

Le directeur général

Maisons-Alfort, le 7 juillet 2015

AVIS

de l'Agence nationale de sécurité sanitaire de l'alimentation, de l'environnement et du travail

relatif à « un projet de guide de bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication portant sur le recyclage des chutes de thermoformage de matières plastiques à destination du contact alimentaire »

L'Anses met en œuvre une expertise scientifique indépendante et pluraliste.

L'Anses contribue principalement à assurer la sécurité sanitaire dans les domaines de l'environnement, du travail et de l'alimentation et à évaluer les risques sanitaires qu'ils peuvent comporter.

Elle contribue également à assurer d'une part la protection de la santé et du bien-être des animaux et de la santé des végétaux et d'autre part l'évaluation des propriétés nutritionnelles des aliments.

Elle fournit aux autorités compétentes toutes les informations sur ces risques ainsi que l'expertise et l'appui scientifique technique nécessaires à l'élaboration des dispositions législatives et réglementaires et à la mise en œuvre des mesures de gestion du risque (article L.1313-1 du code de la santé publique).

Ses avis sont rendus publics.

L'Anses a été saisie le 27 janvier 2015 par la Direction Générale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes (DGGCRF) pour la réalisation de l'expertise suivante : demande d'avis relatif à un projet de guide de bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication portant sur le recyclage des chutes de thermoformage de matières plastiques à destination du contact alimentaire.

1. CONTEXTE ET OBJET DE LA SAISINE

Le guide de bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication relatif au recyclage des chutes de thermoformage de matières plastiques à destination du contact alimentaire s'adresse aux filières de thermoformage, de l'extrusion et du recyclage des chutes de production de matières plastiques.

La notion de matière plastique à recycler au sens du guide englobe toute chute de matière issue de la production tels que les squelettes de thermoformage, les découpes, les pièces non conformes pour des raisons dimensionnelles... Ces matières plastiques, initialement qualifiées pour un contact avec les aliments, ne sont pas, à ce stade de la production, entrées en contact avec des denrées alimentaires et sont tracées dans la chaîne d'approvisionnement. De ce fait, elles ne sont pas régies par le règlement (CE) n°282/2008¹ relatif aux matériaux et aux objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.

¹ Règlement (CE) n°282/2008 de la commission du 27 mars 2008 relatif aux matériaux et aux objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et modifiant le règlement (CE) n° 2023/2006

Actuellement, les matières plastiques issues d'un premier cycle de production (extrusion ou/et thermoformage), se doivent d'être conformes au règlement (UE) n°10/2011² qui réglemente les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

Les matériaux à recycler au sens du guide subiront au minimum deux procédés industriels supplémentaires (broyage et extrusion) susceptibles d'avoir un impact sur la composition chimique du matériau initial.

L'expertise de l'Agence porte sur l'analyse des dangers chimiques et les bonnes pratiques de fabrication au sens du règlement (CE) n°2023/2006³.

2. ORGANISATION DE L'EXPERTISE

L'expertise a été réalisée dans le respect de la norme NF X 50-110 « Qualité en expertise – Prescriptions générales de compétence pour une expertise (Mai 2003) ».

L'expertise du guide a été menée à partir du cadre méthodologique décrit dans la norme V 01-001 « Méthodologie pour l'élaboration des guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP » (Mars 2006). Le domaine d'application de cette norme inclut notamment les fournisseurs d'emballages et autres matériaux destinés au contact des aliments. Par ailleurs, le système d'analyse des risques décrit dans le code d'usages international recommandé du *Codex Alimentarius* (méthode HACCP) a servi de trame pour l'expertise du guide, conformément à l'article 8 du règlement (CE) n°852/2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires.

L'expertise collective a été réalisée et validée par le groupe de travail pérenne (GT) «Évaluation des substances et procédés soumis à autorisation en alimentation humaine» (GT ESPA), réuni le 21 mai 2015 et le 18 juin 2015, sur la base d'un rapport initial rédigé par un rapporteur.

L'Anses analyse les liens d'intérêts déclarés par les experts avant leur nomination et tout au long des travaux, afin d'éviter les risques de conflits d'intérêts au regard des points traités dans le cadre de l'expertise.

Les déclarations d'intérêts des experts sont rendues publiques *via* le site internet de l'Anses (www.anses.fr).

