

Conditions d'éligibilité et de financement :

Objectif Recyclage MATières à destination des petites, moyennes et grandes entreprises

Ce qu'il faut retenir

Ce dispositif d'aides au gré à gré est financé par le Fonds Economie Circulaire de l'ADEME pour soutenir la production de matières premières de recyclage (MPR) et leur incorporation dans des produits finis et semi-finis. Il 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 réaffectation et le remanufacturage ou la régénération de batteries, au-delà des obligations réglementaires actuelles. Il s'articule autour de 6 thématiques « matériaux » :

a) Plastique ; b) Textile ; c) Métaux et batteries ; d) Bois e) Papier et carton ; f) Verres et matériaux minéraux.

Calendrier : L'initiative est ouverte jusqu'à épuisement des ressources budgétaires en 2026.

Modalités de dépôt : gré à gré

Conditions d'éligibilité :

Les projets sont réalisés sur le territoire français (hors région PACA, dispositif régional dédié) et concernent les étapes suivantes de la chaîne de valeur :

- Préparation / surtri de déchets,
- Production de matières premières recyclées (MPR) à partir de déchets (régénération plastique, recyclage type affinage, ...),
- Incorporation de MPR dans la production de produits manufacturés ou de matériaux (recyclage primaire) en substitution de matière première vierge (MPV),
- Contrôle qualité et recyclabilité associés à l'incorporation de MPR,
- Préparation à la réaffectation, réaffectation, remanufacturage et régénération de batteries.

Les projets concernent des technologies matures (TRL 7 mini et seulement au cas par cas).

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)

Bénéficiaires cibles :

Entreprises Petites, Moyennes ou Grandes : préparateurs, recycleurs, transformateurs, dans certains cas metteurs en marché. Projets multipartenaires possibles.

Ce qu'il faut retenir

Critères d'analyse de la qualité du dossier

- **Critère de qualité formelle** du dossier important (complétude des Volets Techniques et Financiers, pièces administratives fournies).
- **Dix critères techniques et économiques** pour mesure l'impact positif des projets :
 - Approvisionnement identifié ou sécurisé ; pour préparation / surtri et production de MPR, les déchets approvisionnés sont détournés de l'enfouissement et/ou incinération/CSR.
 - Débouché identifié ou sécurisé
 - Proximité des approvisionnements et des débouchés
 - Recyclabilité et / ou durabilité des produits où seront incorporés les MPR
 - Intensité de coût et d'aide par tonne de matière recyclée ou par teq CO2 évitée
 - Performance (notamment environnementale) et fiabilité de la technologie
 - Incitativité de l'aide – autres aides notamment
 - Qualité de la MPR
 - Positionnement du projet par rapport aux filières de Responsabilité Elargie du Producteur (REPs) et à la réglementation
 - Prise en compte des enjeux propres à un site industriel en transition : HSE/ sécurité industrielle, impact sur la biodiversité, adaptation au changement climatique.

Thématiques concernées et plafonds d'assiette éligible

6 thématiques matériaux :

Plastiques, Textiles, Métaux et batteries, Bois, Papier/Carton, Verre et matériaux minéraux

Plafonds de dépenses :

- Axe 1 : plafond de dépenses entre 50 et 100 k€ pour toutes les thématiques
- Axe 2 : Les projets au-delà d'un certain montant de CAPEX (entre 1 et 5 M€) doivent prioritairement candidater et / ou vérifier leur éligibilité à des dispositifs spécifiques pour les matières plastiques, textiles, bois et métaux hors acier. Des plafonds d'aides sont appliqués selon la taille de l'entreprise et la thématique matériau.

Nature et modalités de calcul de l'aide

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 (tels que 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

0. CONTEXTE

Contexte général

La crise climatique et celle de la biodiversité soulèvent 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 écologiques nécessaires à l'atteinte de la neutralité carbone en 2050 (mobilité électrique, hydrogène, énergies renouvelables).

Depuis 2020, la crise sanitaire du COVID, le conflit ukrainien et de nombreuses évolutions géopolitiques et technologiques soulèvent la vulnérabilité de l'industrie Européenne aux aléas sur le marché des matières premières et aux risques de rupture sur les chaînes d'approvisionnement associées.

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 :

- Réindustrialisation française et européenne, qui induit deux prérequis :
 - 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 à la fabrication de matériaux).
- Réduction des impacts sur l'environnement, en évitant :
 - L'enfouissement et l'incinération de déchets ;
 - L'extraction et la consommation de ressources fossiles, forestières, minérales, métalliques, ainsi préservées ;
 - Leur process de transformation ...

La consommation de MPR doit se substituer à celle de matières vierges au lieu de s'y additionner (risque d'effet rebond) et doit s'accompagner d'actions visant à diminuer globalement la consommation de matière.

La hiérarchie européenne des modes 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, la loi AGEC (Anti-Gaspillage et Economie Circulaire) du 10/02/2020 constitue encore aujourd'hui un socle 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, les textiles, ...).

