

APPEL A PROJETS ORMAT 2023

Objectif Recyclage MATières

1^{ère} édition à destination des petites, moyennes et grandes entreprises

Relèves 2 et 3

Appel à Projets du Fonds Economie Circulaire de l'ADEME, visant à soutenir financièrement la production de matières premières de recyclage (MPR) et leur incorporation dans leurs produits.

Cet Appel à Projets (AAP dans la suite du document) comporte des aides aux études et à l'investissement pour développer et adapter les processus de fabrication (dont préparation) et d'utilisation de matières premières de recyclage (MPR dans la suite du document), et pour la remanufacture et le reconditionnement (batteries), au-delà des obligations réglementaires actuelles. Il s'articule autour de 6 thématiques « matériaux » : a) Plastique ; b) Textile ; c) Métaux ; d) Bois e) Papier – carton ; f) Verres et matériaux minéraux.

Table des matières

Table des matières.....	1
1. FICHE SYNTHETIQUE DE L'APPEL A PROJETS	2
2. Contexte et objectifs du dispositif	3
3. Qui peut participer ?.....	7
4. Quels projets peuvent être accompagnés ?.....	9
5. Quels sont les seuils max. et plafond de dépenses éligibles pour l'AAP ?	15
6. Quelles sont les dépenses éligibles.....	16
7. Quelles sont les aides financières d'accompagnement de votre projet ?.....	17
8. Quels sont les critères de sélection des projets ?	17
9. Quel est le calendrier ?	18
10. Comment monter et soumettre votre projet ?.....	19
11. Quels seront vos engagements ?	19
12. Annexe 1 : liste des couples résines – secteurs prioritaires pour la thématique plastique	20
13. Annexe 2 : liste des métaux concernés pour la thématique métaux et batterie	20
14. Annexe 3 : Contenu type diagnostics et étude (Axe 1)	21

1. FICHE SYNTHETIQUE DE L'APPEL A PROJETS

Nom de l'AAP	AAP ORMAT : Objectif Recyclage Matériaux
Calendrier	Ouverture : 06/02/2023 Fermeture : 15/10/2023 Modalités de dépôt : par relève, les 15/03/2023 ; 01/06/2023 ; 02/10/2023
Objectifs	Opérations éligibles : préparation / surtri de matière déchet, production de matière première recyclée (MPR) à partir de déchet (régénération plastique, recyclage type affinage, ...), incorporation de MPR dans la production de produits manufacturés ou de matériaux (recyclage primaire), contrôle qualité, reconditionnement et remanufacture de batteries. 2 axes en termes de types de projets : - Axe 1 : Diagnostics, études, tests de performance et expérimentations - Axe 2 : Investissements sur l'outil productif (création, augmentation de capacité, amélioration de qualité)
Thématiques concernées et plafonds de dépenses ou seuils d'éligibilité à l'AAP	6 thématiques matériaux : Plastiques, Textiles, Métaux et batteries, Bois, Papier – carton, Verre et matériaux minéraux Axe 1 : plafond de dépenses entre 50 et 100 k€ pour toutes les thématiques Axe 2 : seuil maximum (au-delà renvoi vers autre dispositif de financement) ou plafond de dépenses d'investissement du projet pris en compte, diffèrent selon la thématique matériaux et la taille d'entreprise (1 à 5 M€, en moyenne 2 M€)
Bénéficiaires cibles	Entreprises Petites, Moyennes ou Grandes : préparateurs, recycleurs, transformateurs, dans certains cas metteurs en marché Projets multipartenaires possibles également
Eligibilité des projets	Respect de l'objet de l'AAP (thématiques, axes, opérations éligibles), respect des critères environnementaux, composition du dossier et respect des délais, indicateurs d'impact, incitativité de l'aide, projet allant au-delà de la réglementation.
Critères de sélection	Dix critères de priorisation des projets : 1) Approvisionnement identifié ou sécurisé ; pour préparation / surtri et production de MPR, les déchets approvisionnés sont détournés de l'enfouissement et/ou incinération. 2) Débouché identifié ou sécurisé 3) Proximité des approvisionnements et des débouchés 4) Caractère recyclable produits où seront incorporés les MPR 5) Intensité de coût et d'aide par tonne de matière recyclée ou par teq CO2 évitée 6) Performance (notamment environnementale) et fiabilité de la technologie 7) Incitativité de l'aide – autres aides notamment 8) Qualité de la MPR 9) Positionnement du projet par rapport aux filières REPs et à la réglementation 10) Prise en compte des enjeux HSE et de sécurité industrielle
Nature des aides	Subvention en plusieurs versements: outre les justificatifs de dépenses, le dernier versement tient compte de l'atteinte partielle ou totale des objectifs environnementaux du projet (nombre de tonnes préparées, recyclées ou incorporées). Axe 1 : intensité d'aide max. de 50 à 70% Axe 2 : intensité d'aide max. de 35 à 55%
Liste des pièces du dossier de demande d'aide	<ul style="list-style-type: none"> • Formulaire de demande d'aide complétée sur le site Agir sur la transition, avec l'ensemble des pièces demandées : - Volet technique de la demande d'aide décrivant le projet, intégrant la fiche synthèse - Volet financier de la demande d'aide comportant la description des indicateurs et les coûts détaillés du projet, l'attestation de Santé Financière, et le compte d'exploitation prévisionnel (axe 2) - RIB - Pour les demandes d'aide supérieures à 200 000 € : 3 dernières liasses fiscales - Eventuels justificatifs à joindre (recommandé) : devis, rapports d'études antérieures, cahiers des charges, lettres d'intention de fournisseurs / clients

2. Contexte et objectifs du dispositif

2.1. Contexte général :

Le contexte récent de la reprise post-crise sanitaire du COVID puis de la guerre en Ukraine accroissent depuis plusieurs mois les tensions sur l'approvisionnement dans toutes les matières premières : augmentation de la demande très supérieure à l'offre dans le contexte de reprise, ruptures ou défauts d'approvisionnement logistique par voie maritime, réduction des approvisionnements en pétrole et gaz naturel, besoins de maintenances majeures sur les grands actifs de production électrique, ... ces différents évènements ont pour conséquence une pénurie et une inflation de prix touchant quasiment toutes les matières premières, sans précédent récent pour l'économie européenne et française. La crise climatique et celle de la biodiversité ont déjà soulevé un besoin impérieux de diminuer drastiquement l'usage des ressources naturelles, au-delà des seules ressources énergétiques. Ce nouveau contexte met de nouveau en lumière l'urgence de ce besoin.

La hiérarchie européenne des modes de traitement des déchets prône la prévention et le recyclage avant toute autre valorisation (notamment la valorisation énergétique) et l'élimination. Dans ce nouveau contexte, le recyclage de déchets pour produire de la MPR et l'utilisation de celle-ci dans la fabrication de produits français et européens apparaît comme un levier majeur de :

- Réduction des impacts sur l'environnement dus aux déchets enfouis ou incinérés et à l'extraction de ressources fossiles, minérales, forestières, ...
- Sobriété en ressources naturelles primaires (fossiles, minérales, métalliques), permettant leur préservation : la consommation de MPR doit se substituer à celle de matière vierge au lieu de s'y additionner (risque d'effet rebond) et doit s'accompagner d'actions visant à diminuer globalement la consommation de matière ;
- Souveraineté par la réduction de la dépendance française et européenne à des importations soumises à de nombreuses tensions et risques de ruptures ;
- Décarbonation et résilience de l'outil productif français, l'utilisation de matière recyclée constituant un levier efficace pour réduire l'empreinte des activités industrielles (notamment via la réduction de la consommation énergétique associée la fabrication de matériaux).

La mise en place d'une filière de recyclage peut s'avérer très coûteuse (investissements lourds, cours de matières premières fluctuants) et notamment dans le contexte où la massification des flux n'est pas encore réalisée, d'où la nécessité de subventions.

Depuis 2016, le dispositif ORPLAST de l'ADEME soutient la réincorporation de MPR plastiques dans les produits manufacturés. Dans le cadre du Plan de Relance, ORPLAST a vu le budget qui lui était alloué largement augmenté et son périmètre étendu à la régénération mécanique de plastique. Dans le cadre de France 2030, un AAP dédié à des projets de recyclage chimique et mécanique de plastiques permet de poursuivre la démarche de massification industrielle du recyclage plastique ainsi lancée. Depuis 2019, la Stratégie d'Accélération Recyclage permet d'accompagner l'Innovation et la Démonstration dans le domaine des technologies de surtri, recyclage et incorporation de MPR pour une large palette de matériaux, notamment au travers d'un AAP dédié opéré par l'ADEME¹. La thématique du recyclage peut également s'insérer dans des AAPs d'innovation, ou d'industrialisation (métaux) d'autres opérateurs comme BPI. Néanmoins, dans le contexte actuel, ces dispositifs existants ne couvrent ni tous les types de matériaux, ni toutes les tailles ou coûts de projets : pour certains matériaux, les gisements sont diffus ou en faibles quantités mais stratégiques (métaux critiques par exemple) et parfois déployés par des start-ups, pour d'autres les secteurs d'usage reposent sur un tissu de PME françaises, ...

