



Consigne et réutilisation des contenants et bouteilles

Analyse sommaire de la réglementation pour le paramétrage des projets

Table des matières

Une obligation procédurale : élaborer un plan de maitrise des risques	2
Pour bien comprendre : l'essence de la réglementation liée à l'hygiène alimentaire	2
Les procédures permettant de réduire et maîtriser les risques	3
Echantillonnages et suivi des contaminants.....	6
Le lavage de contenants alimentaires.....	6
S'agissant du lavage de silos.....	6
S'agissant du lavage de gobelets pour la consommation courante.....	9
S'agissant du lavage de bouteilles consignées en grandes	9
Transport et stockage des bouteilles	10
La propriété des bouteilles	11
Le statut juridique de la bouteille : déchet ou pas déchet ?	12
Modalités contractuelles diverses	13
Documentation utile	15

Pendant plusieurs mois, Zero Waste France par l'intermédiaire de son juriste permanent et de bénévoles associés, a enquêté auprès des acteurs de la consigne et du lavage de contenants en vue de la réutilisation. Le but : défricher la réglementation applicable au secteur alimentaire et plus particulièrement aux activités impliquant la réutilisation de contenants et bouteilles, en lien avec les secteurs du vrac et de la consigne.

Il apparaît en effet nécessaire de clarifier l'application de certaines réglementations, tout comme les bonnes pratiques devant être respectées. L'identification de ces grandes réglementations permet une prise en compte optimale et anticipée dans le paramétrage et la vie du projet, de l'idée à la mise en œuvre. Cette anticipation doit permettre d'éviter un blocage non prévu mettant en péril le projet, ou bien des surcoûts non pris en compte dans le modèle économique.

Des recherches documentaires, des visites et des entretiens avec plusieurs acteurs de la réutilisation dont les projets sont en fonctionnement effectif, ont permis de tirer un premier état des lieux des grandes lignes de cette réglementation. Il est en particulier question des normes d'hygiène et de lavage dans le cadre de la réutilisation de contenants.

Il brosse un portrait général du secteur, est destiné à attirer l'attention des porteurs de projet sur des points stratégiques, et n'a pas vocation à être une consultation juridique détaillée et faisant foi. Ce document est susceptible d'évoluer et d'être amendé. Il n'engage pas la responsabilité de ses auteurs ni de l'association Zero Waste France.

La lecture de la présente note peut également être faite en parallèle de l'étude publiée le 22 novembre 2018 par l'Ademe « [la consigne du verre pour réemploi](#) », qui contient des préconisations techniques et logistiques précieuses.

Une obligation procédurale : élaborer un plan de maîtrise des risques

Pour bien comprendre : l'essence de la réglementation liée à l'hygiène alimentaire

La réglementation sanitaire est fixée par un ensemble de textes qu'on appelle communément le « paquet hygiène » européen. Il s'agit de plusieurs règlements publiés entre 2002 et 2004, d'application obligatoire dès leur entrée en vigueur dans tous les Etats Membres, sans besoin d'être transposés par des textes nationaux (à la différence des directives qui nécessitent une telle « transposition »). Sauf marge d'adaptation explicitement donnée aux Etats Membres, leur lettre est donc « la loi ».

Le règlement n°852/2004 dispose ainsi que « *les exploitants du secteur alimentaire veillent à ce que toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution des denrées alimentaires sous leur responsabilité soient conformes aux exigences pertinentes en matière d'hygiène fixées par le présent règlement* ». En vertu de cette définition, il y a lieu de considérer que les activités liées à l'emballage, à la préparation des emballages et à la consigne font parties des « exploitations du secteur alimentaire » au sens large, et doivent donc se conformer aux textes précités dans le cadre de ce qui est réalisé dans leur champ de compétence.

Les exploitants du secteur alimentaire sont soumis, en application de ce droit européen, à une « obligation de résultat » dans la fourniture de denrées alimentaires « saines et sûres » pour les consommateurs. La non-atteinte du « résultat » relatif à l'innocuité parfaite des produits est susceptible d'engager la responsabilité des exploitants du secteur alimentaire, sans considération des moyens mis en œuvre (« obligation de moyen »).