3. ANALYSES ET CONCLUSIONS DU GT ESPA

Le projet de guide a été élaboré par un groupe de travail mixte associant des industriels (thermoformeurs, recycleurs, extrudeurs), des associations professionnelles du secteur de la plasturgie et un centre technique spécialisé en emballage dans le secteur de l'agro-alimentaire.

Les compétences réunies au sein de ce groupe de travail mixte couvrent les trois secteurs concernés de la plasturgie ainsi que les aspects scientifiques, techniques et réglementaires grâce à la contribution d'un expert spécialiste des matériaux au contact des aliments.

Les professionnels du secteur agro-alimentaire et notamment ceux qui réalisent des opérations de thermoformage en ligne n'ont pas été associés aux travaux du groupe.

Le document examiné comporte 46 pages et est organisé en 9 paragraphes et 6 annexes complétées de notes. Les points traités dans le corps du texte sont les suivants :

- Champ d'application et objectifs
- Diagramme général des processus impliqués dans la chaîne d'intervenants

² Règlement (UE) n°10/2011 de la Commission du 14 janvier 2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires

³ Règlement (CE) n°2023/2006 de la commission du 22 décembre 2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires

- Problématique, enjeu pour les professionnels thermoformeurs, recycleurs et extrudeurs
- Contexte réglementaire des matériaux plastiques au contact
- Management de la sécurité alimentaire, déclinaison de la démarche HACCP au recyclage des chutes de thermoformage
- Gestion documentaire, définition des responsabilités
- Analyse des dangers, points critiques, préconisations

3.1. Concernant le champ d'application du guide

Le guide présente en page 2 les matériaux et objets concernés. Celui-ci a limité son champ d'application aux matières plastiques issues de flux qualifiés de « boucles fermées », c'est-à-dire de chutes de production provenant de matériaux destinés à entrer au contact des aliments et tracés dans la chaîne d'approvisionnement. Toute matière plastique issue de la collecte d'objets finis après utilisation (flux qualifié de « boucle ouverte », dans la mesure où il y a une rupture de traçabilité des pratiques) ou toute matière plastique non initialement destinée à entrer au contact des aliments sont exclues du champ d'application de ce guide.

Les types de chutes de matière concernés sont clairement définis dans le guide : squelettes de bobine, début ou fin de bobine, bords de laize de bobine, objets finis non conformes pour des critères dimensionnels ou de forme, granulés, poudres et paillettes. Les chutes de production ne sont pas toutes issues des opérations de thermoformage comme le laisse à penser le titre du guide. Elles peuvent aussi provenir des bobines avant thermoformage et des matières premières sous forme de granulés, de poudre ou de paillettes. Enfin, les différentes catégories de polymères concernées ne sont pas indiquées dans le guide.

Ainsi, le champ d'application dans le guide est relativement bien défini et clairement limité aux matières plastiques tracées et destinées au contact des aliments.

3.2. Concernant le diagramme de fabrication

Un diagramme général des opérations de fabrication des différents intervenants de la chaîne (extrudeurs, thermoformeurs, recycleurs) figure en page 5 du guide. Une numérotation relie les dangers identifiés au cours de l'étude HACCP avec les opérations réalisées.

La description des processus de fabrication permet d'identifier les dangers et d'analyser les risques par grande étape opérationnelle. Cependant, il est constaté que la collecte et le stockage des chutes de fabrication ne sont envisagés que chez les thermoformeurs. Cela n'apparaît pas dans le diagramme des extrudeurs, alors que les chutes issues des bobines d'extrusion et des poudres et granulés de matières premières sont présentes à cette étape.

De manière générale, le diagramme de fabrication présenté dans le guide décrit les grandes étapes opérationnelles des processus impliqués dans la chaîne d'intervenants, mais nécessiterait d'être revu concernant la partie relative aux extrudeurs.

3.3. Concernant l'utilisation prévue des matières recyclées

L'emploi de matières plastiques recyclées pour la fabrication de matériaux et objets destinés au contact des aliments est uniquement mentionné dans l'avant-propos du guide, sans distinction concernant les usages possibles. Par ailleurs, le paragraphe 8.1 (page 19) « Problématiques transversales à l'ensemble des partenaires impliqués » différencie deux situations à traiter de façon spécifique :

- La collecte et le broyage de matières plastiques imprimées ;
- La collecte et le broyage de matières plastiques colorées dans la masse.