En outre, avec la mise en place de l'extension de la collecte et du tri des déchets, la création de nouvelles filières REP, l'objectif de tendre vers 100% de plastique recyclé en 2025, la loi AGEC (Anti-Gaspillage et Economie Circulaire) promulguée le 10/02/2020 constitue une opportunité pour restructurer les chaînes de valeurs françaises associées à l'Economie Circulaire. En parallèle du développement des collectes

1

séparées de déchets et de leur tri dans des centres qui se modernisent, organisé pour les emballages ménagers par exemple, mais moins matures pour d'autres filières, l'enjeu pour les années à venir se déplace naturellement vers les maillons suivants dans la chaîne de recyclage : le surtri, la régénération et l'incorporation de matières recyclées Cette partie en aval devra notamment s'adapter à l'évolution des flux de déchets collectés, en termes de quantité, de qualité et de répartition géographique, aux évolutions structurantes du marché aval et aux impacts des réglementations.

2.2. Objectif :

Le nouveau dispositif de l'ADEME – ORMAT : Objectif Recyclage MATières - vise à soutenir financièrement :

- La préparation et la production de matières premières de recyclage (MPR) à partir de déchets, par des professionnels spécialisés du recyclage : dans la suite du présent AAP, on parlera pour cette phase de **régénération ou de recyclage, selon les matériaux considérés**.
- L'intégration de MPR par les entreprises qui effectuent la transformation de la matière première en produits, en prenant en compte les contraintes techniques réelles pour adapter les systèmes productifs à l'intégration de ces MPR : on parlera pour cette phase d'**incorporation** dans la suite de l'AAP.

Cet AAP s'inscrit dans le Fonds Economie Circulaire de l'ADEME et doit permettre de répondre aux enjeux stratégiques suivants :

- Compléter le maillage des dispositifs d'aide existants, pour permettre le soutien à une typologie de projets plus large pour les acteurs du recyclage et de la production industrielle française, dans une logique « chaque tonne recyclée et réincorporée compte ».
- Favoriser la structuration rapide des REPs récentes ou peu matures, en encourageant la mise en œuvre de capacités de régénération / recyclage² et d'incorporation des matériaux recyclés nécessaires à l'atteinte des objectifs des filières REPs, au-delà du maillon de la collecte.
- Améliorer la qualité de ces MPR
- Favoriser la résilience et la compétitivité de l'industrie manufacturière française, en sécurisant ses approvisionnements. L'AAP vise donc :
 - o une meilleure mobilisation de MPR en substitution aux matières premières vierges (MPV),
 - o une production de ces MPR sur le territoire national, en évitant l'export de déchet et la dépendance à des filières de valorisation étrangères,
 - o un meilleur équilibre entre capacités de préparation – régénération (offre de MPR) et capacités d'incorporation (demande de MPR), favorable à une moindre volatilité des prix.
- Contribuer à la décarbonation et à la sobriété en matières et en énergie de l'industrie française.

Cet AAP s'articule en 6 thématiques « matériaux » principales :

- Plastiques, élastomères et composites**
- Textiles**
- Métaux (dont métaux de batteries)**
- Bois**
- Papiers et cartons**
- Verre et matériaux minéraux**

Dans la suite du présent cahier des charges, chaque chapitre prendra en compte les éléments communs à l'ensemble des thématiques, et les spécificités qu'il a été nécessaire de prendre en compte pour chaque matériau.

2.3. Contexte spécifique par matériaux :

² Selon les matériaux considérés

2.3.a. Matériaux plastiques, composites et élastomères :

En France, **les taux de récupération et de recyclage des plastiques sont faibles** comparés à d'autres filières, car le gisement de déchets plastiques est extrêmement diffus et présente une pluralité de compositions (polymères, additifs, renfort dans le cas de composites...) qui complexifie le tri et le recyclage.

En 2018, la consommation en résines plastiques vierges par l'industrie en France s'élevait à plus de 4,8 millions de tonnes³. Sur un gisement national de déchets plastiques estimé à environ 3,7 millions de tonnes, seules 887 000 tonnes de déchets plastiques post-consommation et 380 000 tonnes de déchets plastiques pré-consommation étaient récupérées en vue du recyclage. Les échanges internationaux de déchets plastiques non régénérés (balance de -248 kt en 2018) permettent d'estimer que 858 000 tonnes de déchets plastiques étaient orientées vers le recyclage en France, pour une production de plastique régénéré d'environ 622 000 tonnes.

Longtemps confrontée à un déficit d'image, la **matière première de recyclage (MPR)** est de plus en plus utilisée dans les produits du fait des mesures règlementaires mais aussi des gains environnementaux qu'elle apporte et qui peuvent être mis en avant auprès de consommateurs toujours plus soucieux de leur impact sur l'environnement.

En effet, l'intégration de plastiques recyclés mécaniquement permettrait un véritable gain environnemental. Notons par exemple qu'une tonne de plastiques régénérés et réincorporés en France dans un nouveau cycle industriel (en substitution d'un plastique vierge) contribue à un **bénéfice environnemental important pour de nombreux impacts**⁴ :

- réduction des émissions de gaz à effet de serre de 1300 à 2 200 kg CO₂ éq. en fonction de la résine ;
- réduction de la consommation d'énergie cumulée de 10 300 à 17 500 kWh ;
- réduction de l'acidification de l'air de 2,5 à 6,5 mol H⁺ éq. ;
- réduction de l'eutrophisation des eaux douces de 70 à 160 g P éq. et marines de 850 à 3 140 g N éq.

L'objectif est d'augmenter la production de MPR de qualité répondant aux cahiers des charges des utilisateurs et de soutenir l'incorporation d'une quantité plus importante de MPR dans les produits en substitution de matière première vierge. L'amélioration des performances de collecte et de tri via la montée en puissance et la mise en place des filières REP est nécessaire pour rendre accessible de nouveaux tonnages de déchets pour le recyclage.

Par ailleurs, la directive européenne (UE) 2019/904 relative à la réduction de l'incidence de certains produits en plastique sur l'environnement et la loi AGECL (2020) ont permis la mise en œuvre de plusieurs mesures pour la réduction des produits et emballages en plastique à usage unique et le développement du réemploi et du recyclage, des produits en plastique notamment. Concernant le recyclage, la France se donne pour objectif de tendre vers 100% de plastique recyclé d'ici 2025 et s'est dotée d'une stratégie nationale sur les emballages en plastique à usage unique pour atteindre les objectifs 3R (réduction, réemploi, recyclage) qu'elle s'est fixée. D'autres textes sont entrés en vigueur (décret transposant les obligations d'incorporation de matière recyclée dans les bouteilles), sont en consultation (règlement européen sur les emballages et déchets d'emballages) ou en discussion (Révision de la directive VHU et son évolution vers un règlement, règlement batteries) mettant en place ou prévoyant des objectifs chiffrés pour certains secteurs.

2.3.b. Textiles

Les textiles sont des structures composées de fibres et/ou de filaments, assemblés sous forme de fils (tissés, tricotés ou tressés), ou de non-tissés (exemple du feutre). On distingue les fibres et filaments naturels (origine animale, végétale ou inorganique), et les filaments synthétiques (pétrochimie) ou artificiels (matière naturelle transformée chimiquement). Les produits en cuir sont également compris dans cette catégorie, bien qu'ils ne soient pas constitués de textiles au sens propre.

³ ADEME, Deloitte, In Extenso, RDC Environment. 2019. Bilan National du Recyclage 2008-2017 – Rapport - 84p.

⁴ ADEME, Bio by Deloitte. 2017. Bilan National du Recyclage 2005-2014 – Rapport - 100p. Les bénéfices environnementaux liés au recyclage de plastique se basent sur l'hypothèse qu'une tonne de matière plastique recyclée remplace une tonne de matière plastique vierge.

Les contextes français et européen sont très favorables au développement du recyclage des déchets textiles, recyclage appelé à se développer au-delà des débouchés historiques de l'essuyage (la coupe et la préparation de chiffons) et de l'effilochage (étape préalable à la fabrication de non-tissé pour l'isolation par exemple ou à la filature – peu développée à date).

En France, le recyclage des déchets textiles s'organise aujourd'hui principalement pour le gisement des textiles d'habillement et de linge de maison des particuliers, qui font l'objet d'une REP Textiles Linge de maison et chaussures (TLC), pour lequel l'éco-organisme REFASHION a récemment été ré-agréé pour la période 2023-2028, avec des objectifs de collecte séparée renforcés et des objectifs de recyclage ambitieux.

D'autres types de déchets textiles sont peu recyclés, notamment ceux issus des produits en fin de vie suivants, concernés ou potentiellement concernés à l'avenir par une REP :

- Éléments de décoration textile (voilages, ...), et produits de rembourrage, couette et oreillers, ... de la REP Éléments d'Ameublement (EA)
- Produits textiles de la REP PMCB (Bâtiment – par exemple revêtements de sols, murs, plafonds),
- Certains textiles sanitaires ou emballages industriels et commerciaux (futurs REP TSUU et EIC)
- Textiles de sièges pour l'automobile (REP VHU – Véhicules Hors d'Usage)

Également, une grande variété de produits, générant également des déchets en fin de vie sont peu recyclés aujourd'hui : vêtements professionnels (vêtements d'image ou de protection), le linge plat professionnel (hôtellerie, restauration), textiles techniques (grande variété d'application, de la filtration aux géotextiles, en passant par les stores ou les isolants acoustiques ou thermiques), sans oublier les équipements de protection individuel à usage unique tels les masques utilisés pour se protéger de la contamination par le COVID 19.

