

**DÉCISION D'EXÉCUTION (UE) 2022/2452 DE LA COMMISSION****du 8 décembre 2022****définissant des spécifications techniques complémentaires applicables au titre de voyage provisoire de l'Union européenne établi par la directive (UE) 2019/997 du Conseil <sup>(1)</sup>***[notifiée sous le numéro C(2022) 8938]*

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

vu le traité sur le fonctionnement de l'Union européenne,

vu la directive (UE) 2019/997 du Conseil du 18 juin 2019 établissant un titre de voyage provisoire de l'Union européenne et abrogeant la décision 96/409/PESC <sup>(2)</sup>, et notamment son article 9, paragraphe 1,

considérant ce qui suit:

- (1) La directive (UE) 2019/997 fixe des règles relatives aux conditions et à la procédure à suivre par les citoyens non représentés dans les pays tiers pour obtenir un titre de voyage provisoire de l'UE («TVP UE») et établit pour ce dernier un modèle type consistant en un formulaire TVP UE type et en une vignette TVP UE type.
- (2) Les annexes de la directive (UE) 2019/997 définissent les spécifications auxquelles le formulaire et la vignette TVP UE types doivent être conformes. Il y a lieu à présent d'établir les spécifications techniques complémentaires concernant le dessin, le modèle et les couleurs du formulaire et de la vignette TVP UE types, les exigences applicables aux matériaux et aux techniques d'impression du formulaire TVP UE type et les dispositifs et exigences de sécurité, y compris des normes renforcées de prévention du risque de contrefaçon et de falsification.
- (3) Afin de prévenir la contrefaçon et la falsification et compte tenu de la nature particulière des spécifications techniques complémentaires définies dans la partie II de l'annexe de la présente décision, ces dernières doivent être tenues secrètes et ne doivent pas être publiées.
- (4) Afin de garantir la disponibilité de documents de référence, les États membres devraient se fournir mutuellement et fournir à la Commission des spécimens de leurs TVP UE et détenir des spécimens de tirages ultérieurs.
- (5) Les mesures prévues par la présente décision sont conformes à l'avis du comité institué par l'article 6 du règlement (CE) n° 1683/95 du Conseil <sup>(3)</sup>,

A ADOPTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION:

*Article premier*

Les spécifications techniques complémentaires concernant les conditions préalables, les instructions et les normes relatives à la fabrication des titres de voyage provisoires de l'UE («TVP UE») sont énoncées dans la partie I de l'annexe.

Les spécifications techniques complémentaires concernant le dessin, le modèle et les couleurs du formulaire et de la vignette TVP UE types, les exigences applicables aux matériaux et aux techniques d'impression du formulaire TVP UE type et les dispositifs et exigences de sécurité, y compris des normes renforcées de prévention du risque de contrefaçon et de falsification, sont énoncées dans la partie II de l'annexe. La partie II de l'annexe est classifiée SECRET UE/EU SECRET.

<sup>(1)</sup> SECRET UE/EU SECRET non classifiée en l'absence de la partie II de l'annexe/when detached from Part II of the Annex — non-classified.

<sup>(2)</sup> JO L 163 du 20.6.2019, p. 1.

<sup>(3)</sup> Règlement (CE) n° 1683/95 du Conseil du 29 mai 1995 établissant un modèle type de visa (JO L 164 du 14.7.1995, p. 1).

*Article 2*

Chaque État membre transmet à la Commission et aux autres États membres un spécimen de référence de son TVP UE. Chaque État membre conserve également des spécimens des tirages ultérieurs et les tient à la disposition de la Commission et des autres États membres.

*Article 3*

Les États membres sont destinataires de la présente décision.

Fait à Bruxelles, le 8 décembre 2022.