De fait et de droit, une « obligation de résultat » appelle donc à la mise en place de « moyens » de plus en plus poussés, sans néanmoins que la mise en place de « moyens » spécifiques puisse désengager la responsabilité de l'exploitant du secteur alimentaire vis-à-vis du consommateur. En cas de problème, en général le consommateur se retourne contre son dernier interlocuteur (distributeur, grande surface, vendeur divers), à charge pour cette entité visée de se retourner contre tout autre acteur de la chaîne de production / distribution qui aurait commis une faute, mal respecté ses engagements notamment contractuels, etc. De tels incidents donnent lieu à des contentieux classiques liés au droit de la responsabilité : le consommateur est dédommagé s'il prouve que le problème provient effectivement des exploitants et en particulier de son commerçant. Le vendeur peut tenter, selon les cas, de se retourner contre un fournisseur, qui devra montrer qu'il a tenu ses engagements et respectés ses obligations, etc. Ainsi, les porteurs de projet doivent être vigilants à la fois concernant les bonnes pratiques applicables à leurs activités, mais aussi à bien respecter et cadrer les relations contractuelles entretenues avec leurs partenaires, fournisseurs, clients...

La logique de la réglementation liée à l'hygiène des denrées alimentaires tire donc son essence de cette « obligation de résultat », laquelle hisse sans cesse vers le haut les bonnes pratiques d'hygiène. En somme, l'évolution des techniques, les risques en question, les denrées dont il s'agit et tout autre critère pertinent, amènent à une amélioration permanente de la maîtrise des risques puisqu'au-delà des moyens mis en place, un résultat doit être atteint.

[Les procédures permettant de réduire et maîtriser les risques](#)

Les procédures permettant d'assurer que les denrées sont saines et sûres implique tout particulièrement la mise en place d'un plan de maîtrise sanitaire, lequel est constitué¹ :

- de pré-requis ou bonnes pratiques d'hygiène (BPH),
- de procédures fondées sur les 7 principes de l'HACCP,
- et de procédures de traçabilité et de gestion des non-conformités.

La traduction réglementaire de ce triptyque au niveau français s'est faite par [l'arrêté du 8 juin 2006](#) relatif à l'agrément sanitaire des établissements mettant sur le marché des produits d'origine animale ou des denrées contenant des produits d'origine animale.

Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) y sont déclinées comme suit :

« 3.1. Les documents relatifs aux bonnes pratiques d'hygiène concernant :

¹ Voir note de service DGAL/SDSSA/N2012-8156 du 24 juillet 2012

3.1.1. Le personnel :

- *plan de formation à la sécurité sanitaire des aliments ;*
- *hygiène personnelle :*
- *tenue vestimentaire : descriptif, gestion ;*
- *état de santé du personnel : instructions.*

3.1.2. L'organisation de la maintenance des locaux, des équipements et du matériel.

3.1.3. Les mesures d'hygiène préconisées avant, pendant et après la production :

- *plan de nettoyage-désinfection ;*
- *instructions relatives à l'hygiène.*

3.1.4. Le plan de lutte contre les nuisibles.

3.1.5. L'approvisionnement en eau, les circuits d'arrivée d'eau potable/ d'eau de mer et d'évacuation des eaux résiduaires.

3.1.6. La maîtrise des températures.

3.1.7. Le contrôle à réception et à expédition. »

Quant à elle, la procédure HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point - Analyse des risques et maîtrise des points critiques*) est applicable, selon l'article 5-3 du règlement européen n°852/2004 du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires, « *exclusivement aux exploitants du secteur alimentaire qui exercent des activités se rapportant à une étape de la production, de la transformation et de la distribution des denrées alimentaires après la production primaire et les opérations connexes* ». Il y a lieu de considérer que les acteurs de la consigne, en particulier lors de l'étape du lavage ou du remplissage avec des produits, exercent des activités se rapportant à une étape de la distribution des denrées. En tout état de cause, leurs partenaires doivent *in fine* respecter la réglementation européenne, et sont voués à reporter cette obligation sur tous leurs partenaires.

L'article 5 du règlement dresse les grandes lignes de l'HACCP :

1. Les exploitants du secteur alimentaire mettent en place, appliquent et maintiennent une ou plusieurs procédures permanentes fondées sur les principes HACCP.

2. Les principes HACCP sont les suivants :

a) identifier tout danger qu'il y a lieu de prévenir, d'éliminer ou de ramener à un niveau acceptable ;

b) identifier les points critiques aux niveaux desquels un contrôle est indispensable pour prévenir ou éliminer un danger ou pour le ramener à un niveau acceptable ;

c) établir, aux points critiques de contrôle, les limites critiques qui différencient l'acceptabilité de l'inacceptabilité pour la prévention, l'élimination ou la réduction des dangers identifiés ;

d) établir et appliquer des procédures de surveillance efficace des points critiques de contrôle ;

e) établir les actions correctives à mettre en oeuvre lorsque la surveillance révèle qu'un point critique de contrôle n'est pas maîtrisé ;

f) établir des procédures exécutées périodiquement pour vérifier l'efficacité des mesures visées aux points a) à e) ; et

g) établir des documents et des dossiers en fonction de la nature et de la taille de l'entreprise pour prouver l'application effective des mesures visées aux points a) à f).

Chaque fois que le produit, le procédé ou l'une des étapes subissent une modification, les exploitants du secteur alimentaire revoient la procédure et y apportent les changements requis.

[...]

4. Les exploitants du secteur alimentaire :

a) démontrent aux autorités compétentes qu'ils se conforment au paragraphe 1 en respectant les exigences de l'autorité compétente, en fonction de la nature et de la taille de l'entreprise ;

b) veillent à ce que tout document décrivant les procédures élaborées conformément au présent article soit à jour à tout moment ;

c) conservent tout autre document et dossier pendant une période appropriée.

[...]

De cette analyse, découlent les procédures de traçabilité et de gestion des non-conformités (retrait, rappel).

Par conséquent, au plus tôt dans l'élaboration du projet, les porteurs doivent identifier la nécessité d'élaborer à terme un plan de maîtrise sanitaire. Le développement progressif du projet doit se faire en ayant à l'esprit cette obligation procédurale, et les bonnes pratiques / contraintes qui pourraient en découler (recherche de locaux adaptés, circuits de distribution, etc.). Surtout, l'élaboration de ce document doit idéalement être budgétisée : l'enquête réalisée montre qu'en général, l'élaboration de ce document fait l'objet d'une prestation spécifique de la part de cabinets extérieurs spécialisés. Certains appels à projet, collectivités locales et financeurs peuvent proposer la prise en charge de telles études et procédures. Leur périmètre doit cependant être bien établi, et le projet bien défini, puisque toute modification dans l'exploitation peut entraîner de fait un changement dans la maîtrise du risque et les procédures à prévoir en conséquence. En pratique, la finalisation de tels documents est difficile avant que le projet ait été amorcé : il faut donc avancer de concert, et établir de telles procédures au plus tard lorsque le projet est en passe de franchir une taille critique.

Echantillonnages et suivi des contaminants

Les risques sont de trois natures : biologique (germes, allergènes, etc.), chimique (produits de nettoyage, pesticides, etc.) et physique (corps étrangers, micro particules de métal, etc.). Il convient de maîtriser ces trois niveaux de risques.

Les documents précités permettent d'identifier les risques spécifiques à chaque projet et organisation. Ils permettent en conséquence de mieux cerner les tests à effectuer, leur régularité, etc., concernant certains contaminants telles que les bactéries. Parmi les questions récurrentes, revient très souvent le fait de savoir quelles bactéries tracer en particulier. Concernant les bactéries, les retours de terrain permettent de considérer que la priorité est placée à tout le moins sur² :

- Germes totaux à 22 et 37°C,
- Coliformes,
- Pseudomonas,
- Staphylocoques,
- Listéria,
- Salmonelles.

Cette liste n'est pas exhaustive mais seulement indicative. Les porteurs de projets doivent se rapprocher de laboratoires et bureaux spécialisés dans ce domaine.

Rappelons néanmoins qu'il n'y a pas que les bactéries qui présentent des risques : il faut aussi penser aussi aux levures, moisissures, parasites, virus. Tous ces germes peuvent représenter un risque sanitaire (= consommateur en danger) et/ou qualité produit (produit altéré, mauvais goût, couleur bizarre, = « dérives organoleptiques »). A chaque famille de produits ses germes spécifiques : chaque porteur de projet doit analyser les risques spécifiques à son produit et à son usage, avec l'accompagnement d'experts si besoin (accompagnement généralement constaté auprès des porteurs de projets).

Il faut relever que l'organisation des projets peut être différente : le lavage est parfois externalisé à des professionnels du secteur, distincts du porteur de projet qui « anime » le retour de la consigne sur un territoire. Les obligations sanitaires évoquées ci-avant **présent alors plus particulièrement sur les structures en charge du lavage**. Il faut cependant garder à l'esprit ce point critique, même si le lavage est externalisé, ne serait-ce que pour « surveiller » les différents prestataires et s'assurer que le système fonctionne.

Le lavage de contenants alimentaires

S'agissant du lavage de silos pour la vente en magasins vrac, une installation de lavage a été visitée au cours de l'enquête.

