

APPEL A PROJETS ORMAT 2024

Objectif Recyclage MATières

2ème édition à destination des petites, moyennes et grandes entreprises

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 ?	6
4. Quels projets peuvent être accompagnés ?	7
5. Quels sont les plafonds de dépenses éligibles pour l'AAP ?	14
6. Quelles sont les dépenses éligibles	15
7. Quelles sont les aides financières d'accompagnement de votre projet ?	16
8. Quels sont les critères de sélection des projets ?	17
9. Quel est le calendrier ?	18
10. Comment monter et soumettre votre projet ?	18
11. Quels seront vos engagements ?	19
12. Annexe 1a : liste des couples résines – secteurs prioritaires pour la thématique plastique	20
13. Annexe 1b : critère de priorisation et non-priorisation des projets de recyclage par production d'objets en mélanges multi-résines	21
14. Annexe 2 : liste des métaux concernés pour la thématique métaux et batterie	22
15. Annexe 3 : contenu type diagnostics et étude (Axe 1)	22
16. Annexe 4 : contacts de l'ADEME en région	25

1. FICHE SYNTHETIQUE DE L'APPEL A PROJETS

Nom de l'AAP	AAP ORMAT : Objectif Recyclage Matériaux
Calendrier	Ouverture : 16/01/2024 Fermeture : 09/09/2024 Modalités de dépôt : par relève, les 04/03/2024 ; 03/06/2024 ; 09/09/2024
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) en substitution de MPV, 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 (augmentation de capacité/ du taux d'incorporation, amélioration de qualité, création de capacités)
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 : plafond de dépenses d'investissement du projet pris en compte, qui diffère selon la thématique matériaux (2 à 5 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, respect du délai de dépôt, indicateurs d'impact, incitativité de l'aide, projet allant au-delà de la réglementation.
Critères de sélection	Critère de qualité formelle du dossier important (complétude des Volets Techniques et Financiers, pièces administratives fournies) Dix critères de priorisation technique et économique 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/CSR. 2) Débouché identifié ou sécurisé 3) Proximité des approvisionnements et des débouchés 4) Caractère recyclable des 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 de Responsabilité Elargie du Producteur (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 60 à 80% selon la taille de l'entreprise Axe 2 : intensité d'aide max. de 40 à 60% selon la taille de l'entreprise
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 (trames téléchargeables sur la page Agir de l'AAP ORMAT 2024) : - Volet technique de la demande d'aide décrivant le projet, intégrant la fiche de synthèse - Volet financier de la demande d'aide comportant la description des indicateurs et les coûts détaillés du projet, l'attestation de santé financière, le recensement d'autres aides attribués (en particulier de minimis) le compte d'exploitation prévisionnel (axe 2, CAPEX projet > 1 M€), 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 :

La crise climatique et celle de la biodiversité ont soulevé un besoin impérieux de diminuer drastiquement l'usage des ressources naturelles, au-delà des seules ressources énergétiques, mais aussi la criticité de certaines d'entre elles pour mener les stratégies de transitions technologiques (mobilité électrique, hydrogène, énergies renouvelables) vers la neutralité carbone en 2050.

En 2020-2022, le contexte de la reprise post-crise sanitaire du COVID puis de la guerre en Ukraine ont accru les tensions et mis en exergue l'occurrence d'évènements à fort impact sur l'approvisionnement dans toutes les matières premières : 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 ...

Dans ce 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, **en évitant** :
 - o l'enfouissement et l'incinération de déchets
 - o l'extraction et consommation de ressources fossiles, forestières, minéraux, minerais métalliques, ainsi préservées
 - o leur process de transformation ...

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 carbone des activités industrielles (notamment via la réduction de la consommation énergétique associée la fabrication de matériaux).

La hiérarchie européenne de traitement des déchets priorise la prévention, la préparation à la réutilisation et le recyclage avant les autres valorisations (notamment la valorisation énergétique) et l'élimination. Avec la mise en place de l'obligation de tri pour de plus en plus de flux de 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) du 10/02/2020 constitue une opportunité pour restructurer les chaînes de valeurs françaises associées à l'Economie Circulaire. Cette orientation est renforcée par celles de Directives Européennes récentes ou en cours de révision (sur le secteur automobile, des emballages, sur les batteries, les matières premières critiques).