Pour ces deux situations, des usages particuliers sont envisagés :

- dans la couche externe (non en contact des aliments) et derrière une barrière fonctionnelle pour les chutes d'impression ;
- dans la couche en contact des aliments avec ajout d'un colorant noir pour les chutes de matière colorée dans la masse.

L'ajout d'un paragraphe traitant des usages possibles des différentes catégories de matières recyclées améliorerait la lisibilité du guide. En mettant l'accent sur les cas particuliers pour lesquels des actions spécifiques de maîtrise sont nécessaires, le guide pourrait mettre plus clairement en évidence des restrictions à l'emploi de certaines matières recyclées.

En conséquence, l'utilisation prévue des matières recyclées n'est pas explicitement traitée dans le guide.

3.4. Concernant le contexte réglementaire

Les textes réglementaires et normatifs sont cités dans le guide au paragraphe 5 « Contexte réglementaire des matériaux plastiques au contact » (page 7) et ont servi de référentiel. Ces textes réglementaires sont les suivants :

- Règlement (CE) n°178/2002 « établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires »
- Règlement (CE) n°1935/2004 « concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant les directives 80/590/CEE et 89/109/CEE »
- Règlement (CE) n°2023/2006 « relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires »
- Règlement (UE) n°10/2011 « concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires »
- Règlement (CE) n°282/2008 « relatif aux matériaux et aux objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et modifiant le règlement (CE) n° 2023/2006 »
- *Codex Alimentarius* « Principes généraux d'hygiène alimentaire »
- Norme NF EN 15593 « Management de l'hygiène dans la fabrication des emballages destinés aux denrées alimentaires »

Le référentiel réglementaire et normatif est pertinent et complet.

3.5. Concernant la méthodologie de l'analyse des dangers

La méthodologie de l'analyse des dangers est présentée en page 14 du guide. Ce guide a été conçu et rédigé en utilisant la démarche HACCP du *Codex Alimentarius*, permettant d'identifier les dangers, les points critiques et les moyens de maîtrise. Selon le guide, pour identifier les dangers, la méthodologie se construit autour de la méthode dite des « 5M » (Matière, Milieu, Méthodes, Matériels, Main d'œuvre) et ce à chaque étape du cycle de vie des chutes.

L'approche méthodologique choisie est adaptée aux objectifs du guide et conforme aux dispositions réglementaires et normatives.

Cette approche est donc recevable.

3.6. Concernant l'analyse des dangers

Le guide a exclu certaines catégories de danger telles que:

- Les corps étrangers issus de la contamination par les opérateurs en production (objets personnels, nourriture...) qui sont considérés comme des prérequis. Le guide recommande pour les identifier de suivre les lignes directrices de la norme NF EN 15593 « Emballages - Management de l'hygiène dans la fabrication des emballages destinés aux denrées alimentaires – Exigences ».
- Le danger microbiologique dont l'exclusion se justifie par les traitements thermiques des étapes de mise en forme des matériaux dont les températures atteignent *a minima* les 190°C pendant au moins une minute.

Le travail du groupe dans le guide a porté sur les dangers physiques et chimiques et la définition de bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication.

Les exclusions sont justifiées. Les dangers chimiques ainsi que les bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication font clairement partis du champ de l'étude conduite pour ce guide.

Les dangers identifiés, sur la base de la méthode dite des « 5M », sont présentés dans le guide (pages 21 à 31) dans des tableaux groupés par intervenant (thermoformeurs, recycleurs et extrudeurs).

Ces tableaux comportent les rubriques habituelles des études HACCP. En effet, pour chaque danger, il apparaît :

- La ou les cause(s) identifiée(s),
- Les probabilités estimées d'apparition des dangers,
- Les mesures préventives proposées,
- La surveillance
- Et les actions correctrices listées et associées à des éléments de preuve.