² C'est tout particulièrement le règlement n°2073/2005 du 15 novembre 2005 concernant les critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires qui définit les seuils à respecter et les critères de sécurité des denrées

Les grands principes des lieux sont les suivants :

- Les bacs et équipements à laver sont démontés et placés sur des paniers,
- Les paniers sont placés sur un tapis roulant, lequel marche uniquement en avant. Dans la salle de lavage visitée, le principe de la marche en avant permet de faire passer les contenants sales d'une pièce à l'autre afin d'éviter les contaminations croisées (une pièce pour l'arrivée des contenants sales, une pièce pour le départ des contenants propres).
- Passage par une machine professionnelle (de marque Electrolux) dont les programmes sont « calés » sur les bonnes pratiques (températures, cycles, etc.), qui opère un pré-lavage, un lavage, un rinçage puis un séchage.
- Vérification humaine le long de la chaîne, avec une étape de séchage résiduel à la main *in fine* (soufflettes, microfibres) et de remontage des silos. Les éléments sont répertoriés et un comptage est tenu sur un document *ad hoc*.
- Les lieux sont très facilement lavables (pas de coins dans les jointures sol / mur, etc.), avec un revêtement qui permet un lavage à l'aide d'un jet, et l'écoulement des eaux grises par une pente menant à une évacuation. Des produits biocides (désinfectant) sont utilisés pour le lavage quotidien de la pièce (mur, sols, etc.).

S'agissant du lavage des contenants eux-mêmes, nous avons constaté que c'est le lavage mécanique à l'aide d'une machine professionnelle qui permet de s'assurer que les « bonnes pratiques » sont respectées. La machine est en réalité programmée sur des cycles standards, en termes de températures et de durée de lavage. Des produits détergents professionnels sont utilisés pour la machine qui en fait un dosage / usage automatique selon les caractéristiques de l'eau (par exemple le produit *GREEN CARE ENERGY PERFECT* de la marque SODIPEC).

Les températures de lavage et de rinçage peuvent varier selon les secteurs et les typologies d'objets lavés. La température de rinçage de 82°C est régulièrement citée par les acteurs qui n'en connaissent pas toujours la provenance. C'est en fait le règlement n°853/2004 du 29 avril 2004 *fixant des règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale* qui le prévoit en contexte d'abattoir, pour les couteaux par exemple (notamment annexe III – chapitre II – article 3). Cette température de rinçage semble avoir servi d'étalon pour le secteur alimentaire en général depuis lors, puisque permettant une désinfection en contexte d'abattoir, c'est-à-dire parmi les plus sensibles.

Néanmoins, des couplages température / temps différents peuvent être mis en œuvre pour la désinfection, comme l'indique une note de la DGAL (instruction technique DGAL/SDSSA/2014-459 du 16 juin 2014) :

« Suite à une étude effectuée conjointement par l'ADIV, l'IFIP et l'Institut de l'élevage dont les résultats ont été publiés en 2012, les méthodes suivantes sont d'ores et déjà reconnues comme équivalentes à la méthode de référence :

- *par immersion d'eau : 75°C pendant 15 secondes et 70°C pendant 30 secondes*
- *par aspersion d'eau : 75°C pendant 10 secondes, 70°C pendant 20 secondes et 65°C pendant 60 secondes. »*

Le manuel technique de machines fréquemment utilisées par les restaurateurs (comme la marque HOBART qui fait figure de référence) mentionne des couples « *Températures de lavage 55-65°C - Températures de rinçage 82°C* », ce qui confirme l'analyse précédente.

Les exploitants du secteur alimentaire doivent donc se renseigner auprès des fournisseurs des machines concernant les cycles, en particulier le couple « temps / température », et la possibilité de modifier ce cycle en fonction des produits utilisés et de la température (une baisse de température peut être substituée par un produit biocide, ou par des températures moindres selon le couplage de temps comme indiqué dans la note DGAL). En tout état de cause, il faut bien distinguer le lavage de la désinfection (l'expression de « rinçage » est parfois utilisée par les professionnels du secteur, lorsque le rinçage est réalisé à une température telle qu'il équivaut à une désinfection à l'aide d'un produit biocide).

Les lavettes utilisées pour le séchage résiduel sont de même couleur (telle couleur affectée à tel usage) et sont régulièrement changées, placées dans un bac destiné à une machine à laver le linge (blanchisserie sur site).





D'une manière générale, nous constatons que des porteurs de projet ont externalisé le lavage auprès de professionnels du secteur, qui ont alors la responsabilité de s'assurer que les bouteilles sont bien lavées.

S'agissant du lavage de gobelets pour la consommation courante (bureaux, etc.), une norme allemande a pu être identifiée qui sert pour l'instant de guide aux porteurs de projet. Il s'agit de la norme DIN 10511, laquelle est payante et n'a pu être consultée en intégralité. A noter également la norme NF EN ISO 22000 qui peut constituer un guide intéressant selon les porteurs de projet. Elle n'a pas non plus pu être consultée. Les porteurs de projet sont vivement incités à prévoir un budget pour leur acquisition et consultation.

S'agissant du lavage de bouteilles consignées en grandes quantités dans le cadre de clients CHR, le système est largement industrialisé. Il s'agit du cas où la structure en charge du lavage est l'entreprise qui commercialise aussi le produit final, et a en général des volumes d'emballages importants. Le lavage, qui précède l'embouteillage réalisé immédiatement après, est largement automatisé et fait appel à des machines beaucoup plus imposantes « à la chaîne ». On constate également que dans ce secteur, le re-remplissage intervient rapidement, voire immédiatement après le lavage, réduisant les risques de développement de bactéries.

Les bouteilles en elles-mêmes peuvent être équipées de bouchons à vis, protégeant spécifiquement le buvant afin d'allonger le nombre de rotations des bouteilles (les bouchons en aluminium récupérés peuvent être triés et valorisés sous forme de matière, le prix de l'aluminium étant substantiel à la revente).

Le système de lavage constaté est industriel, et fait partie intégrante d'un processus d'embouteillage qui suit immédiatement le lavage :

- une dévisseuse industrielle commence par ôter tous les bouchons éventuels,
- une machine trieuse écarte les éventuelles bouteilles retournées n'appartenant pas à ce circuit de consigne, placées par erreur par les CHR dans les caisses de retour,
- les étiquettes sont retirées par une solution à base de soude (les colles utilisées sont prévues pour faciliter cette étape),
- les bouteilles sont retournées et lavées à l'aide des couples de température / produits évoqués ci-avant, conformément à un protocole HACCP déterminé,
- des contrôles sont effectués en sortie de lavage pour s'assurer qu'il ne reste plus de produits chimiques et que les bouteilles sont effectivement propres (contrôle visuel + tests réguliers ?),
- 100% des bouteilles passent, avant remplissage, par un contrôle caméra (type rayon X) afin de détecter tout corps étranger ou casse du buvant. La ligne de lavage et d'embouteillage ne démarre pas tant que cette caméra de détection n'est pas validée par les techniciens,
- les bouteilles ne sont pas séchées à ce stade car elles entrent dans le processus d'embouteillage qui suit immédiatement le lavage : elles sont rincées une dernière fois avant remplissage avec le liquide alimentaire devant y être embouteillé,
- Une étape complémentaire possible mais non mise en place (cahier des charges en vigueur dans d'autres pays que la France – ou demandé par des acteurs internationaux de plus grande taille) serait de faire passer une seconde fois les bouteilles après remplissage du produit distribué, à la caméra de détection des corps étrangers,
- les caisses de transport sont lavées par ailleurs,
- un laboratoire sur place permet de réaliser des tests réguliers sur des bouteilles sorties de la chaîne à cet effet à différentes étapes.

S'agissant de la question de l'hygiène et du lavage, il est donc conseillé aux porteurs de projet de s'équiper de machines distribuées par les professionnels du secteur (Elextrolux, Hobart, chaînes industrielles, etc.), ou bien de s'associer à des entreprises professionnelles du lavage, dont certaines sont encore en fonctionnement sur le territoire français. Ces équipements ou prestataires permettent ainsi de s'assurer que les bonnes pratiques sont respectées, ce qui pose surtout la question :

- des moyens financiers pour ce faire (plus que de la connaissance de la réglementation *stricto sensu*),
- et de la massification des flux de bouteilles à laver à un même endroit (afin de faire baisser le coût du lavage).

Bien sûr il s'agit d'un investissement central dans la vie du projet, et dont les coûts de fonctionnement et d'entretien doivent être déterminés le plus précisément possible, en particulier si le porteur de projet investit dans ses propres équipements sans faire appel à un prestataire extérieur.

Transport et stockage des bouteilles

Le transport des bouteilles lors du retour après consommation ne nécessite pas de filmage spécifique, hormis éventuellement pour des considérations de tenue sur la route et de

réduction des chocs. Ce sont en général des caisses empilables spécifiques pour la consigne qui sont utilisées, bien connues des acteurs du secteur.

Les projets de consigne hors secteur CHR font souvent intervenir un lavage par un prestataire ou le porteur de projet lui-même (dont c'est le cas échéant le cœur du modèle économique), lavage suivi d'un envoi des bouteilles au client (magasin, embouteilleur...) plusieurs jours, voire plusieurs semaines plus tard. Dans ces conditions, les bouteilles vides une fois lavées doivent être stockées dans des conditions permettant l'absence de contamination, si le remplissage ne suit pas immédiatement l'étape de lavage. Un risque bien identifié est celui qu'après lavage, demeure de la vapeur d'eau résiduelle dans les bouteilles, laquelle se condense en une gouttelette en fond de bouteille, aidant les bactéries à se développer (comparé à des bouteilles neuves). Dans l'identification des risques, les porteurs de projet peuvent faire réaliser des analyses bactériologiques afin d'identifier après combien de jours ces bactéries se développent de façon significative, dans le milieu de travail qui est le leur (environ 15 jours pour le porteur de projet interrogé dans le cadre de l'enquête).

Pour lutter contre ce risque, les porteurs de projets peuvent soit investir dans un système performant de séchage après lavage, soit fonctionner en flux tendu en ne lavant les bouteilles que lorsqu'elles ont trouvé acquéreur et seront livrées immédiatement après cette étape.

Le cas échéant, les caisses / palettes de bouteilles peuvent être filmées (côté et dessus).

Les contenants pour les magasins vrac sont parfois placés dans un roll container à roulettes équipé d'une housse réutilisable fermant le dessus et les côtés.

Le transport des bouteilles doit néanmoins être suffisamment sécurisé pour éviter des comportements malveillants (dépôts de substances chimiques dans une bouteille) et d'autres risques de contaminations graves (à déterminer dans le cadre du plan de maîtrise sanitaire).

La propriété des bouteilles

En fonction des acteurs et des projets, la propriété des bouteilles est différenciée.

En système de consigne CHR classique, l'acteur distribuant la denrée se considère comme propriétaire des bouteilles tout au long du processus. Mais le système de la consigne n'étant pas « obligatoire » d'un point de vue juridique ou contractuel, en particulier vis-à-vis du consommateur final, on ne peut considérer comme un « vol » le fait de conserver une bouteille consignée (le non-retour est un risque classique identifié comme tel). Le système est en effet incitatif puisque la somme versée est gardée par le propriétaire initial de la bouteille ou le commerçant si la bouteille n'est pas ramenée. Il faut considérer que s'en suit donc une « perte de propriété » de la part du propriétaire initial.

D'autres acteurs ont monté des projets sensiblement différents, en termes d'organisation et niveau d'intervention. Situé hors consigne *stricto sensu*, citons par exemple le cas où la bouteille est vendue au consommateur final en tant que bouteille à réutiliser et à laver soi-même. La bouteille devient bien, effectivement, la propriété du consommateur (si un système de retour final de la bouteille est rendu possible en magasin pour le client, il faut considérer que la bouteille redevient la propriété du metteur en marché).

Dans d'autres montages, et en fonction de l'intervention de chaque acteur, la propriété de la bouteille est transférée à tel ou tel maillon de la chaîne, désigné comme porteur principal du risque (par exemple le laveur, qui revendrait les bouteilles à un producteur de liquide). A défaut de précisions contractuelles, les règles du Code civil donnent un indice sur le fait que le détenteur de la bouteille peut être considéré comme propriétaire (« *en fait de meubles, la possession vaut titre* », selon l'article 2276 de ce Code).

Il est donc conseillé de bien choisir et définir en avance ce qui « arrange » le plus les acteurs entre eux, et de l'écrire dans les contrats conclus.

Demeure le cas où la bouteille quitte le circuit car cassée, jetée ou conservée par le consommateur : là encore une perte de propriété est, de fait, constatée.

Le statut juridique de la bouteille : déchet ou pas déchet ?

Certains acteurs se questionnent régulièrement sur le statut de déchet ou non des bouteilles placées dans un circuit de réemploi. Le Code de l'environnement distingue en réalité deux définitions, proches mais distinctes, en général utilisées comme équivalentes dans le langage courant. D'une part, le « **réemploi** » est « *toute opération par laquelle des substances, matières ou produits **qui ne sont pas des déchets** sont utilisés de nouveau pour un usage identique à celui pour lequel ils avaient été conçus* ». D'autre part, la « **réutilisation** » est « *toute opération par laquelle des substances, matières ou produits **qui sont devenus des déchets** sont utilisés de nouveau* ». Le même Code définit la notion de « déchet » comme « *tout objet, ou plus généralement tout bien meuble, dont le détenteur se défait ou dont il a l'intention ou l'obligation de se défaire* ».

L'entrée dans le statut de déchet d'objet est en général constatée lorsque l'entité qui collecte ces objets n'a aucun droit de regard sur les objets collectés, et lorsqu'il n'est pas certain que ces objets aient une deuxième vie. Par exemple, les objets amenés à une structure qui accepte tous les objets apportés, sont juridiquement des déchets. *A contrario*, une activité de brocante ne fait pas transiter les objets par le statut de déchet, puisque en général le brocanteur n'achète ou ne prend que ce qui aura effectivement une seconde vie (sont laissés de côté les objets sans valeur, etc.). Il en va de même avec des points de collecte de vêtements : déposés en vrac dans des points d'apport volontaire, tous les vêtements sont des déchets ; s'ils sont sélectionnés à la base par un magasin ou point d'apport avec tri, ils ne sont pas des déchets.

S'agissant des bouteilles dans un circuit de réemploi / réutilisation, il y a donc lieu de considérer que ces bouteilles ne sont pas des déchets : le circuit est bien défini, il concerne certains modèles de bouteilles bien identifiées comme telles, et l'intention des parties prenantes est bien de continuer à les utiliser comme bouteilles autant de fois que possible (tant le point de collecte, que le collecteur, le laveur, l'embouteilleur, etc.). En effet, on ne peut pas considérer, dans ces conditions, que le détenteur de l'objet (le consommateur) s'en « défait » comme d'un déchet. Cela est d'autant plus avéré lorsqu'une consigne avec contrepartie financière est mise en place.

Dans le cas d'épiceries ou d'autres structures qui accepteraient sans distinction tous types de bocaux, par exemple apportés par des clients pour les mettre à disposition d'autres clients, la qualification de déchet peut trouver à s'appliquer (à voir au cas par cas, si une sélection en amont est opérée ou non). Dans le cas où la notion de déchet s'appliquerait, la réglementation

prévoit et permet la « sortie du statut de déchet » de certains objets dont les emballages. Il s'agit de l'arrêté du 11 décembre 2018 *fixant les critères de sortie du statut de déchet pour les objets et produits chimiques ayant fait l'objet d'une préparation en vue de la réutilisation*. Moyennant « contrôle technique » (l'emballage est-il en bon état, notamment), utilisation identique et directe de l'emballage conformément à sa fonctionnalité (le bocal sera utilisé par un autre client, peu de temps après l'apport), et conservation de l'intégrité de cet emballage, il y a lieu de considérer que celui-ci « sort » du statut de déchet.

Modalités contractuelles diverses

Comme cela a été évoqué ci-avant, la mise en œuvre d'un système de consigne à l'échelle d'un territoire nécessite l'implication de différents acteurs qui interviennent à différentes étapes de la chaîne de valeur : producteur (de boisson ou denrée alimentaire), imprimeur, distributeur, laveur, transporteur, etc.

Dans certains cas, certaines de ces fonctions peuvent être externalisées à des professionnels du secteur, distincts du porteur de projet, de sorte que ce dernier agit davantage comme un « chef d'orchestre » qui « anime » le système de consigne sans pour autant être directement en relation commerciale et contractuelle avec les différents intervenants.

Or, le fait de recourir à des prestataires tiers qui ne sont pas nécessairement sensibles à la réussite du projet et pour qui le porteur de projet ne représente pas forcément un partenaire commercial important est source de risques. En effet, le comportement inadapté – voire malveillant – d'un seul de ces acteurs est susceptible de mettre en péril le projet dans son ensemble.

À titre d'exemple, un porteur de projet a récemment subi un préjudice important du fait de l'utilisation par un imprimeur d'adhésifs permanents qui ont empêché le décollage des étiquettes, et donc le réemploi de plusieurs centaines de bouteilles, alors même qu'il avait été convenu oralement que seuls certains modèles d'adhésifs non permanents pouvaient être utilisés. À défaut de tout écrit permettant d'établir un manquement contractuel de ce prestataire, aucune action en réparation n'a pu être introduite.

Il est en conséquence primordial de bien encadrer les relations entre le porteur de projet et les différents intervenants.

A cette fin, il convient dans un premier temps d'identifier les principales caractéristiques du projet (durée, champ géographique, objet de la consigne, points de collecte, modalités de stockage, répartition des coûts, engagements sur un volume minimum ou non, préavis en cas de sortie du système, etc.) puis de réfléchir aux principaux risques y étant associés (par exemple : usage de bouteilles non adaptées au dispositif de lavage par le producteur, utilisation d'un adhésif permanent par l'imprimeur, non-respect des conditions de stockage par le transporteur, non-respect des règles sanitaires par le laveur, décision unilatérale de sortir du réseau de consigne du jour au lendemain, casse ou perte, etc.)

Dans un second temps, il convient d'encadrer contractuellement les relations entre les différents intervenants.

- Dans l'idéal, la solution la plus sécurisante consisterait à conclure un contrat cadre entre le porteur de projet et l'ensemble des différents intervenants. Ce contrat

exposerait le contexte et le but du projet et fixerait les grandes lignes de la coopération envisagée entre les différents acteurs. Ce contrat cadre pourrait ensuite faire l'objet de contrats d'application bilatéraux entre chacun des acteurs directement concernés (imprimeur et laveur / producteur et distributeur / distributeur et transporteur, etc.) afin de prévoir des aspects techniques ou logistiques particuliers propres à leur activité.

En pratique, une telle organisation peut se révéler lourde à mettre en place et surtout est susceptible d'effrayer certains acteurs qui ne sont pas forcément entièrement convaincus par le bien-fondé de la consigne, du moins dans un premier temps et sont réticents à s'engager.

- Une solution alternative plus légère consiste à recourir à des cahiers des charges, qui sont moins contraignants juridiquement mais permettant néanmoins de fixer un cadre intéressant.

A cette fin, il est recommandé d'établir pour chaque catégorie d'intervenants (imprimeur, distributeur, laveur, transporteur, producteur, etc.) un cahier des charges détaillé exposant les grandes lignes du projet, insistant sur le rôle clé joué individuellement par chacun dans la réussite du système dans son ensemble et fixant les différentes règles à respecter (taille des bouteilles, modalités de stockage, type d'étiquettes, modalités de lavage, modalités de communication sur l'appartenance au réseau de consigne, etc.) en faisant expressément ressortir le fait que le respect de ces règles est un élément déterminant dans le choix du partenaire.

Il convient ensuite de faire de l'acceptation de l'ensemble des termes, et de la signature du cahier des charges, une condition d'entrée et de maintien dans le réseau de consigne par chacun des prestataires sélectionnés et de rappeler que le non-respect de ce dernier peut conduire à l'exclusion du réseau de consigne voire, le cas échéant, à des demandes de réparation du préjudice causé devant les juridictions compétentes.

De manière générale et *a fortiori* si aucun contrat n'est conclu entre les différents intervenants, il est recommandé que les différents intervenants, conservent des traces écrites de leurs échanges ou commandes dans les relations qu'ils entretiennent entre eux au quotidien. Par exemple, il est préférable que la commande d'étiquettes par le producteur de boisson à l'imprimeur soit faite par écrit en indiquant expressément le modèle d'adhésif à utiliser plutôt que par téléphone. En effet, dans l'hypothèse d'un manquement contractuel, le respect de telles précautions permet *a posteriori* d'avoir davantage d'éléments de preuve écrits au soutien d'une éventuelle action en réparation devant les tribunaux.

Documentation utile

Paquet hygiène européen :

- **Règlement n°178/2002 du 28 janvier 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 n°852/2004 du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires**
- Règlement n°853/2004 du 29 avril 2004 fixant des règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale
- Règlement n° 882/2004 du 29 avril 2004 relatif aux contrôles officiels effectués pour s'assurer de la conformité avec la législation sur les aliments pour animaux et les denrées alimentaires et avec les dispositions relatives à la santé animale et au bien-être des animaux
- Règlement n°854/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 fixant les règles spécifiques d'organisation des contrôles officiels concernant les produits d'origine animale destinés à la consommation humaine
- Règlement n°2073/2005 du 15 novembre 2005 concernant les critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires

- Arrêté du [11 décembre 2018](#) fixant les critères de sortie du statut de déchet pour les objets et produits chimiques ayant fait l'objet d'une préparation en vue de la réutilisation
- Guides de bonne pratique et d'hygiène (eau embouteillées, filière vins notamment)
- ANSES – Dangers physiques dans les aliments - Corps étrangers
- Ministère de l'agriculture – [règlementation](#) sur l'hygiène des aliments
- [Arrêté du 8 juin 2006](#) relatif à l'agrément sanitaire des établissements mettant sur le marché des produits d'origine animale ou des denrées contenant des produits d'origine animale