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 ce dispositif d'aide. En aval, la filière de recyclage, y compris les 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'industrie européenne manufacturière arbitre ses choix de matières sur le facteur prix tandis que l'attractivité des MPV importées s'est accrue ces deux dernières années. Cela ne crée pas des conditions stables et 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 plus de 500 projets de réincorporation puis de régénération de MPR plastiques, avec près de 160 M€ d'aides. Avec France 2030, deux dispositifs successifs dédiés à des grands projets de recyclage chimique et mécanique de plastiques, composites, élastomères et textiles permettent de poursuivre cette première dynamique de développement industriel du recyclage plastique, et une

démarche similaire sur le recyclage des métaux critiques est opérée par BPI. Depuis 2019, la Stratégie Nationale d'Accélération « Recyclabilité, Recyclage et Réincorporation des Matériaux » a permis d'accompagner l'innovation et la démonstration dans le domaine des technologies de surtri, recyclage et incorporation de MPR pour 5 matériaux¹. Néanmoins, ces dispositifs ne couvrent ni tous les types de déchets et matériaux ni toutes les tailles ou coûts de projets.

L'ADEME a donc lancé en 2023 et poursuivi en 2024 et 2025 un dispositif 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 2026 sous une forme un peu différente pour répondre aux évolutions des systèmes d'aides de l'ADEME. Ce document présente le nouveau cadre du dispositif ORMAT dans lequel l'ADEME propose d'accompagner la structuration des filières de recyclage des déchets.

Objectif du dispositif

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 document, on parlera pour cette phase de régénération ou de recyclage, selon les matériaux considérés.
- **L'utilisation de MPR et l'amélioration associée de la recyclabilité du produit dans sa conception**, 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'utilisation de ces MPR : on parlera pour cette phase d'incorporation.

Ce dispositif gré à gré 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'aides existants, pour permettre le soutien à une typologie de projets plus large pour les acteurs du recyclage et de la production industrielle française : par exemple les études et essais qui permettent de réduire les risques avant la décision d'investissement ne doivent pas être négligées ; les projets de faible capacité, mais améliorant significativement par un équipement une ligne existante ou portant sur des matériaux très spécifiques, jouent également un rôle dans la circularité de l'industrie française.
- Favoriser la structuration rapide des REP 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 REP, au-delà du maillon de la collecte.
- Améliorer la qualité des MPR produites en France, pour mieux répondre aux spécifications de qualité des industries manufacturières françaises et européennes.
- Favoriser la résilience et la compétitivité de ces industries, en sécurisant leurs approvisionnements par :
 - Une meilleure mobilisation de MPR en substitution aux MPV,
 - Une production de ces MPR sur le territoire national, en évitant l'export de déchet et la dépendance à des filières de valorisation étrangères,
 - 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 <https://agirpourlatransition.ademe.fr/entreprises/aides-financieres/20220613/solutions-innovantes-lamelioration-recyclabilite-recyclage>

² Selon les matériaux considérés : <https://filiere-rep.ademe.fr/filiere-rep>

6 thématiques « matériaux » principales sont éligibles :

- a. **Plastiques, élastomères et composites³**
- b. **Textiles**
- c. **Métaux (dont métaux de batteries)**
- d. **Bois**
- e. **Papiers et cartons**
- f. **Verre et matériaux minéraux**

En cas de contraintes budgétaires, les thématiques a, b, c seront jugées prioritaires.

Dans la suite du présent document décrivant les conditions d'éligibilité et de financement, chaque chapitre prendra en compte les éléments communs à l'ensemble des thématiques, et les spécificités qu'il a été nécessaire de considérer pour chaque matériau.

1.DESCRPTION DES PROJETS ELIGIBLES

Description des porteurs de projets éligibles

Quel que soit le matériau concerné, les acteurs éligibles au dispositif d'aides ORMAT 2026 sont :

- 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 ;
- 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 ;
- Les transformateurs qui incorporent ou souhaitent incorporer la matière recyclée dans un produit semi-fini ou fini ;
- Les donneurs d'ordre, qui s'appuient sur les procédés de fabrication de transformateurs sous-traitants et doivent, tout en incorporant des MPR, améliorer la recyclabilité à l'échelle de leurs produits.

Les **Petites et Moyennes entreprises** et les **Grandes Entreprises** (au sens communautaire, voir ci-après) dont le site concerné par le projet est situé sur le territoire français (**Hexagone, DROM et COM**) hors PACA peuvent répondre au dispositif ORMAT.

ORMAT 2026 n'est pas ouvert pour les projets situés sur le territoire en **Provence-Alpes-Côte d'Azur (PACA)**. Néanmoins, les projets éligibles à ORMAT 2026 au regard du CEF et situés en PACA peuvent transmettre les éléments techniques et financiers à la Région via planregionaldechets@maregionsud.fr.

Une étude de leur demande d'aide sera réalisée par les services régionaux.

Les porteurs de projet dont les produits relèvent d'une ou plusieurs filières REP devront justifier d'une adhésion à un écoorganisme agréé pour cette REP.

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 »⁴.

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.

³ Composites : Produit constitué d'une matrice organique thermodurcissable ou thermoplastique renforcée par des charges (fibre de verre, fibre de carbone, fibre naturelle, poudre).

⁴ 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>

Grands types d'opérations éligibles pour tous matériaux

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

- ✓ **Préparation / surtri / contrôle-qualité** du déchet à recycler en amont : 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, commercialisable 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 recyclage⁵ 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 de fabrication de produits manufacturés ou de matières semi-finies** par un transformateur. Les opérations visées sont prioritairement des transformations d'unités existantes. Néanmoins, pour la création de nouvelles unités de production ayant recours à l'incorporation de MPR, les dossiers sont examinés au cas par cas. Ce **projet d'incorporation peut inclure en complément** une démarche d'amélioration de la **recyclabilité** du produit concerné (par exemple : essais, choix et mise en œuvre de formats, de matériaux, de composants séparables, d'additifs et liants favorisant la prise en charge de l'objet en fin de vie dans les infrastructures de collecte, tri et recyclage, sans en perturber le procédé). L'incorporation de MPR dans des produits non recyclables fera l'objet d'une analyse poussée visant à démontrer l'intérêt global du projet et de la conception du produit.
- ✓ **Préparation pour réaffectation⁶, remanufacturation⁷, ou régénération** 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 projets impliquant des opérations manuelles importantes (de manipulation de déchets pour le surtri ou le démantèlement par exemple) seront éligibles s'ils démontrent l'attention particulière qu'ils portent au respect des normes de sécurité auxquelles ils sont soumis, si le projet ne consiste pas à se mettre en conformité avec ces normes, ou à minima si preuve est apportée que le projet n'est soumis à aucune norme et que les principes évidents pour la sécurité et les bonnes conditions de travail ont été étudiés ou sont prévus par le projet. **Des restrictions supplémentaires peuvent être inscrites dans les tableaux par thématique matériaux.**

⁵ Selon le matériau considéré

⁶ Selon les définitions du RÈGLEMENT (UE) 2023/1542 DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 12 juillet 2023 relatif aux batteries et aux déchets de batteries, la réaffectation désigne « toute opération qui a pour résultat qu'une batterie, qui n'est pas un déchet, ou des parties de celle-ci sont utilisées à des fins ou pour des applications autres que celle pour laquelle la batterie a été initialement conçue. », la « préparation à la réaffectation » désigne « toute opération par laquelle un déchet de batterie, ou des parties de celui-ci, sont préparés de manière à pouvoir être utilisés à des fins ou pour des applications autres que celles pour lesquelles ils ont été initialement conçus. »

⁷ Selon les définitions du RÈGLEMENT (UE) 2023/1542 DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 12 juillet 2023 relatif aux batteries et aux déchets de batteries, le remanufacturation désigne toute opération technique réalisée sur une batterie usagée qui comprend le démontage et l'évaluation de tous ses éléments et modules de batterie et l'utilisation d'un certain nombre d'éléments et de modules de batterie qui sont neufs, usagés ou issus de la valorisation de déchets, ou d'autres composants de batterie, en vue de rétablir la capacité de la batterie à au moins 90 % de la capacité nominale initiale, et lors de laquelle l'état de santé de tous les éléments de batterie individuels ne diffère pas de plus de 3 % entre les éléments, et qui a pour résultat une utilisation de la batterie pour la même finalité ou application que celle pour laquelle la batterie a été initialement conçue.

2. CONDITIONS D'ELIGIBILITE

Types d'opérations éligibles

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)⁸.

Contraintes d'éligibilité selon l'origine et la nature des flux :

- **Provenance et destination géographique :** Les déchets alimentant directement les projets ou ceux à l'origine des MPR utilisées par les projets ainsi que les exutoires et débouchés des produits ou matières fabriquées sont respectivement issus ou vendus dans un rayon maximum de 1 500 km autour du barycentre du territoire hexagonal (46° 29' 38" N, 2° 36' 10" E, calculé par l'IGN) et d'un pays de l'Union européenne, ou d'un pays tiers répondant à des normes équivalentes à celles prévues par la directive cadre déchets, la directive sur les émissions industrielles et l'ensemble des règlements européens et directives européennes s'appliquant aux produits concernés. **Cette disposition ne concerne pas les territoires d'Outre-Mer.**
- **Phase de production du déchet :**
 - Les MPR produites ou incorporées peuvent aussi bien provenir du recyclage de déchets post-consommation (déchets de produits finis, mis au rebut après usage par les industriels, les entreprises tertiaires, commerciales ou les ménages) que de déchets pré-consommation (rebuts de fabrication des industriels, avant mise sur le marché). Les **projets traitant des déchets post-consommation seront priorités**. Des restrictions supplémentaires peuvent être inscrites dans les tableaux par thématique matériaux, en particulier pour les plastiques.
 - Le soutien à l'incorporation **de chutes de production (non considéré comme un déchet) est possible mais restreint à certains cas particuliers :**
 - Le projet se situe en Outre-Mer ou en Corse
 - Le projet de production de MPR vise à mutualiser le recyclage de chutes avec les entreprises avoisinantes afin d'éviter un surinvestissement en implémentant des outils identiques chez chaque transformateur proche.
 - Le tonnage de MPR réincorporées issues de déchets (pré ou post-consommation) est de préférence supérieur au tonnage de chutes internes réincorporées. L'appréciation se fera au cas par cas. Pour la thématique plastique, des restrictions supplémentaires sont apportées dans le tableau de priorisation et d'inéligibilité.

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

Axe 1 Aide aux diagnostics, aux études de faisabilité et essais / expérimentation avant décision d'investissement (sur des technologies de TRL supérieur ou égal à 7)	Axe 1.1 Expérimentations / essais liés : • 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) : - 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 : - 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, - essais de conception pour améliorer la recyclabilité d'un produit et tests de recyclabilité dans des infrastructures de tri, surtri et recyclage (ne sera éligible qu'en complément d'un projet d'incorporation). Axe 1.2 Diagnostics ou études de faisabilité réalisées 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
---	--

⁸ 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.

	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 processus. Le §7.2 décrit les objectifs et résultats types attendus d'un diagnostic ou étude.
Axe 2 Aide à l'investissement	• Les investissements visant à modifier durablement les systèmes de production pour les rendre compatibles avec des objectifs : - Soit d'amélioration de la qualité de préparation et de production de MPR dans le cadre du processus existant, ou d'augmentation de la capacité de production de MPR pour répondre à une demande / un marché - Soit de mise en œuvre d'incorporation de MPR, soit d'augmentation d'un taux d'incorporation préexistant, cette modification pouvant être accompagnée d'une démarche d'amélioration de la recyclabilité du produit fabriqué sur la ligne concernée. - Soit de modification ou augmentation de capacités de préparation à la réaffectation, réaffectation, remanufacturation ou reconditionnement 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 au remanufacturation 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 seront examinés au cas par cas. 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.

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 / remanufacturation :
- ✗ La réincorporation de chutes de production internes seules, sans incorporation de MPR d'origine « externe », à l'exception des textiles :
- ✗ 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.

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

Thématique	Opérations prioritaires	Opérations inadmissibles spécifiques à chaque thématique (en complément des opérations inadmissibles communes, cf. § 4.1)
Plastiques Elastomères Composites	• Flux entrants/sortants prioritaires : ○ Les élastomères (hors pneus) ○ Les composites si le TRL du projet est au minimum 7, avec une priorité supplémentaire si la matrice incorpore des MPR ○ Les résines techniques dont la production de vierge est particulièrement émettrice de GES (Polyamides, PEEK Polycarbonates, PU, PMMA, ABS, ...) ○ Les grades de qualité exigeants : grade contact sensible, grades avec exigence de sécurité. Pour les grades alimentaires, si un projet nécessite une demande d'autorisation auprès de l'Autorité Européenne de Sécurité des Aliments (EFSA), elle doit être prévue ou en cours. Les risques sanitaires liés à la migration de contaminants devront être intégrés à l'étude (si Axe 1) ou au projet (si Axe 2) ○ Les flux développement de la REP emballages ménagers. • Surtri, préparation, régénération : ○ Technologies permettant d'augmenter de façon substantielle sur des installations existantes : - la qualité des flux en amont de la production de la MPR - la qualité de la MPR produite - la prise en compte et l'identification de substances interdites, réglementées ou identifiées comme potentiellement problématiques (notamment étude de conformité au règlement REACH). • Incorporation : ○ La réincorporation de plastiques recyclés incluant une amélioration environnementale des charges utilisées (ex : charges biosourcées, elles-mêmes recyclées, ou sélectionnées pour améliorer la recyclabilité du produit).	• Flux entrant / sortant inadmissibles : ○ S'ils concernent plus de 10% des tonnages du projet : Chutes de production ou déchets pré-consommation et les MPR en étant issues, sauf pour les élastomères, les composites, certaines résines techniques [ABS, PLA, PC, PEEK, PMMA...] pour lesquelles l'offre en recyclé est faible ou non qualitative). Pour ces dernières, preuve doit être apportée par le porteur de projet. ○ r-PEBD non alimentaire (projets de régénération et d'incorporation) ○ r-PET clair ou coloré grade bouteille (projets de régénération et d'incorporation) ○ Les emballages identifiés comme non recyclables par le COTREP et par les écoorganismes agréés (sauf si le projet inclut, outre l'incorporation, un lot visant l'atteinte de la recyclabilité de l'emballage concerné). • Surtri, préparation, régénération : ○ Les projets de création de capacité ; ○ Les projets d'augmentation de capacité (par ajout d'équipements ou amélioration de la performance des équipements existants) s'ils ne permettent pas d'améliorer significativement la qualité des MPR produites, ou s'ils ne répondent pas à une demande prouvée (LOI, contrat) de transformateur / client ; ○ Les projets de régénération de pneus. • Incorporation : ○ Les projets qui incorporent des MPR (quel que soit le taux d'incorporation) sans générer une substitution nette de matière par ex : i. dans des nouvelles gammes de produits plastiques, en plus des gammes existantes déjà en produit vierge,

Thématique	Opérations prioritaires	Opérations inéligibles spécifiques à chaque thématique (en complément des opérations inéligibles communes, cf. § 4.1)
	Les études et les essais de formulation et d'utilisation de compounds incorporant des taux significatifs de MPR sont éligibles, ainsi que les investissements permettant leur incorporation dans le compound.	ii. dans des volumes plus importants de produits plastiques, sans augmenter le taux d'incorporation à l'échelle du produit. - Les projets dont l'objectif final est la fabrication de produit fabriqué à partir de mélanges multi-résines ou multi-matériaux qui ne correspondent pas à la définition de composite (voir page 6) (ex : plastique/bois, plastique/métal, polymère A/polymère B) ; - Les projets d'incorporation utilisant de la matière recyclée obtenue par voie chimique ; - Les projets d'incorporation de MPR (i) dans des emballages alimentaires en polystyrène expansé (contenants ou récipients à usage unique en polystyrène expansé destinés à la consommation sur place ou nomade, (ii) bouteilles en polystyrène expansé pour boissons) ou en PVC.
Métaux	Flux entrants et sortants : - Les métaux du CRM Act seront prioritaires. (Cf §7.1-liste des métaux éligibles), - Priorité au recyclage et à la récupération des métaux des batteries (Ni, Co, Li, Cu), des platinoïdes et des terres rares. Surtri - prétraitement : unités industrielles de prétraitement en vue de recyclage des métaux, automatisation Recyclage : Unités industrielles de recyclage des métaux visant à : - L'augmentation de capacité de traitement pour les filières dont les capacités sont déficitaires ; - L'augmentation des taux de recyclage et de récupération des métaux ; - Dans certains cas, l'amélioration des degrés de pureté des métaux sortants ; - 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). Batteries :	- Production ou utilisation de MPR issues de plusieurs alliages d'aluminium utilisés pour la fabrication de blocs moteurs pour véhicules thermiques. - Récupération des métaux dans les mâchefers ; - Tous les projets concernant la régénération de batteries au plomb (hors Outre-Mer, mer qui restent éligibles) ; - Pour le remanufacturation des batteries, les projets visant des diagnostics seuls, ou uniquement les changements de connectiques sans manipulation, ou les changements de cellules.

Thématique	Opérations prioritaires	Opérations inéligibles spécifiques à chaque thématique (en complément des opérations inéligibles communes, cf. § 4.1)
	○ Préparation à la réaffectation, réaffectation et remanufacturation de batteries ; ○ Démantèlement ; ○ Recyclage de déchets pré-consommation issus de la fabrication de batteries et/ou recyclage de batteries en fin de vie.	
Textiles	• Flux entrant : ○ Projets présentant le détail de la composition de l'approvisionnement : - déchets post consommation, pré-consommation, invendus, - secteur d'origine : TLC, EA, vêtements professionnels, chutes, ou autres ... ○ Projets visant les chutes de production <u>à condition de justifier</u> : - leur statut de déchets, - le besoin d'équipements de recyclage, - la mise en œuvre en amont de solutions de prévention, - la recherche de mutualisation avec des gisements analogues. • Surtri/contrôle qualité : tri matière/couleur pour la valorisation matière, détection de contaminants, augmentation de capacité et/ou qualité. • Préparation – production de MPR : démantèlement industriel, délissage, tri matière/couleur pour la valorisation matière, effilochage ou défibrage, préparation de compounds/granulés. • Incorporation : filature (avec objectifs d'intégration de fibres recyclées), filage, isolants thermiques ou acoustiques, panneaux, autres débouchés en boucle ouverte ou fermée. Les projets prioritaires incorporent la MPR en <u>substitution de textile</u> vierge dans des produits à longue durée de vie, monomatériaux, recyclables, et utilitaires.	• Flux entrant : ○ Invendus : la loi AGECE interdit la destruction des invendus TLC, rendant leur revalorisation obligatoire réglementairement. En cas de flux intrant mixte, un prorata sur le flux hors invendus pourra être appliqué pour le calcul de l'aide. • Tri : ○ 1^{er} tri textile filière TLC visant à séparer les articles réemployables/réutilisables des articles destinés aux autres exutoires ; ○ Projets ne portant que sur le sujet de l'amélioration des conditions de travail des opérateurs de tri (études "gestes et postures" ou investissement sur la modernisation de cabines de tri par exemple). • Incorporation : ○ 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 ; ○ Amélioration de produits incorporant des MPR dont la fabrication est déjà industrialisée (dont résistance au feu) ; ○ Incorporation de MPR dans des produits uniquement décoratifs (sans autre fonction).
Bois	• Flux entrant : bois A / B issu de démolition, REP ameublement, PMCB, ... • Surtri / contrôle qualité : ○ Augmentation de capacité / amélioration du tri des contaminants / séparation, notamment de bois non traités/traités ;	Toutes les opérations non prioritaires sont non éligibles

Thématique	Opérations prioritaires	Opérations inéligibles spécifiques à chaque thématique (en complément des opérations inéligibles communes, cf. § 4.1)
	○ Adaptation des centres de tri/préparation/démantèlement à de nouveaux gisements. • Boucle locale de recyclage et réincorporation de déchets de bois structurant à l'échelle territoriale ou à l'échelle de produits en bois très spécifiques.	
Papier Carton	• Surtri des flux (hors papiers cartons dans la REPs Emballages Ménagers ou 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, ...). • Boucle locale de recyclage et réincorporation de papier et / ou carton structurant à l'échelle territoriale.	• Toutes les opérations non prioritaires sont non éligibles
Verre et matériaux minéraux	• Flux entrant : ○ Fibres minérales (utilisées par exemple dans l'isolation) ; ○ Menuiseries en fin de vie (verre plat) ; ○ Verres techniques (médical, transports, ...). • Technologies : ○ Démantèlement de menuiseries pour séparation <u>mécanisée</u> entre verre et huisseries ; ○ Equipements de surtri et manutention (hors véhicules) pour améliorer la séparation des matériaux et atteindre des niveaux de qualité proche de la matière vierge, ayant une plus-value environnementale élevée. • Flux sortant/application : ○ Production de calcin et incorporation de verre sous forme de calcin pour la production de verre plat ; ○ Recyclage de sables et fines pour réincorporation de MPR dans la production de ciment/béton et leurs dérivés pour le secteur du bâtiment ; ○ Incorporation de gypse recyclé.	• Toutes les opérations non prioritaires sont non éligibles