Dans l'étude de l'ADEME sur les potentiels de recyclage des déchets textiles non réutilisables⁵, on estime que les quantités de déchets collectées séparément et non réutilisables devraient *a minima* doubler (+115 kt) à l'horizon 2029 voire celles-ci pourraient presque tripler (+250 kt) si le tri à la source des déchets textiles professionnels et des chutes de production se généralise et si le surplus de collecte de déchets textiles ménagers s'avère moins réutilisable.

Les projections à horizon 2029 mettent en évidence le besoin de développer à court et moyen terme des capacités supplémentaires de recyclage pour faire face à cet afflux de textiles à recycler. A noter que les textiles ou les chaussures peuvent ainsi selon leur composition rejoindre des voies de recyclage des plastiques.

2.3.c. Métaux et batteries

Le risque de pénurie de métaux pour l'Europe et pour la France est réel. **L'Europe va devoir importer à l'horizon 2030 entre 70 et 80 % des métaux essentiels pour la transition énergétique (nickel, cobalt, lithium)**, des terres rares et d'autres métaux moins critiques mais indispensables, comme l'aluminium et le cuivre. Le recyclage de métaux peut contribuer à réduire la dépendance de l'Union Européenne à l'égard des importations de matières premières et se substituer à l'extraction des matières premières vierges. L'augmentation de la capacité de traitement sur le sol français (pour les filières dont les capacités sont déficitaires) constitue un enjeu stratégique de souveraineté, de création de valeur et d'emplois. Toute action permettant d'augmenter les taux de recyclage et de récupération des métaux ainsi que, dans certains cas, d'améliorer le degré de pureté des métaux sortant du recyclage doit être encouragée. Ainsi, le règlement européen sur les batteries, dont l'adoption est imminente, prévoit des obligations d'incorporation d certains métaux issus du recyclage (avec des degrés de pureté très élevés) dans les nouvelles batteries, afin de fermer la boucle du recyclage.

La seconde vie des batteries lithium-ion (via le reconditionnement/ remanufacture) pourrait prolonger la durée de vie des modules en bon état par leur utilisation pour d'autres applications (stationnaire, ...) et ainsi diminuer l'impact environnemental des batteries.

⁵ Résultats provisoires de l'étude - TERRA, TEXTEL, YAMANA RSE, ADEME. 2023. Étude des potentiels de recyclage des textiles non réutilisables. Rapport phase 1 : panorama des solutions de recyclage et acteurs

2.3.d. Bois

À l'échelle nationale, les flux de déchets de bois sont estimés à plus de 6 millions de tonnes/an. Jusqu'au milieu des années 2010, ces flux étaient partiellement mobilisés et l'essentiel des flux était utilisé pour la fabrication de panneaux de process (plus rarement en chaufferies industrielles), une part importante étant valorisée en dehors des frontières nationales.

Depuis 2014, une nouvelle organisation de la filière de collecte, de préparation/conditionnement des déchets de bois et de valorisation matière se met en place en France sous l'influence des REP (EA, PMCB, ...), alors que des tensions sur les approvisionnements en bois (déchets de bois B) peuvent apparaître dans certaines régions, compte-tenu des besoins croissants pour des usages matière ou énergie. Dans le cadre du CSF Bois, en 2017 et 2018, un groupe de travail associant la très grande majorité des organisations intéressées par la gestion des déchets de bois a élaboré un plan avec un objectif d'augmentation de la valorisation, dont un celui de 400 000 tonnes supplémentaires recyclées en France.

L'AAP ORMAT concerne les projets de développement du recyclage matière du bois. Les projets visant la valorisation énergétique ou organique du bois ne sont pas concernés.

2.3.e. Papier carton

En Europe, le taux de recyclage des papiers-cartons s'élève à 73,9 % en 2020. Avec un taux de recyclage de 78,8 % en 2020 (6,3 Mt collectées et triées sur 8 Mt de papier mis en œuvre), la France se place parmi les meilleurs élèves européens.

L'intégration de papier cartons récupérés (PCR) dans les produits papetiers diminue le besoin de fibres vierges (bois d'éclaircie ou produits connexes de scierie), qui restent néanmoins nécessaires pour fabriquer le papier carton consommé en France.

L'AAP ORMAT peut soutenir la filière en finançant des projets visant :

- L'amélioration et la qualité du sur-tri des papiers cartons recyclés (PCR) incorporé par les papetiers
- La réduction des déchets de papeterie,
- Le développement des capacités de recyclage, dans une logique d'économie circulaire locale (Outre-Mer notamment).

2.3.f. Verre et matériaux minéraux

A ce jour, un certain nombre de matériaux minéraux présentent un taux d'incorporation de MPR faible, par exemple le verre plat de la construction, le plâtre, les isolants, ... Certains de ces matériaux sont présents dans des filières REP, notamment PMCB (produits ou matériaux de construction du secteur du bâtiment) qui démarre en 2023, avec des objectifs de recyclage dédiés à atteindre à court terme pour certains d'entre eux. Les isolants, tels que la fibre de verre, constituent un point dur en termes de recyclage ou encore le verre plat et le plâtre qui sont très sensibles aux perturbateurs de recyclage. Enfin, une tension entre offre et demande et un risque d'épuisement des ressources en sable ont été mis en lumière ces dernières années : des solutions de recyclage existent et sont à développer notamment sur les fractions de fines de déchets inertes du bâtiment, en substitution du sable.

3. Qui peut participer ?

Quel que soit le matériau concerné, les entreprises cibles de cet AAP sont :

- a. Les **préparateurs** en charge du surtri et de la préparation des déchets après leur collecte et premier tri, en vue de leur transformation en MPR, et qui souhaiteraient améliorer la performance de leur process ou développer de nouvelles capacités.
- b. Les **régénérateurs ou recycleurs** (selon les matériaux considérés) qui produisent une MPR à partir de la matière déchet préparée, en vue de leur utilisation industrielle, et qui souhaiteraient améliorer la performance de leur process ou développer de nouvelles capacités.
- c. Les **transformateurs** qui incorporent la matière recyclée soit dans un produit semi-fini, soit dans un produit fini et qui :

- Soit n'utilisent pas encore à l'heure actuelle de matières recyclées et souhaitent étudier la faisabilité de cette option, notamment en réalisant des tests, avant d'investir pour atteindre un premier taux d'incorporation ;
- Soit utilisent déjà de la MPR et souhaitent augmenter leur taux d'incorporation à l'échelle d'une ligne ou du site industriel.
- Soit reconditionnent ou remanufacturent des batteries ou leurs composants déjà utilisés, au lieu de s'approvisionner en matières vierges et composants neufs pour produire des batteries neuves.

d. Dans certains cas et selon les matériaux, les **donneurs d'ordre**, qui s'appuient sur les procédés de fabrication de transformateurs sous-traitants.

Les **Petites et Moyennes entreprises** (au sens communautaire, voir ci-après) et les **Grandes Entreprises** situées sur le territoire français, peuvent répondre au dispositif ORMAT.

Pour rappel, au sens de la réglementation communautaire, est considérée comme une entreprise toute entité, indépendamment de sa forme juridique, exerçant une activité économique.

La classification des entreprises présentée ci-dessous est une synthèse. Pour plus d'informations, se reporter au site de la Commission européenne et au « GUIDE DE L'UTILISATEUR POUR LA DEFINITION DES PME »⁶.

CATEGORIE DE PME	EFFECTIFS		CHIFFRE D'AFFAIRES	OU	TOTAL DU BILAN
PETITE ENTREPRISE	< 50	ET	≤ 10 MILLIONS D'EUROS		≤ 10 MILLIONS D'EUROS
ENTREPRISE MOYENNE	< 250		≤ 50 MILLIONS D'EUROS		≤ 43 MILLIONS D'EUROS

Une Grande Entreprise est donc une entreprise dont l'effectif est supérieur ou égal à 250 et dont le chiffres d'affaires est supérieur à 50 millions d'euros ou dont le total du bilan est supérieur à 43 millions d'euros. Pour les affiliées et filiales d'une grande entreprise, veuillez-vous référer au Guide de l'Utilisateur pour vérifier la catégorie à laquelle vous correspondez, en fonction de la composition de votre actionnariat.

Le présent AAP est aussi ouvert **aux projets multipartenaires**.

⁶ Guide de l'utilisateur pour la définition des PME : <https://publications.europa.eu/fr/>
 Rubrique : Droit et publications de l'UE / Publications / Guide de l'utilisateur pour la définition des PME ou URL courte : <https://publications.europa.eu/s/iOLS>

4. Quels projets peuvent être accompagnés ?

4.1. Grands types d'opération éligibles pour tous les matériaux

Les opérations éligibles dans le cadre de ce dispositif sont les suivantes :

- ✓ **Préparation / surtri / contrôle** amont de la qualité de la matière déchet à recycler : ces opérations de préparation en vue de la régénération / recyclage visent à améliorer la performance de recyclage et/ou la qualité de la MPR qui sera produite, ou à rendre le gisement de déchets traités accessible à la régénération / recyclage. Il peut s'agir de création ou d'augmentation de capacités de traitement, d'une augmentation du taux de récupération à capacité égale, etc.
- ✓ **Régénération ou recyclage selon les matériaux considérés** : il s'agit de la production de MPR de qualité, commercialisables auprès des transformateurs . Les opérations visent une augmentation de capacités existantes sur le site (remplacement ou modification de ligne existante, création d'une ligne supplémentaire), ou une amélioration de la qualité de la MPR en vue d'un nouveau marché de valorisation de celle-ci (ex : degré de pureté plus élevé pour un métal, nouveau grade pour un plastique), ou une création de nouvelle unité.
- ✓ **Equipements de contrôle qualité** « aval » de la MPR en sortie du procédé de régénération ou recyclage⁷ ou en entrée du procédé d'incorporation de MPR.
- ✓ **Mise en œuvre de l'incorporation** ou augmentation du taux d'incorporation de MPR dans son procédé par un transformateur ; pour la création de nouvelles unités d'incorporation, les dossiers seont examinés au cas par cas.
- ✓ Reconditionnement⁸ ou remanufacture⁹ de batteries
- ✓ **Et enfin, une combinaison de plusieurs opérations éligibles parmi celles citées ci-dessus.**

Les opérations éligibles relèvent de l'industrialisation de technologies matures (TRL 8 a minima en amont du projet, TRL 7 considéré au cas par cas)¹⁰. Les opérations relevant de l'innovation pourront être redirigées vers des AAPs tels que « [France 2030: Solutions innovantes pour l'amélioration de la Recyclabilité, le recyclage et la réincorporation des matériaux](#) » opéré par l'ADEME, le [Concours I-Nov](#) opéré en partenariat avec BPI, ...

Remarque quant à l'origine du déchet :

Quel que soit le projet, les MPR produites ou incorporées peuvent aussi bien provenir du recyclage de **déchets post-consommation** (déchets commerciaux, industriels ou ménagers) que de **déchets pré-consommation** (rebut de fabrication des industriels). En revanche, le financement de la ré-incorporation de **chutes** de production internes (non considéré comme un déchet) est **restreinte à certains cas particuliers** :

- le projet se situe en Outre-Mer ou en Corse
- le projet n'incorpore pas de chutes internes de production seules : il réincorpore de la MPR en majorité et peut en complément réincorporer des chutes de production internes ; il répond à des cas particuliers spécifiés dans le tableau §4.3 pour le plastique, ou analysés au cas par cas pour les autres matériaux (ex : petite entreprise, matériau critique ou très technique, contexte marché et / ou géographique spécifique, etc.).

⁷ Selon le matériau considéré

⁸ Consiste à remettre en état de mise sur le marché un produit ou une pièce déjà utilisée après avoir préalablement a) Fait subir au produit ou à la pièce des tests portant sur toutes ses fonctionnalités afin d'établir qu'il répond aux obligations légales de sécurité et à l'usage auquel le consommateur peut légitimement s'attendre ; b) s'il y a lieu, faire subir au produit ou à la pièce plusieurs interventions afin de lui restituer ses fonctionnalités. Cette intervention inclut la suppression de toutes les données enregistrées ou conservées en lien avec un précédent usage ou un précédent utilisateur, avant que le produit ou la pièce ne change de propriétaire.

⁹ Consiste à redonner à un produit usagé le niveau de performance et de fonctionnalité au moins équivalent ou supérieure à celui du produit d'origine neuf et ce pour un même usage. Ce processus peut nécessiter l'apport de matière neuve ou de matière recyclée de bonne qualité. Cette définition peut évoluer dans le cadre des discussions en cours de l'ADEME et ses partenaires sur la remanufacture, et dans le cadre d'évolutions réglementaires à venir.

¹⁰ TRL 7 : Démonstration d'un prototype du système dans un environnement opérationnel ; TRL 8 : système réel achevé et qualifié par des tests et es démonstrations ; TRL9 : système réel achevé et qualifié par des missions opérationnelles réussies.

Les dossiers portant sur un ou plusieurs des éléments suivants sont éligibles :

<p>Axe 1</p> <p>Aide aux diagnostics, aux études de faisabilité et essais / expérimentation avant décision d'investissement</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Axe 1.1 Expérimentations / essais liées : <ul style="list-style-type: none"> ○ Aux étapes de surtri, préparation de la matière déchet en vue de son recyclage, et production de MPR commercialisable, afin d'optimiser le procédé existant (performance, débit du procédé et qualité des flux produits) : <ul style="list-style-type: none"> - tests de nouveaux paramètres - tests de nouvelles machines ou techniques de recyclage - tests de caractérisation matière ○ A l'intégration de MPR dans le process de production : <ul style="list-style-type: none"> - premiers tests pour l'utilisation de MPR dans les procédés industriels - expérimentations pour augmenter le taux de MPR dans la production. - Axe 1.2 Diagnostics ou études de faisabilité réalisés pour la préparation et le surtri en vue du recyclage, la production de MPR, l'utilisation de MPR ou l'augmentation du taux d'incorporation de MPR dans le process de production, ou le contrôle qualité de la matière déchet, de la MPR ou du produit fabriqué à partir de MPR. Il peut s'agir de création ou d'augmentation de capacité, de remplacement de ligne ou d'optimisation du procédé existant. Il peut également s'agir d'étudier la mise en œuvre d'une nouvelle filière ou chaîne de valeur de recyclage. Un objectif du projet étudié doit être de diminuer l'impact environnemental du process. L'Annexe 3 décrit les objectifs et résultats types attendus d'un diagnostic ou étude.
<p>Axe 2</p> <p>Aide à l'investissement</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Les investissements visant à modifier durablement les systèmes de production pour les rendre compatibles avec des objectifs : <ul style="list-style-type: none"> - Soit d'augmentation de capacité ou d'amélioration de la qualité de préparation et de production de MPR dans le cadre du process existant, - Soit de mise en œuvre d'incorporation de MPR, soit d'augmentation d'un taux d'incorporation préexistant, - Soit de modification ou augmentation de capacités de reconditionnement de batteries ou de remanufacture de batteries. • Les investissements visant à créer de nouvelles capacités pour les opérations relatives au surtri / préparation de la matière déchet, à la production de MPR (régénération / recyclage), au reconditionnement et à la remanufacture de batteries, et pour les activités combinant à la fois la production de MPR à partir de déchets externes et l'incorporation de MPR. Pour la création de nouvelles unités d'incorporation, les dossiers sont examinés au cas par cas. <p>La pertinence de l'investissement dans les équipements envisagés, et le fait que ceux-ci permettront effectivement de préparer, produire ou utiliser de la MPR, seront à justifier.</p>

Les projets éligibles, qu'ils fassent l'objet de l'Axe 1 ou de l'Axe 2, correspondent à des sites localisés en France (métropole et OM).

4.2. Grands types d'opérations inéligibles pour tous les matériaux :

Seront déclarés inéligibles les dossiers portant sur :

- × les activités de collecte de déchets et/ou de premier tri de flux entrants « multi-matériaux » ;
- × la valorisation organique ou énergétique de déchets ;
- × le négoce de MPR ;
- × le réemploi, la réparation et la réutilisation sans intervention de reconditionnement / remanufacture ;
- × la réincorporation de chutes de production internes seules, sans incorporation de MPR d'origine « externe ».
- × le recyclage des invendus.
- × quelle que soit l'étape de la chaîne de valeur, les projets consistant pour le porteur à se mettre en conformité avec une réglementation qui lui est, d'ores et déjà applicable (y compris réglementation en termes de taux de recyclage ou d'incorporation de MPR visés dans son produit).

4.3. Spécificités en termes d'éligibilité, de priorisation ou d'inéligibilité par thématique

Le tableau ci-après détaille plus précisément les **opérations prioritaires et les opérations inéligibles par types de matériaux**, en tenant compte des spécificités propres aux filières REPs, aux secteurs de recyclage et d'usage concernés. Il est recommandé au porteur de vérifier la ou les thématiques à laquelle ou auxquelles se rapporte son projet.

Thématique	Opérations prioritaires	Opérations inéligibles
Plastique Elastomères Composites	<ul style="list-style-type: none"> • Surtri de flux de plastique « multi-résines » et/ou préparation/séparation des plastiques d'autres matériaux en part minoritaire (ex : éléments métalliques) permettant de produire des matériaux prêts à être recyclés • Couples de résines et secteurs prioritaires pour le recyclage comme l'incorporation doivent être mieux développés : voir Annexe 1 du présent document • Une attention particulière sera portée : <ul style="list-style-type: none"> - aux résines techniques dont la production de vierge est particulièrement émettrice de GES (Polyamides, Polycarbonates, PU, PMMA, ABS, ...) - à des grades de qualité plus exigeants (grade alimentaire, grade extrusion, ...) - aux projets portant sur les élastomères ou les composites - à la prise en compte et l'identification de substances interdites, réglementées ou identifiées comme potentiellement problématiques. • La régénération et la réincorporation de PET clair grade bouteille (si régénéré localement) est éligible pour l'Outre Mer et la Corse. • Pour l'Axe 1, les audits de certification matière sont inclus dans le panel de « diagnostics » éligibles. 	<ul style="list-style-type: none"> • Régénération et réincorporation de PET clair grade bouteille en France métropolitaine • Projets d'incorporation d'une couche de MPR ne relevant pas du grade alimentaire entre deux couches de MPV grade alimentaire • Investissement dans des opérations d'incorporation de MPR dans les produits en PSE suivants : contenants ou récipients à usage unique en polystyrène expansé destinés à la consommation sur place ou nomade, bouteilles en polystyrène expansé pour boissons et dans des emballages non recyclables (i.e. les emballages indiqués par un code couleur rouge dans le tableau 1 p121 du rapport de la Stratégie Nationale 3R pour les emballages en plastique à usage unique¹¹ et/ou faisant l'objet d'un malus au barème Citéo-Léko 2023). • Réincorporation de chutes internes de fabrication seules, sans incorporation de MPR (d'origines « externes ») n'est pas éligible. Les projets pourront néanmoins présenter une part de chutes internes de fabrication à réincorporer dans la limite de 10% du tonnage total à incorporer dans le cadre du projet.
Métaux	<ul style="list-style-type: none"> • Unité de prétraitement en vue de recyclage (automatisation, unités spécifiques dédiées au prétraitement) • Unités industrielles de recyclage des métaux. Métaux éligibles : voir liste en Annexe 2 du présent document. Cette liste inclut <u>l'acier</u>. • Attention particulière portée : <ul style="list-style-type: none"> - au recyclage et à la récupération des métaux des batteries (Ni, Co, Li, Cu), des platinoïdes et des terres rares - à l'augmentation de capacité de traitement pour les filières dont les capacités sont déficitaires), 	<ul style="list-style-type: none"> • Production ou utilisation de MPR issus de plusieurs alliages d'aluminium utilisés pour la fabrication de blocs moteurs pour des automobiles thermiques

¹¹ <https://www.ecologie.gouv.fr/sites/default/files/Consulter%20la%20Strat%C3%A9gie%203R%20pour%20les%20emballages%20en%20plastique%20%C3%A0%20usage%20unique.pdf>

	<ul style="list-style-type: none"> - à l'augmentation des taux de recyclage et de récupération des métaux - dans certains cas, l'amélioration de degré de pureté des métaux sortant du recyclage (comme par exemple, pour le recyclage des batteries. • au recyclage de déchets pré-consommation issus de la fabrication de batteries. • au recyclage primaire d'aluminium pour des applications à haute valeur ajoutée. • au reconditionnement et à la remanufacture de batteries 	
Textiles	<ul style="list-style-type: none"> • Surtri/contrôle qualité: tri matière/couleur pour la valorisation matière • Préparation – production de MPR : délissage, tri matière/couleur pour la valorisation matière, effilochage ou défibrage, démantèlement industriel, préparation de compounds/granulés • Incorporation de MPR: filature (avec objectifs d'intégration de fibres recyclées), filage, isolants thermiques ou acoustiques, panneaux, autres débouchés en boucle ouverte ou fermée. • Les projets visant les chutes de production devront justifier leur statut de déchets, et le besoin d'équipements de recyclage 	<ul style="list-style-type: none"> • 1^{er} tri textile filière TLC visant à séparer les articles réemployables des articles envoyés en valorisation matière ou énergie.
Bois	<ul style="list-style-type: none"> • Surtri/contrôle qualité en centre de tri/préparation du bois, notamment pour distinguer bois non traités/traités. • Adaptation des centres de tri/démantèlement à de nouveaux gisements • Incorporation : nouvelles capacités d'incorporation de fibres de bois 	<ul style="list-style-type: none"> • Simple broyage de bois
Papier Carton	<ul style="list-style-type: none"> • Surtri / contrôle : notamment en entrée de papeterie (Ex : scanner, ...) • Production de MPR : capacité de fabrication de pâte à papier recyclée à partir de PCR peu recyclés, investissements visant la réduction des déchets de process ou la valorisation des déchets de papeteries (ex : torons, ...) 	<ul style="list-style-type: none"> • Equipement en compacteurs chez les détenteurs des déchets

	<ul style="list-style-type: none"> • Incorporation : capacités de fabrication de produits papetiers à partir de pâte à papier recyclée (papier, produits en cellulose moulée, isolants en ouate de cellulose). • Capacités utilisant directement des PCR peu recyclés dans des produits 	
Verre et autres matériaux	<ul style="list-style-type: none"> • Démantèlement de menuiseries pour séparation verre / huisseries <ul style="list-style-type: none"> - Production de calcin et incorporation de verre sous forme de calcin pour la production de verre plat - Verre creux hors REP emballages ménagers - Equipements de surtri et manutention (hors véhicules) pour améliorer séparation matériau. • Préparation et recyclage de fibres minérales (utilisées par exemple dans l'isolation) • Préparation (surtri) et recyclage de plâtre • Recyclage de certaines fractions d'inertes (par ex fines) pour réincorporation de MPR dans la production de plâtre ou de ciment/béton et leurs dérivés 	<ul style="list-style-type: none"> • Verre d'emballage inclus dans la REP emballages ménagers • Concassage - criblage basique pour produire des granulats recyclés • Centrales à béton • Véhicules de collecte

APPEL A PROJETS ORMAT 2023

5. Quels sont les seuils max. et plafond de dépenses éligibles pour l'AAP ?

5.1. Axe 1 – Diagnostic, études de faisabilité et essais

Quelle que soit la thématique matériaux, les plafonds de dépenses éligibles pour l'Axe 1 sont les suivants :

Type de projet	Plafonds de dépenses éligibles
Diagnostic	50 k€
Etudes	100 k€
Essai	100 k€

5.2. Axe 2 – Investissements dans l'outil de production

Pour chaque thématique, un seuil maximum ou un plafond de dépenses est respecté :

- Dans le cas d'un **seuil maximum** de dépenses totales liées au projet : seuls les projets ayant un montant total de dépense inférieur à ce seuil sont éligibles au titre de cet AAP. Les projets dont les dépenses s'élèvent au-delà de ce seuil pourront se rediriger vers d'autres dispositifs adaptés aux plus grands projets de recyclage.
- Dans le cas d'un **plafond de dépenses éligibles** : les projets pourront avoir un montant total de dépenses inférieur ou supérieur à ce plafond. En cas de montant supérieur à ce plafond, les dépenses retenues sur lesquelles s'appliqueront l'aide ADEME n'excéderont pas le plafond.

Thématique	Seuil max de dépenses totales ou Plafond de dépenses éligibles pour le projet	Seuil / Plafond PME	Seuil / Plafond GE ⁽⁵⁾
a. Plastiques, élastomères, composites	Seuil Max ⁽¹⁾	2 M€	2 M€
b. Textiles	Plafond de dépenses éligibles	2 M€	2 M€
c. Métaux et Batteries	Seuil Max ou Plafond ⁽²⁾	1 M€	5 M€
d. Bois e. Papier -Carton ⁽³⁾	Plafond de dépenses éligibles	2 M€	2 M€
f. Verre et matériaux minéraux	Seuil Max ⁽⁴⁾	3 M€	3 M€

(1) Les projets dépassant ce seuil pourront être présentés dans le cadre de [l'AAP France 2030 « Recyclage des Plastiques, Composites et Elastomères »](#) opéré par l'ADEME.

(2) Les projets dépassant 1 ou 5 M€ de CAPEX (selon la taille de l'entreprise) pourront être présentés dans le cadre de [l'AAP France 2030 « Métaux critiques »](#) opéré par BPI. Si, pour d'autres critères que le montant de CAPEX, le projet s'avère non éligible à l'AAP BPI (par ex : acier non éligible à l'appel BPI, taille du projet insuffisante pour atteindre le critère d'impact critique sur l'approvisionnement de la France en métal stratégique, etc. ...), un projet dépassant ce seuil pourra être déposé dans le cadre d'ORMAT mais ne sera financé que sur une base maximale de dépense de 1 M€ (pour les PME) à 5 M€ (pour les GE).

(3) Les projets de recyclage de papier carton ou d'incorporation de PCR dont le CAPEX est supérieur à 2 M€ pourront, s'ils présentent un caractère d'innovation, postuler à [l'AAP France 2030 « Solutions innovantes pour l'amélioration de la recyclabilité, du recyclage et de la réincorporation des matériaux \(RRR\) »](#). Les projets non innovants dans ce domaine pourront avoir un CAPEX total supérieur à 2 M€ mais ne seront financés que sur une base maximale de dépenses de 2 M€ dans le cadre d'ORMAT.

(4) Si le recyclage s'avère également un levier de décarbonation du procédé de production (incorporation), les projets dépassant ce seuil pourront être présentés dans le cadre du futur dispositif opéré par l'ADEME de soutien à la décarbonation des procédés et des utilités dans l'industrie [DECARB IND](#).

6. Quelles sont les dépenses éligibles

6.1. Axe 1 : diagnostics, études et essais

Les dépenses éligibles peuvent être :

- ✓ des dépenses de prestations de bureaux d'études ou bureaux d'ingénierie ou de centres techniques
- ✓ des dépenses de main d'œuvre internes de réalisation des études, des essais, de pilotage et de suivi d'études et de prestations
- ✓ pour le financement des expérimentations de solutions techniques et pour les phases de tests en pré-déploiement dans le but d'orienter les décisions et choix techniques du projet d'investissement final, les dépenses éligibles sont :
 - petits équipements, notamment pour les mesures, les analyses et les tests, logiciels associés
 - prestations et heures de main d'œuvre interne dédiées à la réalisation des essais
 - temps d'immobilisation de la chaîne de production durant la phase d'expérimentation.

6.2. Axe 2 : investissements

Les dépenses éligibles d'investissement peuvent être :

- ✓ Études d'ingénierie ainsi que les études de suivi de réalisation et la coordination des travaux. Pour les études réalisées en interne, les dépenses seront limitées à 10% de l'ensemble des dépenses totales ; le pourcentage de ces coûts au regard des dépenses totales devra être validé par un CAC ou un expert-comptable externe ;
- ✓ Les équipements de production (machines, outils, ...)
- ✓ Les équipements de mesure, comptage, suivi et reporting des paramètres procédés, des consommations d'énergies ou des émissions de polluants dont GES
- ✓ Les équipements périphériques tel que : équipements de stockages (silos, bacs tampons, ...), de connexion (raccordements électriques, fluides, gaz, utilités nécessaires au fonctionnement du projet, équipements de stockage, ...)
- ✓ Les infrastructures de génie civil et VRD nécessaires à la mise en œuvre du procédé (dalles bétons pour les équipements, structures métalliques, bâtiments dédiés aux opérations de surtri, régénération / recyclage ou incorporation faisant l'objet du projet)
- ✓ Les dépenses externes de formation du personnel, dans la limite de 5% des dépenses éligibles.

Les dépenses non éligibles sont :

- × Les coûts d'achat de foncier
- × Les coûts de conception et de construction de bâtiments à usage tertiaire ou non directement liés au procédé de surtri, de production de MPR, d'incorporation de MPR ... visé par le projet
- × Les coûts de communication liés au projet.

7. Quelles sont les aides financières d'accompagnement de votre projet ?

Pour les projets sélectionnés, quel que soit l'axe, l'ADEME déterminera la part des coûts totaux qui seront éligibles et retenus.

En particulier, pour l'Axe 2, l'ADEME s'appuie sur la Réglementation Européenne en vigueur tiendra compte éventuellement pour calculer l'assiette :

- D'un investissement similaire ou un processus conventionnel, mais moins respectueux de l'environnement et qui aurait été plausible en l'absence d'aide,
- Ou d'un investissement similaire ne visant que la simple mise en conformité avec les normes de l'Union européenne.

Le taux d'aide sera appliqué l'assiette éligible et retenue :

Thématiques	Intensité maximale de l'aide ADEME			Dépenses éligibles
	Petites Entreprises	Moyennes Entreprises	Grandes Entreprises	
Axe 1 Aide aux diagnostics, études de faisabilité, essais	70 %	60%	50%	Cf. Volet financier, onglet « Notice »
Axe 2 Aide à l'investissement	55 % *	45% *	35%*	

*Majoration de 15 points de pourcentage pour les investissements effectués dans les DROM-COM et de 5 points de pourcentage en Corse.

L'ADEME tiendra compte d'éventuels co-financements pour ajuster son aide, y compris des aides des éco-organismes, quelle que soit leur forme, si le projet correspond sectoriellement à une filière REP. En cas de cofinancement, il est privilégié que les opérateurs financent des lots de tâches distincts, et les cumuls d'aides sur les mêmes tâches sont soumises aux Règlement Général d'Exemption par Catégorie Européen.

L'aide prend la forme d'une subvention en plusieurs versements. Le dernier versement pourra tenir compte de l'atteinte partielle ou totale des objectifs environnementaux du projet (par exemple nombre de tonnes préparées, recyclées ou incorporées).

Les modalités d'aides devront être conformes aux régimes d'aides en vigueur à échéance de la contractualisation ; l'ADEME se réserve donc la possibilité d'apporter toute modification rendue nécessaire au regard de l'évolution des encadrements communautaires ou des régimes d'aides applicables.

8. Quels sont les critères de sélection des projets ?

La qualité des projets sera analysée. L'ADEME priorisera les **projets** à aider selon les critères suivants, au sein d'une même thématique matériau :

1. **L'approvisionnement** : il s'agit de l'approvisionnement en déchets (surtri, production de MPR), en MPR (incorporation), ou en batteries (reconditionnement, remanufacture). Il doit faire l'objet d'une identification (au niveau études) ou d'une sécurisation (au niveau investissement). Un plan

d'approvisionnement prévisionnel sera demandé. Pour l'Axe 2, l'ADEME appréciera la capacité du porteur :

- à fournir des **Lettres** d'Intention ou des extraits de **contrats** avec ses fournisseurs
 - à montrer que le gisement de déchets sources est bien **détourné de l'enfouissement ou de l'incinération**, et non d'une autre voie de valorisation matière alternative et vertueuse.
2. **Les débouchés** : les débouchés doivent faire l'objet d'une identification (au niveau études) ou d'une sécurisation (au niveau investissement). Les secteurs d'application et les clients avec lesquels des discussions sont en cours doivent être cités. Pour l'Axe 2, des lettres d'intention de ces derniers constituent un plus pour le projet.
 3. **Le caractère régional ou local de la chaîne de valeur** à laquelle s'intègre le projet : la proximité géographique des approvisionnements et des débouchés sera privilégiée. Lorsque ces derniers ne sont pas dans la même région ou région limitrophe, ni même sur le territoire national, le porteur devra justifier ce choix.
 4. **Le caractère recyclable du produit (dans le cas de l'incorporation) ou des débouchés** (dans le cas de surtri, régénération ou recyclage : MPR commercialisée à des fabricants de produits recyclables).
 5. **L'intensité de CAPEX et d'aide : €/tMPR produite ou utilisée, €/teqCO₂ évitée** (par rapport à l'enfouissement – incinération, ou par rapport à la production – utilisation d'1 tonne de matière première vierge), lorsque l'information d'émissions associées à la Matière Vierge de référence est connue.
 6. **Les performances** de la solution technique choisie : rendement matière de production, performance environnementale (dont consommation d'énergie), fiabilité en termes d'exploitation – maintenance.
 7. **L'incitativité de l'aide** : cela signifie que le porteur ne pourrait faire ce projet (ou pas avec une telle ampleur et un tel impact environnemental positif) sans l'aide de l'ADEME. Pour les projets supérieurs à 1 M€ de CAPEX, l'ADEME pourra réaliser une analyse de rentabilité pour s'assurer de l'incitativité de l'aide (le projet peut-il atteindre un TRI et TRB¹² suffisant sans aide ADEME ?). Elle tiendra compte des aides d'autres opérateurs, de collectivités (région par exemple) et d'éco-organismes (aide à l'investissement, mécanisme d'éco-modulation, tarif d'accès préférentiel au déchet, ...)
 8. **La qualité de la MPR** : alliage spécifique ou technicité du produit, grade ou qualité moins souvent développés via le recyclage, absence de substances interdites, réglementées ou identifiées comme potentiellement problématiques dans la MPR ou les produits recyclés.
 9. **Le positionnement du projet par rapport aux filières REP et à la réglementation** : le projet permet de toucher un secteur qui n'est pas couvert par une réglementation en termes de taux de recyclage et d'incorporation. Les projets touchant un secteur non couvert par une filière REP sont privilégiés. S'il touche à un secteur concerné par une filière REP ou une réglementation spécifique, le projet doit permettre :
 - Soit de contribuer au dépassement des objectifs fixés par la réglementation,
 - Soit d'anticiper l'atteinte des objectifs de recyclage et valorisation matière fixés par la filière REP
 - Soit de contribuer à la mise en œuvre de capacités sur le sol national jusqu'ici peu développées et nécessaires à la structuration de la filière.
 10. Pour certains matériaux et produits, la prise en compte des **enjeux HSE et de sécurité industrielle** dans le cadre du projet pourra être un critère de sélection considéré dans l'instruction.

9. Quel est le calendrier ?

Trois dates de relève des dossiers sont fixées jusqu'à l'automne 2023. Elles marquent le début de la prise en charge, pour évaluation, des nouveaux dossiers déposés.

1 ^{ère} relève	15 mars 2023, 12h
2 ^{ème} relève	1 ^{er} juin 2023, 12h
3 ^{ème} relève	2 octobre 2023, 12h

¹² TRI : Taux de Rentabilité Interne ; TRB : Temps de Retour Brut (sur investissement)

10. Comment monter et soumettre votre projet ?

Votre demande est à saisir en ligne sur la plateforme AGIR en suivant ce lien :

<https://agirpourlatransition.ademe.fr/entreprises/aides-financieres/20230504/fonds-economie-circulaire-oramat-2023-objectif-recyclage-matieres-relevées>

Certaines informations sont à saisir directement sur la plateforme : engagements sur l'honneur, identification et coordonnées, informations succinctes concernant l'opération.

Les pièces supplémentaires à fournir et à télécharger sont les suivantes :

- a. **Volet technique** : description détaillée de l'opération, incluant une fiche synthèse du projet avec les principales catégorisations et informations résumées : cette dernière devra être remplie avec la plus grande attention ;
- b. **Volet financier** : description financière de l'opération, incluant un onglet de synthèse avec les indicateurs de tonnages par matière du projet, à remplir avec la plus grande attention.
- c. **RIB** du porteur de projet
- d. Lorsqu'ils sont disponibles,
 - la présentation de devis est fortement recommandée, pour l'Axe 1 comme pour l'Axe 2 (bureau d'études, équipementiers, travaux d'intégration VRD / électrique / fluide, AMOA ou MOE). Ils seront nécessaires pour engager la contractualisation pour une aide à l'investissement.
 - pour les projets relevant de l'Axe 1, si l'étude ou les essais sont réalisés en interne, une justification du temps de travail interne et de la qualification du personnel interne pour mener ces travaux devra être apportée.
 - pour les projets relevant de l'Axe 2, il est recommandé de fournir
 - o les éléments d'étude de faisabilité internes ou externes et/ou les Retours d'Expérience ayant permis l'estimation du projet devront être fournis dans ou en annexe du volet technique
 - o le(s) éventuel(s) contrat(s) ou projet(s) de contrat avec un ou des crédit-bailleur(s)
 - des Lettres d'Intention ou des extraits de contrats avec les principaux fournisseurs, clients, ou écoorganismes.
 - pour les projets relevant de l'Axe 1, il est recommandé de fournir le Cahier des Charges des études ou des essais, ou l'étude de pré-faisabilité, ou des notes techniques qui les ont précédés.
- e. Pour les projets dont la demande d'aide est supérieure à 200 k€, 3 dernières liasses fiscales

Pendant la phase d'instruction, l'ADEME garantit pour la bonne gestion du dossier, que les documents transmis dans le cadre de cet AAP sont soumis à la plus stricte confidentialité et ne sont communiqués qu'aux personnes ayant accès aux dossiers de candidatures.

11. Quels seront vos engagements ?

Les engagements du bénéficiaire de l'aide sont stipulés à l'article 2 des Règles générales d'attribution des aides financières de l'ADEME disponible à l'adresse suivante :

<https://www.ademe.fr/sites/default/files/assets/documents/regles-generales-attribution-aides-ademe-2020.pdf>

Une fois le projet sélectionné, les partenaires sont tenus de mentionner le soutien apporté par l'ADEME dans leurs actions de communication et la publication de leurs résultats.

L'ADEME se réserve le droit de communiquer sur les objectifs généraux, sur ses enjeux et sur ses résultats sur la base des informations diffusables.

Enfin, les porteurs de projets lauréats sont tenus à une obligation de transparence et de reporting vis-à-vis de l'ADEME jusqu'à la phase d'évaluation ex-post des projets, et notamment :

- En phase de dépôt et d’instruction, cela inclue un **engagement à déclarer tout autre demande de financement ou tout autre financement obtenu**, auprès d’un autre opérateur d’état ou auprès d’un éco organisme, sur le périmètre du projet, sur une partie de celui-ci, ou sur un périmètre connexe.
- En phase de suivi, cela implique la **remise d’un rapport final présentant notamment les résultats notamment environnementaux réellement obtenus** à l’issue du projet (par exemple, tonnages de MPR produits ou incorporés), accompagnée d’une **attestation** d’objectifs qui conditionne le versement du solde.

12. Annexe 1 : liste des couples résines – secteurs prioritaires pour la thématique plastique

Secteur	Résine
Emballages Industriels et Commerciaux	Projets de régénération et d’incorporation pour les résines polypropylène (PP) rigide, polyéthylène (PEHD et PEBD), polyéthylène téréphtalate (PET)
Textile :	Projets de régénération et d’incorporation sur le PET et le polyamide (PA)
EEE	Projets de régénération et d’incorporation pour les résines PA, polytéréphtalate de butylène (PBT), polycarbonate (PC), PET, polyméthacrylate de méthyle (PMMA), polypropylène expansé (PPE) et polychlorure de vinyle (PVC).
Bâtiment	Projet de régénération et d’incorporation sur le PVC rigide et souple, <i>polystyrène</i> (PS), <i>polyuréthane</i> (PU)
Transports - mobilités	Projets de régénération et d’incorporation sur le <i>polyuréthane</i> (PUR), PP, le polyamide (PA), le PVC rigide et l’acrylonitrile butadiène styrène (ABS) ainsi que les élastomères (hors pneumatiques)
Ameublement	Projets de régénération et d’incorporation pour le PU (mousses, rembourrages)
Emballages ménagers	- Projet de régénération (hors PET clair grade bouteille) aboutissant à la production de MPR de qualité pour les résines PP rigide, PP souple, PS, polyéthylène basse densité (PEBD) et polyéthylène haute densité (PEHD) - Projets d’incorporation toutes résines (hors PET clair grade bouteille)

Des projets répondant à la demande d’autres filières d’activités non cités ici pourront néanmoins être examinés.

13. Annexe 2 : liste des métaux concernés pour la thématique métaux et batterie

Métaux ferreux et métaux d’alliages	Métaux non précieux	Métaux platinoïdes	Métaux pour batteries et batteries	Métaux pour aimants permanents et aimants	Terres rares hors aimants	Métaux précieux hors platinoïdes et métaux critiques
Fer Acier Alliages incluant : Chrome Tungstène Rhenium Tantale Vanadium	Aluminium Cuivre Etain Zinc Zirconium	Platine Iridium Palladium Ruthenium Rhodium Osmium	Lithium Cobalt Nickel Manganèse Plomb	Bore Cobalt Nickel Terres rares : Néodyme, Praséodyme, Dysprosium,	Lanthane Cérium Prométhium Europium Gadolinium Holium Erbium Thulium Ytterbium	Argent Or Titane Béryllium Gallium Tantale Indium Silicium métal

Molybdène Niobium Magnesium				Terbium, Samarium)	Lutecium Yttrium Scandium	Antimoine Hafnium
-----------------------------------	--	--	--	-----------------------	---------------------------------	----------------------

14. Annexe 3 : Contenu type diagnostics et étude (Axe 1)

1) Le diagnostic - étude d'opportunité

Cette phase permet d'identifier le périmètre et les objectifs du projet. Elle comprend :

A) Un état des lieux, en particulier lorsque le projet s'intègre à ou étend une usine existante :

- Identification des sources de gisements utilisés et des débouchés, analyse et évaluation de leur potentiel d'évolution (benchmark)
- Inventaire des équipements existants (technologie, âge, capacités, limites et contraintes techniques notamment au regard du recyclage ou de l'incorporation, de l'historique d'exploitation, des évolutions des gisements / débouchés, ...)
- Diagnostic éventuel d'optimisation de production : par exemple, analyse des flux, analyse du coût complet des déchets (méthode MFCA¹³), performance énergétique, réduction des déchets, éco-conception

⇒ **Si le porteur le juge nécessaire pour consolider sa démarche, un diagnostic ou audit plus poussé sur l'état et la valeur des installations existantes peut être réalisé pour aboutir à un schéma directeur** priorisant et définissant les futurs investissements de l'usine, incluant le projet.

B) Sur la base de l'état des lieux, caractérisation du périmètre du projet :

- Nouvelles installations : capacité, objectifs de recyclage / incorporation, objectifs de rendements et de qualité compatibles avec la demande client,
- Nouveaux besoins en gisement d'approvisionnement et / ou débouché,
- Caractérisation des nouvelles sources de gisement et nouveaux débouchés potentiels (quantité, qualité, résine, disponibilité a priori, proximité, risque d'évolution, complexité de la mise en place d'un système de collecte le cas échéant)
- Premières caractéristiques du projet :
 - o Diagramme fonctionnel
 - o Principaux objectifs de performances (capacité, qualité, rendement matière, taux de recyclage / incorporation visés)
 - o Principaux paramètres d'exploitation
 - o Zone d'implantation
- Scénarios techniques envisagés pour répondre à ces objectifs, et comparaison de ceux-ci entre eux :
 - o Identification des technologies possibles et panels de fournisseurs associés
 - o Comparaison qualitative des technologies et scénarios associées (avantages / inconvénients), en particulier en termes d'impact environnemental
 - o Planning grossier : Grands jalons, dont jalons fonciers et permitting / réglementaires, mise en service prévisionnelle.
 - o Prédimensionnement (capacités et puissances consommées des équipements principaux)
 - o Evaluation des CAPEX du projet à ~ -/ +50%
 - o Evaluation des principaux OPEX
- **Préconisation sur l'intérêt à poursuivre ou non les études : si oui, préconisation sur le ou les scénarios techniques retenus pour la phase faisabilité.**

2) L'étude de faisabilité

Elle permet d'affiner le projet et donc son estimation sur la base des orientations données en phase diagnostic – opportunité. Elle permet d'aboutir à une seule solution retenue et d'en confirmer l'intérêt

¹³ Material Flow Cost Accounting

économique, environnemental et commercial et la faisabilité technique. Ce niveau de précision d'étude est celui qui permet généralement d'enclencher la décision projet. Mais, parfois, la décision projet peut être prise plus tôt (à l'issue de l'opportunité), ou au contraire sous réserves de confirmation par des études postes décision.

- A) **Modèle d'approvisionnement** à l'issue d'une investigation prospective auprès des gisements potentiels identifiés
- B) **Modèle de production annuel** à l'issue d'une investigation prospective auprès des clients / débouchés potentiels identifiés
- C) **Etude plus approfondie d'un ou deux scénarios techniques retenus** suite à la phase diagnostic et opportunité :
 - Diagramme de flux process de l'unité, principales fonctions contrôle-commande
 - Affinage des données de dimensionnement et principales spécifications des équipements et des fonctions (puissance, débit, principales spécifications qualité, spécifications électriques, de contrôle-commande, sécurité par exemple)
 - Stratégies d'ingénierie dimensionnante pour le cout projet et la robustesse de fonctionnement : par exemple, équipements d'appoint / secours, politique de redondance, choix des types d'utilités et impact sur le dimensionnement des en entrée ou mutualisés sur site, capacités de stockage des intrants du procédé
 - Implantation, bâtiments éventuels
 - Proposition d'un allotissement avec un pré-programme de travaux
 - Préconsultation de fournisseurs sur les équipements majeurs : ceux-ci fournissent en général des devis (non engageants à ce stade)
 - Estimation à +/-30% d'incertitude des CAPEX sur tout le périmètre projet
 - Dans le cadre du RGEC, pour faciliter l'évaluation de l'aide, l'estimation du CAPEX d'une solution de référence ou d'un scénario contrefactuel sans plus-value environnementale est préconisé en phase faisabilité.
 - Evaluation des moyens humains mobilisés (interne / externe) et premier schéma de gouvernance projet (MOA / AMOA / MOE, ...), choix de la formule projet (Clé en Main ou non par exemple)
 - Evaluation du plan de financement : fonds propres, emprunt, subventions, fiscalité
 - Evaluation du coût de production moyen sur la durée du projet – vérifier sa compatibilité économique
 - Affinage du planning prévisionnel, notamment démarches réglementaires (type ICPE)
 - Première quantification sur quelques indicateurs environnementaux clés si possibles (GES, consommation d'énergie du projet sur sa durée de vie)

3) L'étude d'ingénierie :

Cette étude est la première étape après la décision d'investissement et est donc une dépense éligible dans le cadre des investissements. Elle permet de rentrer dans un niveau de détail qui servira de base pour :

- Construire ensuite les spécifications nécessaires aux cahiers des charge des consultations de sous-traitants et équipementiers (études détaillées du Dossier de Consultation des Entreprises)
- Construire les spécifications nécessaires aux dossiers de demandes de permis.

Elle fournit par exemple un affinage des livrables déjà réalisés en phase opportunité et faisabilité, mais aussi des livrables techniques précis supplémentaires tels que :

- Plan d'implantation précis, intégrant des spécifications d'intégration paysagère
- Diagrammes du Procédés allant jusqu'au niveau Instrumentation (PID)
- Diagramme des boucles de sécurité d'Urgence et Procédé (ESD, PSD)
- Liste des équipements dans les différents corps de métiers (équipements principaux, mais aussi vannes, filtres, capteurs, ...), mètres de câbles et tuyauteries
- Spécifications pour les réseaux et équipements d'utilités électriques et fluides
- Etude Hazop, études d'impact environnemental, études de dangers éventuels
- Allotissement affiné (avec sous-lots par exemple), limites de batteries des différents lots
- Analyse de risques projets détaillé, et quantification de l'impact sur les coûts du projet

Estimation des CAPEX détaillée à ~ +/-10%, elle peut nécessiter une méthode d'évaluation robuste des aléas liés aux risques.

4) Pour la thématique plastique, un audit de certification volontaire et non réglementaire de la qualité de la MPR produite ou du contenu en MPR des produits après incorporation.

15. Annexe 4 : Contacts de l'ADEME en région

REGION	CORRESPONDANT	ADRESSE	E-mail
Auvergne Rhône-Alpes	Hervé BAFFIE	10 rue des Emeraudes 69006 LYON	Hervé.baffie@ademe.fr
	Olivier GILLET	10 rue des Emeraudes 69006 LYON	Olivier.gillet@ademe.fr
PACA	Alice ANNIBAL JAMBET	2, boulevard de Gabès 13008 MARSEILLE	Alice.annibaljambet@ademe.fr
	Bernard VIGNE	2, boulevard de Gabès 13008 MARSEILLE	Bernard.vigne@ademe.fr
Bourgogne Franche-Comté Grand Est	Lilian GENEY	15 boulevard de Brosses 21000 DIJON	Lilian.geney@ademe.fr
	Antoine Waret	15 boulevard de Brosses 21000 DIJON	Antoine.waret@ademe.fr
Bretagne Pays de Loire	Pierre-Marie ROUSSEAU	22 avenue Henri Fréville 35207 RENNES	Pierre- marie.rousseau@ademe.fr
	Philippe VINCENT	5 boulevard Vincent Gâche- CS 90302 44203 NANTES Cedex 02	Philippe.vincent@ademe.fr
Hauts de France	François HUMBERT	Centre tertiaire de l'arsenal - 200 rue Marceline - 59500 Douai	François.humbert@ademe.fr
	Camille BOUVET	67 avenue d'Italie 80000 Amiens	Camille.bouvet@ademe.fr
Ile - de - France	Mohamedou BA	Tour CB21 La Défense 6 place de l'Iris 92400 Courbevoie	Mohamedou.ba@ademe.fr
	Camille LAURENT DEWAELE	Tour CB21 La Défense 6 place de l'Iris 92400 Courbevoie	Camille.laurent- dewaele@ademe.fr
	Camille BOUVET	67 avenue d'Italie 80000 Amiens	Camille.bouvet@ademe.fr
Centre – Val – De - Loire	Gilles CLERGET	5 route d'Olivet 45 074 Orléans	Gille.clerget@ademe.fr
	Isabelle COLLIN FEVRE	5 route d'Olivet 45 074 Orléans	Isabelle.collin-fevre@ademe.fr
	Camille BOUVET	67 avenue d'Italie 80000 Amiens	Camille.bouvet@ademe.fr
Corse	Pierre-Olivier Filippi	Lot 3F – Le Ricanto - Route du Vazzio 20700 AJACCIO	Pierre-olivier.filippi@ademe.fr
	Emmanuelle Collin		Emmanuelle.collin@ademe.fr
	Sylvain David		Sylvain.david@ademe.fr
Normandie	Quentin TIZON	CITIS - Le Pentacle 5 avenue de Tsukuba 14209 HEROUVILLE-SAINT- CLAIR	Quentin.Tizon@ademe.fr
	Damien GREBOT		Damien.grebot@ademe.fr

Nouvelle Aquitaine	Perrine COLOMER REGIS	119 avenue Jacques Cartier 34965 MONTPELLIER	Perrine.colomerregis@ademe.fr
	Antoine BONSCH	140 rue des Terres de Borde CS 31330 33080 BORDEAUX Cedex	Antoine.bonsch@ademe.fr
Occitanie	Perrine COLOMER REGIS	119 avenue Jacques Cartier 34965 MONTPELLIER	perrine.colomerregis@ademe.fr
	Pierre Vignaud	119 avenue Jacques Cartier 34965 MONTPELLIER	Pierre.vignaud@ademe.fr
	Gérard BARDOU	Technoparc Bât 9 1202 rue l'Occitane 31670 LABEGE	Gerard.bardou@ademe.fr
Guadeloupe	Laurent POULAIN	"Café Center"- Rue Ferdinand Forest 97122 BAIE-MAHAULT	Laurent.poulain@ademe.fr
Guyane	Nandy CANAVY	La Fabrique Amazonienne, 14 Esplanade de l'Eco Cité d'Affaires, Plateau C Bâtiment Est 97351 MATOURY	Nandy.canavy@ademe.fr
Martinique	Julie BARTHELEMY	Zone de Manhity - Four à chaux Sud Immeuble Exodom - 97232 LE LAMENTIN	Julie.barthelemy@ademe.fr
La Réunion et Mayotte	Roselyne BOUCHERON	3 avenue Théodore Drouhet - Parc 2000 CS N° 80 216 97829 LE PORT Cedex	Roselyne.boucheron@ademe.fr
Nouvelle-Calédonie	Caroline RANTIEN	Haut-Commissariat de la République 9 rue de la République 98849 NOUMÉA	Caroline.rantien@ademe.fr
Polynésie	Cédric HAUGOMAT	Rue Dumont d'Urville 98713 PAPEETE	Cedric.haugomat@polynesie- francaise.pref.gouv.fr