Cependant, les remarques suivantes relatives à la présentation des résultats issus de l'analyse des dangers dans les tableaux sont émises :

- Les données issues de l'utilisation de la méthode dite des « 5M » permettant d'identifier les causes de danger ne sont pas présentées dans le guide. En effet, les tableaux du guide évoquent la probabilité d'apparition en indiquant si celle-ci est faible, moyenne ou forte mais ne fait pas apparaître les critères liés à la méthodologie correspondant à la gravité, à la fréquence et à la détection. Ces données étant à quantifier sur la base de données actuelles. Ces informations seraient très utiles pour aider à la compréhension et à l'explication des causes des dangers.
- Des confusions sont constatées dans le guide entre la nature des dangers identifiés (agents physiques ou chimiques ; le biologique étant exclu) et les causes d'apparition de danger. Par exemple, dans le tableau 8.2 du guide « Dangers et causes associées chez les thermoformeurs, points de maîtrises », page 22, il est noté dans le tableau que le danger « poussières sur les bobines remis en stock » est interprété comme un danger chimique au lieu d'un danger de nature physique. De même pour la cause d'apparition de ce danger dans le tableau, celle-ci est associée à de « l'absence de filmage des bobines avant remise

en stock »; or il serait préférable de lier ce danger, par exemple, aux causes d'apparition suivantes: « non-respect du programme de nettoyage des locaux ou des infrastructures » et/ou « programme de nettoyage des locaux et des infrastructures inadaptées » et/ou « rotation insuffisante des bobines en stock (Pas de FIFO « First In First Out ») ».

- Certaines mesures préventives présentées dans les tableaux sont des prérequis préalables à l'analyse des dangers et qui devraient être dénommés comme tels et apparaître dans l'étude HACCP. C'est le cas du programme de nettoyage des bâtiments et infrastructures, programme de maintenance des bâtiments et équipements de production, formation du personnel, lutte contre les nuisibles... En effet, en se rapportant à l'exemple précédent lié au tableau 8.2 du guide « Dangers et causes associées chez les thermoformeurs, points de maîtrises », page 22, la mesure préventive indiquée dans le tableau est le filmage des bobines avant remise en stock. Dans ce cas, il est proposé d'ajouter le programme prérequis « programme de nettoyage » à cette mesure préventive.
- La surveillance est décrite dans les tableaux comme un acte relatif au contrôle visuel des opérateurs. Or, il serait préférable de faire référence au fait que selon le *Codex Alimentarius*, la surveillance se concentre sur les points critiques avec des contrôles en ligne (surveillance continue) et/ou à des programmes prérequis opérationnels liés aux étapes de fabrication définis en cas de surveillance discontinuée tels que : un programme de nettoyage d'un équipement identifié comme critique par l'analyse des dangers, un système d'étiquetage lors de la collecte des matières ...

De manière générale, les tableaux présentant les dangers, les causes associées et les points de maîtrises nécessiteraient d'être revus.

A l'issue de l'analyse des dangers, il résulte que les dangers chimiques identifiés dans la démarche HACCP sont des contaminants issus des matières premières :

- de grades non alimentaires qui seraient mélangés avec des grades alimentaires;
- de résines de nature chimique différente à la résine recyclée qui constitueraient un mélange (notamment le mélange entre le PVC et le PET qui sont incompatibles lors des opérations de transformation) ;
- de contaminants issus des encres d'impression ou des matières colorées nécessitant une recoloration en noir.

Cependant, il est important de noter que les produits de dégradation ou les produits de réaction que les opérations de recyclage (traitements thermiques, opérations de mélanges de matières de formulation différente) pourraient générer n'ont pas été identifiés comme des dangers chimiques potentiels. Selon la réglementation de l'Union Européenne en vigueur pour les matières plastiques, la présence de ces substances doit être appréciée et, le cas échéant, ces substances doivent être évaluées du point de vue du risque pour la santé des consommateurs du fait de leur migration possible dans les denrées alimentaires.

En résumé, l'analyse des dangers chimiques et les bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication ont bien été considérées dans le guide. Cependant, les résultats de l'analyse des dangers présentés dans les tableaux font apparaître quelques confusions. La présentation de ces résultats mériterait d'être mieux détaillée et revue, afin d'aider notamment à la compréhension des causes des dangers retenus. De plus, les résultats ne font pas apparaître des préalables au lancement de la démarche HACCP comme les mesures préventives correspondant à des programmes prérequis. Les résultats de la démarche HACCP dans le guide concernant les dangers chimiques identifiés se limitent aux contaminants issus de la matière première; la démarche HACCP n'ayant pas identifié

les produits de dégradation voire de réaction liés aux traitements thermiques ou aux opérations de mélanges de matières de formulations différentes. L'analyse des dangers chimiques devrait être revue.