3. MODALITES DE CALCUL DE L'AIDE

3.1 Plafonds de dépenses ou de coûts des projets pour le dispositif

- **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€
Accompagnement de projet : études de faisabilité, essais, expérimentation	100 k€

L'ADEME se réserve le droit d'apprécier le caractère cumulaire ou non des aides pour les projets qui incluraient plusieurs volets, diagnostic(s), étude(s) et essai(s).

- **Axe 2 – Investissements dans l'outil de production**

Il est recommandé pour les gros projets à CAPEX élevés de prendre contact avec la Direction Régionale ADEME pour faire le point sur d'éventuels dispositifs autres que ce dispositif ORMAT 2026 (cf. §7.4).

S'il n'est éligible à aucun autre dispositif plus adapté, le projet pourra être instruit dans le cadre d'ORMAT 2026. A la suite d'une éventuelle sélection et instruction, l'aide retenue pour le projet sera plafonnée selon la thématique comme indiqué dans le paragraphe 7.

3.2 Dépenses éligibles

- **Axe 1 – Diagnostic, études de faisabilité et essais**

Les dépenses éligibles peuvent être :

- ✓ Des dépenses de prestations de bureaux d'études ou bureaux d'ingénierie ou de centres techniques externes pour le pilotage ou la réalisation d'étude ;
- ✓ Sous certaines conditions, des dépenses de main d'œuvre interne mobilisée pour la réalisation des études : ces conditions spécifiques sont précisées dans le Volet Technique à compléter par le porteur de projet, qui doit montrer qu'il les remplit effectivement ;
- ✓ Pour le financement des **expérimentations** de solutions techniques et phases de tests en pré-déploiement avant décision d'investissement, 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.

- **Axe 2 – Investissements dans l'outil de production**

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 et la maîtrise d'ouvrage et d'œuvre 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, 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 ;
- ✓ Les infrastructures de génie civil et VRD nécessaires à la mise en œuvre du procédé (dalles, structures) ;
- ✓ Les dépenses externes de formation du personnel, dans la limite de 5% des dépenses éligibles.

Les dépenses non éligibles sont :

- ✗ Les dépenses internes de pilotage de projet (Axe 1 ou Axe 2)
- ✗ Les coûts d'achat de foncier et de location long-terme des bâtiments
- ✗ Les coûts de conception et de construction de bâtiments tertiaires ou industriels
- ✗ Les coûts de communication même s'ils sont liés au projet
- ✗ Les dépenses de consommables (matière première, EPI, etc.)

3.3 Aides financières d'accompagnement du projet

Les aides de l'ADEME ne constituent pas un droit à délivrance et n'ont pas un caractère systématique.

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.

En particulier, pour l'Axe 2, l'ADEME s'appuie sur la Réglementation européenne en vigueur et tiendra compte éventuellement d'une solution de référence, par exemple :

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

Le taux d'aide appliqué à l'assiette éligible ainsi retenue devra être inférieur ou égal aux taux maximums suivants autorisés par la Réglementation européenne en vigueur :

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'aide est plafonnée comme suit selon les thématiques matériaux :

Thématique	Plafond d'aide petite entreprise	Plafond d'aide moyenne entreprise	Plafond d'aide grande entreprise
a. Plastiques, élastomères, composites	1,2 M€	1 M€	0,8 M€
b. Textiles	1,2 M€	1 M€	0,8 M€
c. Métaux et Batteries	3 M€	2,5 M€	2 M€
d. Bois	1,2 M€	1 M€	0,8 M€
e. Papier -Carton	1,2 M€	1 M€	0,8 M€
f. Verre et matériaux minéraux	1,8 M€	1,5 M€	1,2 M€

Ces plafonds d'aides sont majorés pour les investissements effectués dans les DROM-COM et la Corse en cohérence avec la majoration des taux d'aides dans ces zones AFR.

Pour les projets d'incorporation de plastiques de l'Axe 2, l'ADEME prendra en compte les éventuelles contributions financières versées par les producteurs lorsqu'ils incorporent des matières plastiques recyclées suivant les modulations applicables par l'Arrêté du 5 septembre 2025⁹.

L'ADEME tiendra compte d'éventuels co-financements pour ajuster son aide, y compris des aides des écoorganismes, quelle que soit leur forme. Si le projet correspond sectoriellement à une filière REP, **l'ADEME encourage de manière générale à solliciter une aide auprès de l'écoorganisme en parallèle**. 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 au Règlement Général d'Exemption par Catégorie Européen.