Après la modernisation des centres de tri, bien avancée pour les emballages ménagers, moins pour d'autres filières, il reste de nombreux défis à relever. En amont, les maillons du geste de tri et la collecte restent un enjeu essentiel de la chaîne de valeur du recyclage même s'ils ne sont pas l'objet de cet AAP. En aval, filière de recyclage, et ses étapes de surtri, de production et d'incorporation de matières recyclées, doit notamment s'adapter à l'évolution des flux de déchets collectés, en termes de quantité, de qualité et de localisation géographique, aux évolutions structurantes du marché aval et aux impacts des réglementations.

Mais la mise en place de filières de recyclage peut s'avérer très coûteuse (investissements lourds), avec un risque économique associé (cours de matières premières fluctuants), notamment dans un contexte où :

- la massification des flux n'est pas encore réalisée (structuration en cours pour de nombreux flux de déchets dans le cadre des filières REPs)
- l'Europe connaît une inflation persistante touchant quasiment toutes les matières premières : l'industrie européenne manufacturière y réagit en arbitrantsur le facteur prix, avec une grande volatilité offre /demande (tantôt en faveur des MPR locales comme en 2021, tantôt en faveur de

MPV importées comme en 2023). Cela ne crée pas les conditions stables propices à l'atteinte des objectifs réglementaires européens du recyclage de ses déchets et plus généralement en faveur de sa souveraineté.

Il existe donc un besoin de maintenir des subventions pour ces investissements.

De 2016 à 2022, le dispositif ORPLAST de l'ADEME a soutenu la réincorporation dans les produits manufacturés et la production (« régénération ») de MPR plastiques, avec un budget et périmètre étendus lors du Plan de Relance (au total, plus de 500 projets et près de 160 M€ d'aides. Dans le cadre de France 2030, un AAP dédié à des projets de recyclage chimique et mécanique de plastiques permet de poursuivre cette première dynamique de développement industriel du recyclage plastique. Depuis 2019, la **Stratégie Nationale d'Accélération « Recyclabilité, Recyclage et Réincorporation des Matériaux »** permet d'accompagner l'innovation et la démonstration dans le domaine des technologies de surtri, recyclage et incorporation de MPR pour 5 matériaux, notamment au travers d'un AAP dédié opéré par l'ADEME¹. D'autres AAPs d'innovation, ou d'industrialisation portés par d'autres opérateurs peuvent également soutenir des projets de recyclage. Néanmoins, les dispositifs existants ne couvrent ni tous les types de déchets et matériaux (en particulier ceux concernés par les nouvelles filières REP), ni toutes les tailles ou coûts de projets : pour certains matériaux, les gisements sont diffus ou en faibles quantités mais stratégiques et parfois traités par des start-ups, pour d'autres les secteurs d'usage reposent sur un tissu de PME françaises, etc...

Forte de ce constat, l'ADEME a lancé en 2023 un AAP en complémentarité de l'offre d'aides déjà existante dans le domaine du recyclage : ORMAT – Objectif Recyclage MATières. Son succès ayant confirmé une réelle demande de l'industrie française pour l'aide au recyclage, ORMAT est relancé en 2024. Ce Cahier des Charges (CDC) en présente les conditions mises à jour.

2.2. Objectif :

Le 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.

¹

² Selon les matériaux considérés

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

- a. **Plastiques, élastomères et composites**
- b. **Textiles**
- c. **Métaux (dont métaux de batteries)**
- d. **Bois**
- e. **Papiers et cartons**
- f. **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.

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, étapes en aval de leur collecte et de leur 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 dans un produit semi-fini ou 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 (**métropole, DROM et COM**) 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 »³.

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 chiffre 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**.