3.7. Concernant la gestion documentaire et la définition des responsabilités

Le paragraphe 7 du guide « gestion documentaire, définition des responsabilités » (page 15) traite de la gestion documentaire selon le rôle tenu par chaque intervenant (thermoformeur, recycleur ou extrudeur). Ce paragraphe aborde les thèmes de l'étiquetage, de la traçabilité des matières, de la documentation, support nécessaire pour établir la conformité réglementaire, et de la déclaration écrite de conformité prévue dans le règlement (UE) n°10/2011. Des exemples de documents supports, complétés de notes, sont par ailleurs ajoutés en annexe du guide (annexes 2 à 6).

Concernant cette section, les remarques suivantes relatives à la définition des responsabilités et aux documents supports sont émises :

- En ce qui concerne les extrudeurs, le guide précise qu'ils ne sont pas tenus de vérifier le respect de la limite de migration globale ou des limites de migration spécifiques étant donné qu'ils se situent très en amont de la filière, et que le matériau extrudé subira une transformation pour aboutir aux produits finis (paragraphe 7.2.1, page 17). La même remarque figure dans le guide pour les thermoformeurs qui fabriquent les emballages finis qui seront mis au contact des denrées alimentaires (paragraphe 7.3, page 17). L'argument proposé pour les extrudeurs est valide. Ainsi, ces matières sont définies comme des matières plastiques intermédiaires dans les recommandations publiées par la DG SANCO⁴. Pour ces matériaux, la garantie du respect des seuils de migration n'est pas requise dans les déclarations écrites de conformité. Par contre, l'argument proposé n'est pas valide pour les thermoformeurs. En effet, ils se situent plus en aval de la filière et leurs clients sont en général des entreprises de l'agroalimentaire pour lesquelles des garanties de respect des seuils admis de migration doivent être transmises conformément aux recommandations publiées par la DG SANCO⁴.
- En ce qui concerne les recycleurs, la communication d'une déclaration écrite de conformité à leurs clients thermoformeurs est proposée, dans le guide, lorsqu'ils agissent comme des formulateurs et non comme des sous-traitants pour le broyage de matière pour le compte de thermoformeurs. Cette distinction entre les deux rôles tenus par les recycleurs est recevable.
- Le guide a l'avantage de faire figurer en annexe un modèle de déclaration écrite de conformité propre à chaque intervenant (thermoformeur, recycleur et extrudeur). Néanmoins, les modèles de déclaration écrites de conformité proposées en annexe du guide devrait comporter toutes les rubriques recommandées par la DG SANCO⁴ (Se référer aux « fabricants, distributeurs ou importateurs de matériaux intermédiaires plastiques » et aux « fabricants, distributeurs ou importateurs de matériaux et objets finals »).
- Concernant l'annexe 6 du guide correspondant à un exemple de cahier des charges relatif à la conformité des matériaux plastiques destinés à être au contact des aliments, ce document reprend bien les exigences réglementaires à satisfaire et les engagements pris par les intervenants de la filière. Il comporte notamment les dispositions concernant les substances soumises à restrictions d'emploi et il précise que l'identité de ces substances pourrait ne pas être communiquée aux clients de l'agroalimentaire, sous couvert d'un accord de confidentialité avec un laboratoire indépendant qui interviendrait comme un tiers

⁴ Guide de l'UE publié le 28/11/2013 par la DG SANCO et intitulé « Orientation de l'Union sur le règlement (UE) n° 10/2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires en matière d'information dans la chaîne d'approvisionnement »

pour effectuer les tests nécessaires. Il est noté qu'il ne paraît pas souhaitable de citer un laboratoire tiers, en particulier dans le cadre d'un guide soumis aux autorités pour avis et validation. De plus, en accord avec les paragraphes 2.2.2 et 2.2.3 de l'annexe V du règlement (UE) n°10/2011, ce document indique que les fournisseurs de matière peuvent ne pas divulguer l'identité des substances avec limite de migration spécifique s'ils ont vérifié, par calcul, la migration complète ou s'ils ont vérifié, par modélisation numérique, la migration potentielle. Cette façon de procéder est acceptée par les autorités en charge du contrôle à condition que les fournisseurs de matière s'engagent explicitement sur les respects des seuils admis de migration, soit dans tous les scénarios d'utilisations normales et raisonnablement prévisibles, soit dans des conditions qui doivent être précisées dans les déclarations écrites de conformité (voir les recommandations sur les échanges d'informations dans la chaîne d'approvisionnement⁴). Enfin, dans ce document, dans la rubrique de la conformité des matières colorantes ou impressions appliquées sur les matériaux fournis à la société, le guide cite le guide professionnel de l'association européenne des encres d'imprimeries (EuPIA) comme référentiel pour la formulation des encres. Il est intéressant de faire la remarque que la DGGCRF a publié sur son site internet des recommandations concernant les encres d'impression des emballages destinés au contact des aliments qui pourraient être utilement citées dans ce guide : www.economie.gouv.fr/dggcrf/Encres-revetements-et-verniss-pour-impression-de-la.