Attention : Les montants d'aides peuvent varier en fonction du contexte régional (priorités régionales, cofinancement de partenaires, disponibilités budgétaires). Pour le vérifier, vous pouvez contacter votre Direction Régionale (Cf §7.4).

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.

3.4 Critères de priorisation 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 (pour les projets de surtri, production de MPR), en MPR (incorporation), ou en batteries (réaffectation, remanufacturation). 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 compléter avec soin l'onglet A de l'annexe financière
 - 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 élément appréciable 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 produit¹⁰ (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). Dans le cas où le produit concerné n'est initialement pas recyclable, le projet devra intégrer une composante d'amélioration de la recyclabilité du produit.
5. **L'intensité de CAPEX et d'aide : €/t MPR produite ou utilisée, €/teq CO₂ 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, performances environnementales (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 TRB¹¹ 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, ...)

⁹ Arrêté du 5 septembre 2025 fixant les modulations applicables aux contributions financières versées par les producteurs lorsqu'ils incorporent des matières plastiques recyclées - Légifrance

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.

¹¹ TRI : Taux de Rentabilité Interne ; TRB : Temps de Retour Brut (sur investissement)

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 de 3 enjeux propres à un site industriel en transition, qui représente un risque d'échec du projet s'ils ne sont pas pris en compte au démarrage :
 - Les enjeux HSE et de sécurité industrielle, en particulier, une attention particulière sera apportée à la bonne réalisation des démarches ICPE auprès de services de l'état ou de la prévention des risques HSE pour le personnel en poste sur l'unité concernée par le projet ;
 - La prise en compte effective des impacts sur la biodiversité du projet, en phase de construction comme d'opération, et les éventuels moyens d'évitement, réduction et compensation de ces impacts identifiés et intégrés ; ainsi que les mesures volontaires complémentaires et hors cadre réglementaire (y compris la restauration des milieux et de leurs fonctionnalités ;
 - La prise en compte de l'adaptation au changement climatique et des risques induits sur l'outil industriel et son bon fonctionnement tout au long de sa durée de vie (par exemple : prise en compte de températures élevées et d'épisodes de sécheresse dans le dimensionnement des installations sensibles à la température extérieure et consommant de l'eau ou en rejetant après traitement, prise en compte de risques d'inondation dans l'implantation du projet et l'aménagement VRD, ...).

4. CONDITIONS DE VERSEMENT

L'aide est versée, en fonction de l'avancement de l'opération, en une ou plusieurs fois, comme indiqué dans le contrat de financement sur présentation des éléments techniques et financiers notamment de l'état récapitulatif global des dépenses (ERG).

En cas de non-respect des conditions contractuelles, la restitution des aides pourra être demandée au bénéficiaire.

Conditionnement du solde de l'aide :

Le versement du solde pourra tenir compte de l'atteinte partielle ou totale des objectifs environnementaux du projet (par exemple nombre de tonnes préparées, recyclées ou incorporées atteintes 12 à 36 mois après la Mise en Service Industrielle).

5. ENGAGEMENTS DU BENEFICIAIRE

L'attribution d'une aide ADEME engage le porteur de projet à respecter plusieurs engagements, notamment :

- En matière de communication :
 - Selon les spécifications des règles générales de l'ADEME, en vigueur au moment de la notification du contrat de financement ;
 - Par la fourniture ou la complétude de fiche de valorisation (ou équivalent) selon les préconisations indiquées dans le contrat.
- En matière de remise de rapports :
 - D'avancement, le cas échéant, pendant la réalisation de l'opération ;
 - Final, en fin d'opération ;
 - Le cas échéant, de suivi de performance de l'installation après sa mise en service.

Des précisions sur le contenu et la forme des fiches de valorisation et des rapports sont précisées dans le contrat.

Des engagements spécifiques sont également demandés selon les dispositifs d'aides et les types d'opérations ; ceux-ci sont indiqués dans le Volet Technique, à compléter, lequel sera annexé à votre contrat de financement.

6. CONDITIONS DE DEPOT SUR AGIR

Lors du dépôt de votre demande d'aide en ligne, vous serez amenés à saisir directement sur la plateforme certaines informations : engagements sur l'honneur, identification et coordonnées, informations succinctes concernant l'opération.

Les documents que vous devez fournir pour l'instruction

Vous devez fournir sur AGIR les documents suivants (le nom de fichier ne doit pas comporter plus de 100 caractères, espaces compris) :

Il est recommandé de compresser les fichiers, d'une taille importante, avant leur intégration dans votre demande d'aide dématérialisée et de donner un nom de fichier court.

- 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 précision et efficacité (25 pages max pour l'Axe 1, 40 pages max. pour l'Axe 2) ;
- b. **Volet financier** : description financière de l'opération, incluant un onglet de synthèse avec les indicateurs de tonnages par matière, à remplir avec la plus grande attention : pour les sites existants, remplir les informations aux bornes du projet / de la ligne concernée par la demande d'aide.
- c. **Attestation de santé financière de votre entreprise**
- d. **RIB** du porteur de projet
- e. Pour les projets dont la demande d'aide est supérieure à 200 k€, 3 dernières liasses fiscales
- f. **Justificatifs des estimations dépenses** :
 - Pour l'Axe 1 : en cas de prestation externe, au moins un devis d'un bureau d'étude ou, en cas d'études ou essais réalisés en interne, justifications du temps de travail et de la qualification du personnel interne (voir Volet Technique) ;
 - Pour l'Axe 2 : devis demandés pour les dépenses supérieures à 20 k€.
- g. **Justificatifs prouvant la maturité technique du projet** :
 - Pour l'Axe 1, cahier des charges de l'étude ou des essais (ou document de cadrage équivalent lorsque ces démarches sont effectuées en interne) ;
 - Pour l'Axe 2 :
 - Rapports d'études antérieures (étude de préfaisabilité, notes techniques internes, ...) ou cahiers des charges, ...
 - Lettres d'intention de fournisseurs et clients ou extraits de contrats avec les principaux fournisseurs, clients ou écoorganismes.
 - Eventuelles Lettre(s) d'intention ou projet(s) de contrat avec un ou des crédit bailleur(s)

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

7. EN SAVOIR PLUS

7.1 Liste des métaux concernés pour la thématique métaux

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 (uniquement pour les projets de régénération batteries pour les territoires d'outres mer seulement) Vanadium	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

7.2 Contenu type des études de type "diagnostics" (Axe 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 MFCA¹²), 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

¹² Material Flow Cost Accounting

- 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.**
- **Un audit de certification volontaire** et non réglementaire, respectivement
 - (i) de la qualité de la MPR produite (régénération) ou pour le contenu de MPR incorporé
 - (ii) du contenu en MPR du fil ou des fibres après incorporation pour la thématique textile.

Pour être éligible, cette certification ne doit pas être le seul objet du diagnostic, elle doit être intégrée à un projet de diagnostic ou d'études / essais plus large.

7.3 Contenu type des études de type "Accompagnement à la décision" (études, expérimentation) (Axe 1)

- **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** à la suite de 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 coût 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 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)

- **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.

7.4 Contacts de l'ADEME en région

REGION	CORRESPONDANT	ADRESSE	Courriel
Auvergne Rhône-Alpes	Linnet SOLWAY (plastiques)	10 rue des Emeraudes 69006 LYON	Linnet.solway@ademe.fr
	Olivier GILLET (hors plastiques)		Olivier.gillet@ademe.fr
Bourgogne Franche-Comté	Benoit DEVAUX	15 boulevard de Brosses 21000 DIJON	Benoit.devaux@ademe.fr
Bretagne	Pierre-Marie ROUSSEAU	22 avenue Henri Fréville 35207 RENNES	Pierre-marie.rousseau@ademe.fr
Centre – Val – De – Loire	Martin BERNARD	5 route d'Olivet 45 074 ORLEANS	Martin.bernard@ademe.fr
Corse	Pierre-Olivier Filippi	Lot 3F – Le Ricanto - Route du Vazzio, 20700 AJACCIO	Pierre-olivier.filippi@ademe.fr
	Manon Kania		Manon.kania@ademe.fr
Grand Est	Benoit DEVAUX	116 avenue de Paris 51000 CHALONS-EN-CHAMPAGNE	Benoit.devaux@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	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	Quentin TIZON	CITIS - Le Pentacle 5 avenue de Tsukuba 14209 HEROUVILLE-SAINT- CLAIR	Quentin.tizon@ademe.fr
Nouvelle Aquitaine	Martin BERNARD	140 rue des Terres de Borde CS 31330 33080 BORDEAUX Cedex	Martin.bernard@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 et textiles)	119 avenue Jacques Cartier 34965 MONTPELLIER	Perrine.colomerregis@ademe.fr
	Pierre VIGNAUD (hors plastiques)		Pierre.vignaud@ademe.fr
Océan Indien (Mayotte)	Yann PLARD	Espace Canopia, Les Hauts Vallons, BP 1226, 97600 MAMOUDZOU	Yann.plard@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	-	-	planregionaldechets@maregions ud.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, départements 49, 72 et 85)		Olivier.benoit@ademe.fr
	Antoine WARET (hors plastiques, départements 44 et 53)		Antoine.waret@ademe.fr
Polynésie	Clémentine BERTRAND	142, Rue Dumont d'Urville 98713 PAPEETE	Clementine.bertrand@ademe.fr

En application des articles L. 131-3 à L.131-7 et R.131-1 à R.131-26-4 du Code de l'environnement, l'ADEME peut délivrer des aides aux personnes physiques ou morales, publiques ou privées, qui conduisent des actions entrant dans le champ de ses missions, telles que définies par les textes en vigueur et notamment ceux précités.

Les aides de l'ADEME ne constituent pas un droit à délivrance et n'ont pas un caractère systématique. Elles doivent être incitatives et proportionnées. Leur attribution, voire la modulation de leur montant, peuvent être fonction de la qualité de l'opération financée, des priorités définies au niveau national ou local, ainsi que des budgets disponibles. L'ADEME pourra, par ailleurs, décider de diminuer le montant de son aide en cas de cofinancement de l'opération.

Les dispositions des Règles générales d'attribution des aides de l'ADEME sont disponibles sur le site internet de l'ADEME à l'adresse suivante : <https://www.ademe.fr/dossier/aides-lademe/aides-financieres-lademe>.