³ Guide de l'utilisateur pour la définition des PME : <https://op.europa.eu/fr/publication-detail/-/publication/756d9260-ee54-11ea-991b-01aa75ed71a1/language-fr/format-PDF/source-301839608>

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 recyclage⁴ 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 existant** par un transformateur ; pour la création de nouvelles unités d'incorporation, les dossiers seont examinés au cas par cas.
- ✓ **Reconditionnement**⁵ ou **remanufacture**⁶ de batteries
- ✓ **Et enfin, une combinaison de plusieurs opérations éligibles parmi celles citées ci-dessus.**

Les opérations éligibles respectent la hiérarchie européenne des modes de traitement de déchets.

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)⁷. 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, après usage par les industriels, les entreprises tertiaires ou les ménages) que de **déchets pré-consommation** (rebuts de fabrication des industriels, avant mise sur le marché), mais les projets traitant des déchets post-consommation seront priorités. 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 est un projet de régénération ou production de MPR (et non de ré-incorporation) à partir de chutes : il mutualise le recyclage de chutes avec les entreprises avoisinantes afin d'éviter un surinvestissement en implémentant des broyeurs chez chaque transformateur proche.

⁴ Selon le matériau considéré

⁵ 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.

⁶ 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.

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

- Pour la thématique plastique, le projet recycle des résines qui sont peu ou pas régénérées industriellement en France aujourd'hui (ABS, PS, PLA, PC, PEEK, PMMA, ...), et si besoin le porteur devra apporter la preuve de ce défaut d'offre de régénération. Sinon, la composition considérée des matières secondaires réincorporées par le projet inclut au maximum 10% de chute internes.
- Pour les autres thématiques matériaux, le tonnage de MPR réincorporées issues de déchets est supérieur au tonnage de chutes internes réincorporées.

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

<p>Axe 1 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"> - tests de caractérisation de MPR, - 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 réalisée 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 (par exemple : évaluation du gisement et des débouchés). 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 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 seuls, sans préparation de matière en vue de son recyclage ou pour les batteries 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), ou qui entrerait en vigueur pendant la réalisation du projet ou moins de 18 mois après sa mise en service industrielle.).

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 spécifiques à chaque thématique (en complément des opérations inéligibles communes, cf. § 4.1 plus haut)
Plastique Elastomères Composites	<ul style="list-style-type: none"> ● Surtri de flux de plastique « multi-résines » et multi-REPs issus de déchèteries, 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 la production et l'incorporation de MPR, jugés insuffisamment développés à ce stade : voir Annexe 1a du présent document ● Une attention particulière sera portée : <ul style="list-style-type: none"> - aux projets associés aux nouvelles filières REP telles que Jouets, Sports et loisirs, Bricolage et Jardin, et aux filières REP à venir relatives aux Engins de Pêche, aux Textiles Sanitaires à Usage Unique et aux Aides Techniques (toutes résines et toutes étapes concernées pour ces filières) - aux résines techniques dont la production de vierge est particulièrement émettrice de GES (Polyamides, PEEK 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. Le caractère régional de l'utilisation de la MPR sera regardé. ● Réincorporation de plastiques recyclés incluant une amélioration environnementale des charges utilisées (ex : 	<ul style="list-style-type: none"> ● Recyclage chimique (dissolution incluse)⁸ de plastiques et textiles ● Réincorporation de MPRs produites par recyclage chimique à partir de déchets plastiques ou textiles synthétiques, leur qualité étant équivalente à celle de la MPV. ● 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 de densification de PSE chez le détenteur de déchets. La densification de PSE est éligible mais non prioritaire dans le cadre d'une chaîne de préparation de déchets PSE chez l'opérateur de surtri ou de régénération. ● 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 unique⁹ 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 »). Une part de chutes internes de fabrication à réincorporer dans la limite de 10% du tonnage total à incorporer dans le cadre du projet est néanmoins acceptée. ● Réincorporation par le transformateur A de MPR produites par un régénérateur B uniquement à partir de chutes internes du même transformateur A : ce volume sera traité comme de la chute interne dans l'analyse du dossier.

⁸L'AAP France 2030 « Recyclage des Plastiques, Composites et Elastomères » et l'AAP France 2030 « Solutions innovantes pour l'amélioration de la recyclabilité, du recyclage et de la réincorporation des matériaux (RRR) » sont plus adaptés aux budgets et TRL de ces technologies.

⁹ <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>

	<p>charges biosourcées, elles-mêmes recyclées, ou sélectionnées pour améliorer la recyclabilité du produit).</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'Annexe 1b fournit les critères de sélection des projets de recyclage de mélanges multi-résines ou multi-matériaux (charges). • Pour l'Axe 1, les études et les essais de formulation et d'utilisation de compounds comprenant des MPRs sont éligibles, ainsi que la certification de MPR (régénération). 	<ul style="list-style-type: none"> • Projet de réincorporation de mélanges multi-résines ou multi-matériaux (charges) dans des produits finis ou semi-finis non recyclables¹⁰. • Investissements (Axe 2) dans la production et l'utilisation de compounds contenant des MPR.
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), - 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 ou alliages à haute valeur ajoutée (la production ou l'utilisation de MPR dans des séries d'aluminium déjà bien développées, type alliages 4XXX, seront en revanche examinées au cas par cas). • au reconditionnement et à la remanufacture de batteries 	<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 véhicules thermiques.

¹⁰ Un produit recyclable est conçu en vue de son recyclage, collecté séparément de manière efficace et efficiente, dirigé vers un flux de déchets bien défini sans perturber la chaîne de recyclage d'autre déchet, puis recyclé de sorte que les MPR qui en résultent aient une qualité suffisante pour remplacer des matières vierges.

Textiles	<ul style="list-style-type: none"> • Surtri/contrôle qualité : tri matière/couleur pour la valorisation matière, détection de contaminants • 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 d'incorporation dans des panneaux non recyclables pour la décoration, l'ameublement et la construction ne sont pas prioritaires (sauf cas Outre-Mer et valorisation du cuir). • Les projets visant les chutes de production devront justifier leur statut de déchets, et le besoin d'équipements de recyclage. • Pour l'Axe 1, les audits de certification matière sont inclus dans le panel de « diagnostics » éligibles pour le débouché fil. 	<ul style="list-style-type: none"> • Production de textiles synthétiques à partir de MPR produites par recyclage chimique de déchets textiles synthétiques ou plastiques, leur qualité étant équivalente à celle de textiles vierges. • 1^{er} tri textile filière TLC visant à séparer les articles réemployables des articles destinés à la valorisation matière ou énergie. • Projet visant un gisement majoritaire d'invendus • Etudes portant sur la résistance au feu des produits incorporant des MPR.
Bois	<ul style="list-style-type: none"> • Surtri : augmentation de capacité / amélioration du tri des contaminants / séparation, notamment de bois non traités/traités. • Adaptation des centres de tri/démantèlement à de nouveaux gisements • Incorporation de fibres de bois dans des produits isolants, d'emballages, d'ameublement, de construction ... à condition de justifier de l'intérêt environnemental. 	<ul style="list-style-type: none"> • Centre de tri DAE multi matériaux • Plate-forme de regroupement sans transformation • Incorporation des fibres de déchets de bois dans des bétons de bois
Papier Carton	<ul style="list-style-type: none"> • Surtri des flux hors REPs Emballages Ménagers et Papiers Graphiques : augmentation de capacité, amélioration du tri des contaminants ou des sortes papetières, • Contrôle qualité : en centre de tri hors flux REP ou en entrée de papeterie (tous flux) (ex : scanner pour détecter contaminants dans les balles, ...) • Production de MPR : augmentation de la capacité de fabrication de pâte à papier recyclée à partir de PCR, adaptation du procédé à des sortes papetières de qualité inférieure ou peu recyclés, optimisation des lignes (réduction 	<ul style="list-style-type: none"> • Equipement en compacteurs chez les détenteurs des déchets • Equipements de destruction de documents confidentiels • Equipements en centres de tri des flux emballages ménagers et papiers graphiques