En général, la responsabilité des intervenants et la gestion documentaire sont assez bien définies dans le guide. Le guide a l'avantage de présenter en annexe des modèles de documents supports. Cependant, la gestion documentaire des intervenants de la filière devrait prendre en compte les guides du règlement (UE) n°10/2011 publiés par la DG SANCO et les recommandations de la DGGCRF sur les encres d'impression afin de mieux établir la conformité des matières recyclées.

3.8. Conclusions du GT ESPA

Ce guide de bonnes pratiques, rédigé par les intervenants plasturgistes de la filière de thermoformage des matières plastiques (thermoformeur, recycleur ou extrudeur), traite des opérations de recyclage de chutes de production. Les rédacteurs du guide ont clairement limité l'origine des matières recyclées (matières tracées et initialement destinées au contact des aliments) et ont réduit le périmètre des bonnes pratiques aux dangers chimiques et physiques hors corps étrangers provenant du personnel.

Le référentiel réglementaire et normatif est complet et pertinent et la méthodologie employée liée à la démarche HACCP est adaptée aux objectifs annoncés.

Les matières plastiques concernées et l'utilisation attendue des matières recyclées ne sont pas précisément décrites dans le guide, notamment les cas particuliers qui nécessitent une maîtrise spécifique des risques (matériaux imprimés ou colorés dans la masse).

Un diagramme décrit les grandes étapes opérationnelles du processus de fabrication qui devrait être vérifié dans le cas des extrudeurs.

Les résultats de l'analyse des dangers devraient être réexaminés afin de mieux distinguer les dangers de leurs causes d'apparition qui sont parfois confondus. De plus, certaines mesures préventives sont liées à des programmes prérequis (programme de nettoyage des locaux, programme de maintenance préventive des équipements, lutte contre les nuisibles) qui n'apparaissent pas comme tels dans les tableaux d'analyse des dangers alors que ce sont des préalables au lancement de la démarche HACCP.

Les dangers chimiques identifiés sont les grades de matières plastiques non alimentaires, des résines de natures chimiques différentes, des matières colorées ou des matériaux imprimés avec

des risques de mélanges rendant la matière recyclée impropre à l'usage au contact des aliments. L'étude HACCP n'a pas identifié le danger lié aux substances non intentionnellement ajoutées, notamment les produits de dégradation voire de réaction liés aux traitements thermiques ou aux opérations de mélanges de matières de formulations différentes.

La gestion documentaire des intervenants de la filière devrait prendre en compte les guides du règlement (UE) n°10/2011 publiés par la DG SANCO et les recommandations de la DGGCRF sur les encres d'impression afin de mieux établir la conformité des matières recyclées.

Pour valider ce guide de bonnes pratiques, des corrections et des compléments d'informations sont nécessaires.

L'analyse des dangers et les bonnes pratiques de fabrication proposées dans le projet de guide sont, à ce jour, partielles et devront prendre en compte les recommandations du GT pour répondre pleinement aux exigences du règlement n°852/2004 pour la mise en œuvre d'un guide de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP d'une part, ainsi que d'autre part celui du règlement n°2023/2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.

4. CONCLUSIONS ET RECOMMANDATIONS DE L'AGENCE

L'Agence nationale de sécurité sanitaire de l'alimentation, de l'environnement et du travail adopte les conclusions du GT ESPA.

Marc Mortureux

MOTS-CLES

Guide de Bonnes Pratiques, hygiène alimentaire, matériaux au contact des denrées alimentaires, matière plastique, thermoformage, recyclage.

BIBLIOGRAPHIE

- Norme V 01-001 « Méthodologie pour l'élaboration des guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP » (Mars 2006)
- *Codex Alimentarius* - Principes Généraux d'Hygiène Alimentaire - CAC/RCP 1-1969
- Règlement (CE) n°852/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires
- Règlement (CE) n°2023/2006 de la commission du 22 décembre 2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires