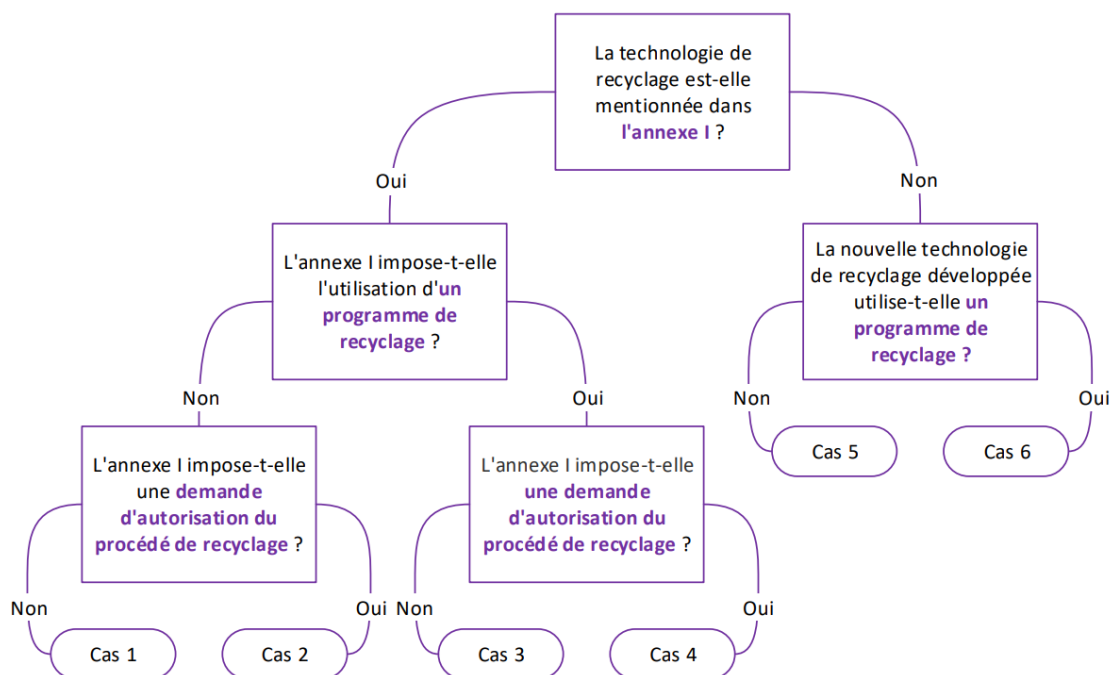
Deux catégories de technologies de recyclage se distinguent : les technologies nouvelles et les technologies appropriées. La distinction principale réside dans le fait que la première n'a pas encore été évaluée par l'EFSA, alors que la seconde a fait l'objet d'une évaluation favorable de la part de cet organisme.

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. L'obligation ou non d'avoir une autorisation est indiquée dans l'annexe I et la personne physique ou morale qui a mis au point le processus de décontamination au cœur du procédé de recyclage et qui demande l'autorisation est appelée « le demandeur ».

Il est envisageable qu'un procédé de recyclage mette en œuvre un système de recyclage. Ci-dessous, un schéma illustre de manière graphique un tel système de recyclage, dont les exigences spécifiques sont détaillées dans la suite du document :



Dans un souci de clarté, des numéros ont été assignés aux divers scénarios de procédés de recyclage envisagés par le règlement. L'arbre décisionnel présenté ci-dessous constitue un guide permettant à l'opérateur de déterminer le cas particulier dans lequel il se trouve :



5.2 Pré-transformation

5.2.1 Collecte de déchet et pré-transformation

La collecte des déchets et sa gestion ne relèvent pas de la compétence de l'AFSCA, mais de celle des régions.

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

- garantissent le respect des conditions et des exigences énoncées à l'article 6 du règlement ;
- garantissent la traçabilité de chaque lot jusqu'au premier tri des déchets plastiques collectés ;
- sont certifiés par un tiers indépendant. Ce point n'est d'application qu'à partir du 10/10/2024. Des informations plus détaillées seront communiquées par la suite.

Dans le cadre **d'un programme de recyclage** (cas 3, 4 et 6), un système de collecte des déchets est prévu dans le programme 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 programme sont collectés. 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.

Ce pré-traitement ne génère pas un matériau adapté pour un usage en contact avec des denrées alimentaires.

5.3 Décontamination

5.3.1 Enregistrement des recycleurs à l'AFSCA

L'activité existante « fabricant matériel d'emballage » ne remplit pas les exigences du règlement qui impose l'enregistrement de tous les recycleurs.

En effet, celle-ci n'est d'application que pour les établissements qui fabriquent le matériel d'emballage primaire adapté pour les denrées alimentaires et qui doivent être enregistrés à ce titre. En d'autres mots, seuls les établissements qui fabriquent le matériel d'emballage en contact direct avec les denrées alimentaires sont concernés par l'obligation d'enregistrement sous l'activité « fabricant matériel d'emballage ».

Afin de couvrir tous les opérateurs de procédés de recyclage (décontamination) au sens du présent règlement, une nouvelle activité a été créée : « Fabricant de matériaux en matière recyclée destinés à entrer en contact direct ou indirect avec des denrées alimentaires » ([Fiche d'activité ACT – TRA 481](#)).

Tous les recycleurs (**tous les cas de l'arbre décisionnel**) au sens défini par le règlement doivent s'enregistrer à l'AFSCA sous cette activité et s'acquitter de la contribution correspondante.

Le formulaire de demande d'enregistrement est disponible [ici](#) et l'enregistrement se fait auprès de l'unité local de contrôle où se situe l'installation de recyclage.

L'enregistrement restera actif à l'AFSCA tant que le statut de l'installation n'est pas suspendu ou révoqué dans le registre de l'union.

Une fois que le recycleur est connu de l'AFSCA, il sera pris en compte pour le programme de contrôles et fera l'objet d'inspections sur base de checklists spécifiques. La fréquence et le contenu des checklists tiendront compte du fait qu'il s'agit soit de nouvelles technologies de recyclage soit de technologies de recyclage appropriées pour lesquels les exigences de démonstration de conformité diffèrent.

Pour tout autre enregistrement ou notification prévu par le règlement, veuillez vous référer au [site dédié du SPF santé publique](#).

5.3.2 *Fiche récapitulative de contrôle de la conformité (=CMSS)*

Les recycleurs établissent *la fiche récapitulative de contrôle de la conformité (=CMSS)* pour chaque installation de décontamination, utilisant une technologie nouvelle ou appropriée, placée sous leur contrôle en utilisant le [modèle de l'annexe II](#).

Pour les **technologies de recyclage uniquement nouvelles** (cas 5), le modèle de la *fiche récapitulative pour le contrôle de la conformité* peut être adapté par le concepteur de manière à tenir compte des particularités de la nouvelle technologie. Le concepteur fournit ensuite le modèle adapté de la fiche à tous les recycleurs utilisant la nouvelle technologie.

Pour les **systèmes de recyclage uniquement** (cas 3, 4 et 6), il n'est pas nécessaire de détenir une *fiche récapitulative de contrôle de la conformité*.

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. Pour les **procédés de recyclage soumis à une autorisation uniquement** (cas 2), la *fiche récapitulative de contrôle de la conformité* doit tenir compte des critères particuliers de l'autorisation octroyée.

Cette fiche récapitulative de contrôle de la conformité doit être soumise au SPF santé publique, plus d'informations à ce sujet sont disponibles sur le [site du SPF santé publique](#).

5.3.2.1 *Audit de la CMSS*

Conformément à l'article 26 paragraphe 3 et l'article 27 point b), l'AFSCA effectue un audit de la *fiche récapitulative de contrôle de la conformité* ainsi que des contrôles que les opérateurs ont mis en place sur base de la *fiche récapitulative de contrôle de la conformité* et des documents et registres mentionnés dans cette *fiche*. Cet audit est facturé conformément à l'annexe IV de l'Arrêté royal du 10 novembre 2005 relatif aux rétributions visées à l'article 5 de la loi du 9 décembre 2004 portant financement de l'Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire.

Les technologies de recyclage sont des technologies autorisées dont l'efficacité a été confirmée par l'EFSA. Dans ce cas, le rôle de l'autorité de contrôle est de s'assurer que le procédé est utilisé conformément aux prescriptions d'enregistrement auprès de l'EFSA, et que tous les éléments de traçabilité prévus sont mis en place, afin d'assurer le contrôle de la conformité.

Les technologies nouvelles sont des technologies en cours de validation ou qui tombent sous le coup des futurs développements de l'évaluation par l'EFSA tels que le recyclage chimique (autre que celui conduisant à un monomère ou à une substance), le recyclage physique (par dissolution du polymère) ou toute nouvelle technique de décontamination qui n'aurait pas encore fait l'objet d'une évaluation. Le rôle de l'autorité de contrôle est de s'assurer que les opérateurs peuvent apporter la démonstration de leurs allégations et qu'ils ont mis tous les éléments de traçabilité en place, afin d'assurer le contrôle de la conformité.

La Commission fournit un [guide](#) unique visant à faciliter l'utilisation de la fiche récapitulative de contrôle de la conformité et des déclarations de conformité.

5.3.3 Déclaration de conformité IIIA

Les recycleurs fournissent *une déclaration de conformité* sur base de la description et du [modèle de l'annexe III A](#). Cette déclaration de conformité doit être fournie pour **chaque lot** de matière plastique recyclée lorsque ceux-ci sont mis sur le marché. Il est utile de préciser que le lot de matière plastique recyclée correspond au lot qui a été décontaminé conformément au procédé de recyclage défini dans le règlement. Ainsi, il s'agit du résultat de la décontamination et non du lot initial provenant de la collecte, du tri ou du pré-traitement des déchets.

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 (décontamination) appliquée et, le cas échéant, pour le procédé de recyclage utilisé (conditions de décontamination).

La Commission fournit un [guide](#) unique visant à faciliter l'utilisation de la fiche récapitulative de contrôle de la conformité et des déclarations de conformité.

5.3.4 Répertoire de données

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 est tenu à jour. Les données sont conservées dans ce répertoire pendant une période d'au moins cinq ans.

5.3.5 Conteneurs et étiquetage

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 :

- 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 de l'Union ;
- l'inscription Batch N° suivie du numéro de lot ;
- le pourcentage en masse du contenu recyclé ;
- 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 ;
- lorsque la déclaration de conformité contient des instructions supplémentaires, le symbole défini dans la norme ISO 7000 portant le numéro de référence 1641.

Les étiquettes 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. L'étiquetage peut être omis sur les conteneurs fixes montés dans des installations ou sur des véhicules.

5.3.6 Document relatif aux installations de décontamination utilisant une technologie nouvelle

Le recycleur qui applique une **technologie nouvelle de recyclage** (cas 5 et 6) tient à disposition, dans l'installation de décontamination, les *informations supplémentaires suivantes* :

- une description synthétique de la nouvelle technologie ne dépassant pas 250 mots ;
- 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 détaillées décrites fournies par le concepteur, ainsi que sur les critères d'évaluation proposés par le concepteur lors de la notification ;
- 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 ;
- 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.

Le *document récapitulatif décrivant l'installation* comprend au moins les éléments suivants :

- 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, la matière première plastique ne satisfait pas à une ou plusieurs des exigences énoncées dans le règlement ;
- des informations sur la quantité ou le pourcentage de contamination que le processus de décontamination peut éliminer (l'«efficacité de la décontamination») ;
- 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 ;
- des informations sur le devenir des contaminants éliminés au cours du processus de décontamination ;
- 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 ;
- 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 ci-dessus.

Ces informations 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 obligatoire ou obtenues dans le cadre du dialogue avec le concepteur.

5.3.7 Surveillance et notification des niveaux de contaminations

Un recycleur qui exploite une installation de décontamination se basant sur une technologie nouvelle de recyclage 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 base des lots de matières premières plastiques n'est pas réalisable en raison des particularités du procédé de recyclage, la fréquence est déterminée sur base des lots utilisés lors de l'opération de pré-transformation 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.

Concernant les analyses et essais nécessaires pour déterminer le niveau de contamination, 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'infrastructure de recyclage. Ce point n'est cependant pas d'application avant le 10/10/2024. Des infos détaillées seront communiquées ultérieurement.

Les recycleurs fournissent au concepteur, au moins tous les six mois, les données issues de la surveillance ainsi que leur argumentation actualisée sur le caractère sûr des matériaux et objets en matière plastique recyclée prévue dans le *document récapitulatif décrivant l'installation*, si celle-ci a évolué compte tenu de ces données.

5.4 Post-transformation

5.4.1 Enregistrement des transformateurs à l'AFSCA

Il y a deux scénarios possibles pour les transformateurs :

- La production d'un produit qui nécessite encore des étapes de transformation ultérieures (par exemple, les préformes pour les bouteilles d'eau).
- La production d'un produit qui ne nécessite plus de transformation d'aucune sorte (comme la bouteille d'eau après le soufflage).

Tous les transformateurs qui fabriquent des matériaux et des objets en matière plastique recyclée, qu'ils nécessitent encore une étape de transformation ou non, et qui sont destinés à **un contact direct** avec des denrées alimentaires, doivent s'enregistrer auprès de l'AFSCA sous l'**activité 931** « fabricant matériel d'emballage » et s'acquitter de la contribution correspondante ([fiche d'activité ACT – TRA 102](#)). Le formulaire de demande d'enregistrement est disponible [ici](#) et l'enregistrement se fait auprès de l'unité locale de contrôle où s'effectue l'activité.

5.4.2 Déclaration de conformité IIIB

La matière plastique recyclée résultante d'une étape de transformation (c'est-à-dire un produit qui nécessite encore des étapes de transformation ultérieures) et les matériaux et objets en matière plastique recyclé (un produit qui ne nécessite plus de transformation) mis sur le marché à des stades de commercialisation autres que le stade de la vente au détail sont accompagnés d'une *déclaration de conformité* sur base du [modèle de l'annexe IIIB](#). Cette déclaration de conformité doit être fournie pour **chaque lot** de matière plastique recyclée et doit être fournie aux opérateurs du secteur alimentaire, y compris les détaillants alimentaires.

Il convient de souligner que le lot de matière plastique recyclée correspond à celui qui a été préalablement décontaminé conformément au procédé de recyclage spécifié dans le règlement. Il représente ainsi le produit de cette décontamination, et non la part initiale provenant de la collecte, du tri ou du pré-traitement des déchets.

Toutefois, dans certains cas, un transformateur peut ne pas être certain s'il n'y a pas d'autres étapes de transformation. Dans ce cas, le transformateur pourrait soit communiquer à ses clients que d'autres opérations de transformation ne devraient pas être effectuées, soit fournir une déclaration de conformité. Dans ce cas, la section 3.2.1.B devrait être vérifiée, et des instructions supplémentaires pourraient s'appliquer.

La Commission fournit un [guide](#) unique visant à faciliter l'utilisation de la fiche récapitulative de contrôle de la conformité et des déclarations de conformité.

5.4.3 Exigences de la post-transformation

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.

La post-transformation est effectuée en respectant les instructions fournies par le recycleur ou par le transformateur précédant dans le cas de la production d'un produit qui nécessite encore des étapes de transformation ultérieures.

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 opérateurs du secteur alimentaire ou aux consommateurs finaux.

Dans le cadre **d'un programme de recyclage** (cas 3, 4 et 6), 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 programme de recyclage sont étiquetés au moyen d'un *marquage* prévu par le gestionnaire et consigné dans le registre de l'Union. Ce marquage doit être clairement visible, indélébile et propre au programme de recyclage.

5.5 Utilisation de matériaux et d'objets en matière plastique recyclée

5.5.1 Documents et instructions

Les opérateurs du secteur alimentaire, c'est-à-dire ceux qui utilisent des matériaux et des objets en plastique recyclé au sein d'entreprises du secteur alimentaire, communiquent les instructions utiles aux consommateurs de denrées alimentaires emballées dans ces matériaux et objets et/ou à d'autres opérateurs du secteur alimentaire si nécessaire.

Les matériaux et objets en matière plastique recyclée mis sur le marché à des stades de commercialisation autres que le stade de la vente au détail sont accompagnés *de la déclaration de conformité* fournie par le transformateur. La déclaration doit être fournie aux opérateurs du secteur alimentaire, y compris les détaillants alimentaires.

Sont d'application :

- 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 opérateurs du secteur alimentaire ou aux consommateurs finaux.

Dans le cadre **d'un programme de recyclage** (cas 3, 4 et 6), tout opérateur du secteur alimentaire qui utilise des matériaux ou objets portant le marquage prévu dans le cadre du programme de recyclage veille à ce que ces matériaux et objets satisfassent aux exigences suivantes :

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

En pratique, il faut comprendre que seuls les matériaux ou objets conformes aux directives établies par le programme de recyclage peuvent être utilisés au sein de ce programme. Si l'une de ces exigences n'est pas remplie, les matériaux ou objets sont exclus du programme de recyclage et sont écartés.

Les opérateurs et les autres organismes qui participent à un programme de recyclage appliquent un système d'assurance de la qualité conformément au Règlement (CE) 2023/2006, conçu pour garantir le respect des exigences du programme. Les petits opérateurs du secteur alimentaire mettent en œuvre les exigences du programme 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, en appliquant mutatis mutandis ces procédures aux dangers liés à la contamination des matières plastiques.

5.6 Autorisation d'un procédé de recyclage

5.6.1 Demandeur

Uniquement dans le cas des **technologies de recyclage appropriée pour lesquelles une autorisation est obligatoire** (cas 2) (tableau de l'annexe I du règlement et qui comporte la mention « Oui » dans la colonne (7) « Sujet à une autorisation d'un procédé de recyclage »), le demandeur, c'est-à-dire la personne physique ou morale qui a mis au point le processus de décontamination au cœur du procédé de recyclage, doit avoir obtenu une autorisation. Le processus pour obtenir une autorisation ne relève pas de la compétence de l'AFSCA et plus de détails peuvent être trouvés sur le [site dédié du SPF santé publique](#).

5.7 Système de recyclage

5.7.1 Gestionnaire

Le gestionnaire du **programme de recyclage** (cas 3, 4 et 6) fournit *un document unique* à tous les opérateurs participants ainsi qu'aux autres organismes participants. Ce document expose les objectifs du programme, 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.

5.7.2 Marquage

Dans le cadre d'un **programme de recyclage** (cas 3, 4 et 6), 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 programme de recyclage sont étiquetés au moyen d'un marquage prévu par le gestionnaire et consigné dans le registre de l'Union. Ce marquage doit être clairement visible, indélébile et propre au programme de recyclage.

5.8 Nouvelle technologie de recyclage

5.8.1 Registre de dialogue avec les recycleurs

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 données d'enregistrement seront mises à disposition sur demande auprès de toute autorité compétente d'un territoire où sont situés le concepteur et/ou les recycleurs.

5.8.2 Publication des rapports sur son site web

Au moment de la notification, le concepteur publie également *un rapport initial* détaillé sur son site web en utilisant l'URL fournie dans la notification, concernant le caractère sûr de la matière plastique fabriquée, sur la base des informations détaillées fournies lors de la notification. 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 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.

Le concepteur (c'est-à-dire, le détenteur de la technologie de recyclage non encore évaluée par l'EFSA) 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 par le recycleur.

Ce rapport contient au minimum les éléments suivants :

- une brève description de la nouvelle technologie sur la base des informations détaillées fournies lors de la notification ;
- 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 détaillées fournies lors de la notification, et compte tenu des informations communiquées par le recycleur ;
- 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 ;
- 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 ci-dessus, ainsi que leurs quantités exprimées sous la forme d'une fraction massique de la matière première et de la matière produite ;

- une analyse de l'origine la plus probable des contaminants identifiés visés aux deux points ci-dessus 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 ;
- 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 ;
- une description détaillée de la stratégie d'échantillonnage appliquée ;
- 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 ;
- 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 et des résultats réels ;
- le cas échéant, une analyse des différences par rapport aux rapports précédents publiés conformément au présent paragraphe.

6 Annexes

/

7 Aperçu des révisions

Aperçu des révisions de la circulaire		
Version	Applicable à partir de	Raisons et ampleur de la révision
1.0	Date de publication	Version originale