	<p>des déchets de process ou valorisation matière des déchets de papeteries, meilleure récupération des fibres)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Incorporation pour fabrication de produits papetiers à partir de pâte à papier recyclée (papier, produits en cellulose moulée) ou d'autres produits (isolants en ouate de cellulose, ...) à condition de justifier de l'intérêt environnemental. 	
<p>Verre et autres matériaux</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Flux entrant <ul style="list-style-type: none"> - Fibres minérales (utilisées par exemple dans l'isolation) - Menuiseries en fin de vie - Déchets inertes et déchets de plâtre issus de la déconstruction (seul le surtri de plâtre sera prioritaire) • Technologies recherchées <ul style="list-style-type: none"> - Process permettant la préparation et recyclage de fibres minérales (utilisées par exemple dans l'isolation) - Démantèlement de menuiseries pour séparation <u>semi-mécanisée</u> entre verre huisseries - Equipements de surtri et manutention (hors véhicules) pour améliorer la séparation des matériaux. • Flux sortant/application : <ul style="list-style-type: none"> - Production de calcin et incorporation de verre sous forme de calcin pour la production de verre plat - Recyclage de certaines fractions d'inertes (par ex fines) pour réincorporation de MPR dans la production de ciment/béton et leurs dérivés pour le secteur du bâtiment et autres produits à étudier au cas par cas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Flux entrant : <ul style="list-style-type: none"> - Verre d'emballage inclus dans la REP emballages ménagers - Co produits de carrières actuelles et historiques • Technologies : <ul style="list-style-type: none"> - Concassage - criblage basique pour produire des granulats recyclés - Centrales à béton - Démantèlement de menuiserie uniquement manuel. • Flux sortant/application : <ul style="list-style-type: none"> - Béton de bois - Graves recyclés pour applications routières basiques (sous couche et remblais).

APPEL A PROJETS ORMAT 2024

5. Quels sont les plafonds 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 plafond de dépenses, tel que présenté dans le tableau ci-dessous, doit être respecté. En cas de montant de dépenses éligibles supérieur à ce plafond :

- Le projet pourra être redirigé vers un autre AAP en cours, plus adapté aux grands projets et auquel il serait éligible (par ex : l'AAP France 2030 « [Recyclage des Plastiques, Composites et Elastomères](#) », l'AAP France 2030 « [Solutions innovantes pour l'amélioration de la recyclabilité, du recyclage et de la réincorporation des matériaux \(RRR\)](#) », ou encore les AAPs France 2030 DECARB IND et DECARB IND +, et un futur appel à projet dédié à la filière bois, attendus en 2024. **Il est recommandé pour ces gros projets de prendre contact avec la Direction Régionale ADEME pour faire le point sur l'AAP le plus adapté (cf. Annexe 4).**
- S'il n'est éligible à aucun autre AAP plus adapté, le projet pourra être instruit dans ORMAT, Mais dans le cas de sa sélection, l'assiette de calcul de l'aide retenue pour le projet ne pourra excéder le plafond fixé pour la thématique.

Thématique	Plafond toutes entreprises
a. Plastiques, élastomères, composites	2 M€
b. Textiles	2 M€
c. Métaux et Batteries	5 M€
d. Bois	1 M€
e. Papier -Carton	2 M€
f. Verre et matériaux minéraux	3 M€

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 locations ponctuelles d'équipements (par exemple machines ou containers pour la base vie des équipes de chantier) nécessaires durant la réalisation des travaux.
- ✓ 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 et de location long-terme des bâtiments
- ✗ 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 à partir des coûts totaux, les dépenses éligibles retenues. A partir de ces dépenses éligibles, sera calculée une assiette éligible qui pourra être plafonnée (cf. §5).

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

- D'un investissement similaire ou scénario contrefactuel, 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 à l'assiette de calcul de l'aide ainsi retenue et respectera les taux maximums suivants :

Thématiques	Intensité maximale de l'aide ADEME			Dépenses éligibles
	Petites Entreprises	Moyennes Entreprises	Grandes Entreprises	
Axe 1 Aide aux diagnostics, études de faisabilité, essais	80 %	70%	60%	Cf. Volet financier, onglet « Notice »
Axe 2 Aide à l'investissement	60 % *	50% *	40%*	

*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 formelle** et pédagogique du dossier de demande d'aide, et notamment le **respect des trames de documents et la complétude des réponses** aux questions, des tableaux à remplir, et des documents annexes utiles à transmettre, constitue en soi un critère de sélection et un prérequis.

La qualité technique et économique 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 :
 - o à compléter avec soin l'onglet A de l'annexe financière
 - o à fournir des **Lettres** d'Intention ou des extraits de **contrats** avec ses fournisseurs
 - o 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, le porteur devra justifier ce choix.
4. **Le caractère recyclable du produit¹¹ (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'écoorganismes (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 :
 - o Soit de contribuer au dépassement des objectifs fixés par la réglementation,
 - o Soit d'anticiper l'atteinte des objectifs de recyclage et valorisation matière fixés par la filière REP
 - o 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.

¹¹ Un produit recyclable est conçu en vue de son recyclage, collecté séparément de manière efficace et efficiente, dirigé vers un flux de déchets bien défini sans perturber la chaîne de recyclage d'autre déchet, puis recyclé de sorte que les MPR qui en résultent aient une qualité suffisante pour remplacer des matières vierges.

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

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 2024. Elles marquent le début de la prise en charge, pour évaluation, des nouveaux dossiers déposés.

1 ^{ère} relève	4 mars 2024, 12h (GMT+1)
2 ^{ème} relève	3 juin 2024, 12h (GMT+1)
3 ^{ème} relève	9 septembre 2024, 12h (GMT+1)

10. Comment monter et soumettre votre projet ?

Votre demande est à saisir en ligne sur la plateforme AGIR à partir de la page de l’AAP ORMAT 2024 :

<https://agirpourlatransition.ademe.fr/entreprises/aides-financieres/20240115/fonds-economie-circulaire-oramat-2024-objectif-recyclage-matieres>

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, soit dans un document annexe, soit résumés dans le 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/wp-content/uploads/2022/09/2022-regles-generales-attribution-aides-ademe.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 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 1a : 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). Recyclage en boucle fermée privilégiée pour les plastiques rigides.
Textile	Projets de régénération et d'incorporation sur le PET, le polyamide (PA) et l'élasthane
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), polychlorure de vinyle (PVC), et élastomères (câbles et joints).
Bâtiment	Projet de régénération et d'incorporation de <i>polystyrène</i> (PS), <i>polyuréthane</i> (PU), et élastomères (joints)
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 Pour les pneumatiques : recyclages mécanique et incorporation dans des produits massifs (pas de charges de type poudre)
Ameublement	Projets de régénération et d'incorporation pour le PU (mousses, rembourrages)
Emballages ménagers	- Projet de régénération mécanique (hors PET clair grade bouteille en France métropolitaine) aboutissant à la production de MPR de qualité grade contact sensible, pour les résines PP rigide, PP souple, PS, polyéthylène basse densité (PEBD) et polyéthylène haute densité (PEHD) - Projets d'incorporation toutes résines recyclées mécaniquement pour du grade contact sensible (hors PET clair grade bouteille en France Métropolitaine)

Des projets répondant à la demande d'autres filières d'activités ou d'autres résines non citées ici pourront néanmoins être examinés et notamment dans les cas de nouvelles ou futures filières REPs.

13. Annexe 1b : critère de priorisation et non-priorisation des projets de recyclage par production d'objets en mélanges multi-résines

Critères en faveur du financement du projet	Critères en défaveur du financement du projet
<p>L'ADEME privilégie les projets qui :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Qui sont sur un territoire insulaire sans régénération locale. ✓ Qui utilisent des gisements de déchets qui ne peuvent pas être transformés par les régénérateurs classiques en MPR de qualité, aujourd'hui et de préférence pas à moyen-terme (horizon de développement technologique 3 à 5 ans) : par exemple, refus de préparation / surtri, filière inexistante (ou quasiment) pour des mélanges de résines complexes et rares difficiles à séparer, qualité / pureté des balles de déchets inadéquates avec les spécifications en entrée des régénérateurs, matériaux composites, déchets hors filière REP ou REP très récente avec encore peu d'infrastructures de collecte et valorisation matière classique. ✓ Qui utilisent des gisements et des débouchés en circuits très locaux, en alternative à des circuits de régénération / incorporation éloignés géographiquement. ✓ Dont les produits sont à longue durée d'utilisation, plutôt pour un usage intérieur et conçus pour être durables (comparaison avec la durée de vie de l'alternative en matière vierge). ✓ Dont les produits, à usage extérieur, ont fait l'objet d'une analyse prouvant un relargage réduit de microplastique à l'usage. ✓ Dont les produits se substituent à des alternatives en matières premières vierges plus impactantes environnementalement que le mélange de déchets collecté, et / ou impactées par des tensions de marché (concurrence d'usage, demande marché forte, inflation plus élevée). ✓ Dont les produits ont été écoconçus en vue de leur recyclabilité (par ex, thermocompression mais monomatière). ✓ Qui intègrent dans leur périmètre la structuration d'une « filière de collecte dédiée » de leurs produits post-consommation auprès de leurs clients (directs ou indirects) pour les revaloriser eux-mêmes. ✓ Qui intègrent dans leur périmètre l'articulation avec la REP correspondant au produit mis sur le marché et/ou au gisement de déchets sources. 	<p>L'ADEME est défavorable aux projets :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✗ Sur un territoire très maillé par les filières de collecte et régénération classiques. ✗ Qui utilisent un gisement de déchets qui pourrait être mieux sur-trié et régénéré en MPR aux applications de plasturgie plus complexes, aujourd'hui ou à court-moyen terme. ✗ Qui préemptent des gisements déjà collectés dans des REPs matures en vue du développement des filières de régénération associées (proportion du gisement à mesurer). ✗ Et /ou ont des rayons de chalandises élevés similaires aux circuits de régénération classique (~300-500 km). ✗ Dont les produits multi-résines sont à courte durée de vie, ou à usage extérieur (avec risque de pollution microplastique non levée), ou dont la durabilité est inférieure au produit en matière vierge équivalent auquel il se substitue. ✗ Qui se substituent à des produits en matériau vierge dont la production est peu impactante environnementalement, ou dont le marché est peu tendu et sans concurrence d'usage. ✗ Qui n'anticipent pas la recyclabilité du produit : Ni par une filière classique de collecte – régénération (au sein d'une filière REP par ex). Ni par la mise en œuvre de moyen d'une collecte dédiée à leurs produits en fin de vie.

14. 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 Rhénium Tantale Vanadium Molybdène Niobium Magnésium	Aluminium Cuivre Etain Zinc Zirconium	Platine Iridium Palladium Ruthénium Rhodium Osmium	Lithium Cobalt Nickel Manganèse Plomb	Bore Cobalt Nickel Terres rares : Néodyme, Praséodyme, Dysprosium, Terbium, Samarium)	Lanthane Cérium Prométhium Europium Gadolinium Holmium Erbium Thulium Ytterbium Lutécium Yttrium Scandium	Argent Or Titane Béryllium Gallium Tantale Indium Silicium métal Antimoine Hafnium Strontium Bismuth Germanium Arsenic Cadmium

15. 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

¹³ Material Flow Cost Accounting

- Principaux objectifs de performances (capacité, qualité, rendement matière, taux de recyclage / incorporation visés)
- Principaux paramètres d'exploitation
- Zone d'implantation
- Scénarios techniques envisagés pour répondre à ces objectifs, et comparaison de ceux-ci entre eux :
 - Identification des technologies possibles et panels de fournisseurs associés
 - Comparaison qualitative des technologies et scénarios associées (avantages / inconvénients), en particulier en termes d'impact environnemental
 - Planning grossier : Grands jalons, dont jalons fonciers et permitting / réglementaires, mise en service prévisionnelle.
 - Prédimensionnement (capacités et puissances consommées des équipements principaux)
 - Evaluation des CAPEX du projet à ~ -/ +50%
 - 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 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) Un audit de certification volontaire et non réglementaire, respectivement (i) pour la thématique plastique, de la qualité de la MPR produite (régénération) ou pour le contenu de MPR incorporé et (ii) du contenu en MPR du fil ou des fibres après incorporation pour la thématique textile.

16. Annexe 4 : contacts de l'ADEME en région

REGION	CORRESPONDANT	ADRESSE	E-mail
Auvergne Rhône-Alpes	Linnet SOLWAY	10 rue des Emeraudes 69006 LYON	Linnet.solway@ademe.fr
	Olivier GILLET		Olivier.gillet@ademe.fr
Bourgogne Franche-Comté	Lilian GENEY	15 boulevard de Brosses 21000 DIJON	Lilian.geney@ademe.fr
	Antoine Waret		Antoine.waret@ademe.fr
Bretagne	Pierre-Marie ROUSSEAU	22 avenue Henri Fréville 35207 RENNES	Pierre-marie.rousseau@ademe.fr
Centre – Val – De – Loire	Andreina LAERA	5 route d'Olivet 45 074 Orléans	Andreina.laera@ademe.fr
	Camille BOUVET (plastiques)		Camille.bouvet@ademe.fr
Corse	Pierre-Olivier Filippi	Lot 3F – Le Ricanto - Route du Vazzino 20700 AJACCIO	Pierre-olivier.filippi@ademe.fr
	Manon Kania		Manon.kania@ademe.fr
Grand Est	Antoine Waret	116 avenue de Paris – 51000 Châlons-en- Champagne	Antoine.waret@ademe.fr
	Arthur LOUSTAU		Arthur.loustau@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
	Muriel DEGOBERT		Muriel.degobert@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 16 place de l'Iris 92400 Courbevoie	Mohamedou.ba@ademe.fr
Martinique	Julie BARTHELEMY	16 rue du Baobab Quartier Place d'Armes, Le Lamentin 97232, MARTINIQUE	Julie.barthelemy@ademe.fr
Normandie	Eva MOREAU	CITIS - Le Pentacle 5 avenue de Tsukuba 14209 HEROUVILLE- SAINT-CLAIR	Eva.moreau@ademe.fr
	Damien GREBOT		Damien.grebot@ademe.fr
Nouvelle Aquitaine	Perrine COLOMER REGIS (plastiques, textiles)	119 avenue Jacques Cartier 34965 MONTPELLIER	Perrine.colomerregis@ademe.fr
	Antoine BONSCH (hors plastiques et textiles)	140 rue des Terres de Borde CS 31330 33080 BORDEAUX Cedex	Antoine.bonsch@ademe.fr
Nouvelle- Calédonie	Caroline NICOLLEAU	Haut-Commissariat de la République 9 rue de la République 98849 NOUMÉA	Caroline.nicolleau@ademe.fr

Occitanie	Perrine COLOMER REGIS (plastiques)	119 avenue Jacques Cartier 34965 MONTPELLIER	Perrine.colomerregis@ademe.fr
	Pierre Vignaud (hors plastiques et métaux)		Pierre.vignaud@ademe.fr
	Gérard BARDOU (métaux)	Technoparc Bât 9 1202 rue l'Occitane 31670 LABEGE	Gerard.bardou@ademe.fr
Océan Indien (Mayotte)	Camille GANDOSSI	Espace Canopia, Les Hauts Vallons, BP 1226, 97600 Mamoudzou	Camille.gandossi@ademe.fr
Océan Indien (Réunion)	Roselyne Boucheron	3 avenue Théodore Drouhet - Parc 2000 CS N° 80 216 97829 LE PORT Cedex	Roselyne.boucheron@ademe.fr
PACA	Linnét SOLWAY (plastiques)	2, boulevard de Gabès 13008 MARSEILLE	Linnét.solway@ademe.fr
	Sophie Midy		Sophie.midy@ademe.fr
	Bernard VIGNE		Bernard.vigne@ademe.fr
Pays de Loire	Pierre-Marie ROUSSEAU (plastiques)	5 boulevard Vincent Gâche- CS 90302 44203 NANTES Cedex 02	Pierre-marie.rousseau@ademe.fr
	Olivier BENOIT (hors plastiques, département 44)		Olivier.benoit@ademe.fr
	Philippe Vincent (hors plastiques, tous départements sauf 44)		Philippe.vincent@ademe.fr
Polynésie	Laurie GORRIA Clémentine BERTRAND	142, Rue Dumont d'Urville 98713 PAPEETE	Laurie.gorria@ademe.fr Clementine.bertrand@ademe.fr