*Par la Commission*  
Didier REYNDERS  
*Membre de la Commission*

---

## ANNEXE

**Spécifications techniques complémentaires applicables au titre de voyage provisoire de l'UE**

## Partie I

Conditions préalables, instructions et normes relatives à la fabrication <sup>(1)</sup>

	<i>Page</i>
1. SOMMAIRE .....	50
2. INSTRUCTIONS CONCERNANT LES FABRICANTS .....	50
3. SÉCURITÉ PHYSIQUE .....	50
3.1. BÂTIMENTS DE FABRICATION .....	50
3.2. PERSONNEL DE SÉCURITÉ .....	50
3.3. SALLE DE CONTRÔLE DE SÉCURITÉ .....	51
3.4. ACCÈS DE VISITEURS OU DE TIERS .....	51
3.5. ACCÈS DU PERSONNEL .....	51
3.6. CONTRÔLE DES ZONES DE FABRICATION .....	51
3.7. GESTION DES ENTRÉES ET SORTIES DE MATÉRIAUX .....	51
3.8. ASPECTS RELATIFS AUX LIVRAISONS .....	51
4. SÉCURITÉ DES PROCÉDÉS ET DES MATÉRIAUX DE FABRICATION .....	52
4.1. PLAQUES .....	52
4.2. PAPIER .....	52
4.3. STRUCTURE DIFFRACTIVE CHANGEANT D'APPARENCE SELON L'INCLINAISON (DOVID) .....	52
4.4. ENCRE DE SÉCURITÉ .....	53
4.5. ENTREPOSAGE .....	53
5. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ .....	53
6. RÉFÉRENCES .....	53

<sup>(1)</sup> SECRET UE/EU SECRET non classifiée en l'absence de la partie II de l'annexe/when detached from Part II of the Annex — non-classified.

## 1. SOMMAIRE

La présente partie de l'annexe définit les règles applicables à la fabrication des titres de voyage provisoires de l'UE (TVP UE).

La présente partie de l'annexe peut être délivrée aux imprimeurs de sécurité potentiels, par exemple dans le cadre d'une procédure d'appel d'offres.

## 2. INSTRUCTIONS CONCERNANT LES FABRICANTS

La fabrication des TVP UE n'est effectuée que par des sociétés ou des institutions d'impression de sécurité, publiques ou privées, qui sont mandatées par les États membres et capables de fabriquer des documents de haute sécurité.

Ces sociétés ou institutions doivent être en mesure de prouver leur compétence pour se charger d'une fabrication de ce type. Le siège du fabricant doit être situé dans l'Union et les TVP UE doivent aussi être fabriqués dans l'UE.

La fabrication des TVP UE ne peut être externalisée à un tiers (cette interdiction ne s'applique pas aux matières premières ni aux composants, tels que les fibres et le papier de sécurité), à moins que l'État membre qui émet le contrat de fabrication des TVP UE ne l'autorise et ne le notifie à la Commission. Les sociétés tierces assurant une partie de la fabrication des TVP UE doivent, elles aussi, respecter les normes et pratiques en matière de sécurité énoncées dans le présent document.

Le fabricant doit être certifié conforme à la norme ISO 9001 «Systèmes de management de la qualité» et à la norme ISO/IEC 27001 «Systèmes de management de la sécurité de l'information».

Par ailleurs, le fabricant doit être titulaire d'un certificat ISO 14298 «Management des procédés d'impression de sécurité» (anciennement CWA 14641) en cours de validité avec, au minimum, la certification de niveau «Gouvernemental» ou conformément à des prescriptions nationales équivalentes.

Les fabricants doivent fournir les détails des certificats d'audit de sécurité à la demande de l'État membre.

Les États membres doivent veiller à ce que les fabricants respectent ces règles, et informer la Commission du nom de la société sélectionnée pour procéder à la fabrication.

Le fabricant doit signaler à l'État membre toute atteinte à la sécurité concernant les TVP UE, les matériaux de base ou la sécurité physique des locaux en période de fabrication; l'État membre doit, à son tour, en informer sans retard injustifié la Commission.

## 3. SÉCURITÉ PHYSIQUE

Les exigences énoncées dans la présente section viennent compléter la norme ISO 14298 et sont obligatoires lors de la fabrication des TVP UE. Elles sont également applicables aux matériaux, aux produits semi-finis et à l'entreposage des TVP UE.

La sécurité physique des locaux de fabrication et des bâtiments doit être assurée en conformité avec la norme ISO 14298 et les exigences en matière de certification d'Intergraf (notamment la catégorie de risques E «Intrusion physique et risque lié à l'accès») ou des prescriptions nationales équivalentes.

Toutes les personnes (salariés, personnel de sécurité, visiteurs, tiers, etc.) qui sont présentes dans les locaux de fabrication ou les bâtiments du fabricant doivent faire l'objet d'un contrôle conformément aux exigences d'Intergraf en matière de certification de conformité à la norme ISO 14298 ou conformément à des prescriptions nationales équivalentes.

### 3.1. BÂTIMENTS DE FABRICATION

Tous les bâtiments dans lesquels sont entreposés et traités les matières premières, les produits semi-finis et les produits finis doivent être certifiés conformes à la norme ISO 14298 avec, au minimum, la certification de niveau «Gouvernemental» ou respecter des prescriptions nationales équivalentes.

### 3.2. PERSONNEL DE SÉCURITÉ

Le fabricant doit être doté d'un service spécial et distinct ou faire appel à une société de sécurité fiable et certifiée ainsi qu'à du personnel qualifié pour assurer la sécurité des locaux et des zones de fabrication. Il est recommandé que toute société de sécurité externe soit certifiée pour ce qui est des aspects qualitatifs (p. ex. ISO 9001, DIN 77200).

### 3.3. SALLE DE CONTRÔLE DE SÉCURITÉ

Le fabricant doit posséder une salle de contrôle de sécurité dans ses locaux de fabrication. Les mesures de sécurité physique doivent satisfaire aux exigences de la norme EN 50518 (une certification n'est pas exigée) ou à des prescriptions et/ou normes nationales. Par dérogation à la phrase précédente, des écarts à la norme EN 50518 sont possibles pour autant qu'ils soient fondés sur une évaluation des risques. La porte d'accès à la salle de contrôle de sécurité doit être équipée à l'entrée et à la sortie, d'une part, d'un lecteur de cartes ou d'un système de contrôle d'accès biométrique enregistrant toutes les entrées et sorties et, d'autre part, d'une fonction anti-passback (contrôle logique de position).

Il est recommandé que deux opérateurs (gardes) au minimum soient présents en permanence. Il est également recommandé que ces opérateurs (gardes) soient des salariés du fabricant.

### 3.4. ACCÈS DE VISITEURS OU DE TIERS

L'accès de tout tiers ou visiteur aux zones de fabrication doit faire l'objet d'un contrôle strict selon la norme ISO 14298. Ces personnes doivent être accompagnées à tout moment et toujours porter leur badge nominatif de manière visible.

### 3.5. ACCÈS DU PERSONNEL

L'accès aux zones de fabrication doit être limité aux salariés habilités, au moyen d'un système de contrôle n'autorisant l'accès que d'une personne à la fois. Une procédure de contrôle d'accès doit être prévue. Il est recommandé que l'accès ne soit accordé que selon le principe du besoin d'en connaître (need to know).

### 3.6. CONTRÔLE DES ZONES DE FABRICATION

Les zones de fabrication doivent être contrôlées en permanence. Lorsque ces zones ne sont pas en fonctionnement, elles doivent être physiquement verrouillées et sous surveillance.

S'il apparaît nécessaire d'accéder aux zones de fabrication en période de non-fabrication, le service de sécurité doit en être informé et être présent à l'occasion d'un tel accès. En pareil cas, il ne doit pas être possible d'accéder aux zones de fabrication sans la présence physique de plusieurs membres du service de sécurité [titulaires de clé différents].

### 3.7. GESTION DES ENTRÉES ET SORTIES DE MATÉRIAUX

Le fabricant doit disposer d'aires de chargement et de livraison spéciales pour gérer les entrées et sorties des matériaux et des produits. Toutes les portes de chargement et de livraison, y compris le portail de la clôture d'enceinte, la porte intermédiaire ainsi que la porte interne de chargement et de livraison doivent fonctionner électroniquement et selon un principe d'interverrouillage qui implique que, lorsque l'une des portes est ouverte, les autres sont électroniquement sécurisées.

Il convient de prévoir des procédures de contrôle de sécurité des visiteurs et des conducteurs des véhicules de transport pour les matériaux. Chaque livraison de matériaux doit être consignée dans un registre.

### 3.8. ASPECTS RELATIFS AUX LIVRAISONS

La livraison des TVP UE doit être réglée par l'État membre ayant émis le contrat, avec le fabricant. Étant donné que les TVP UE complets mais non encore personnalisés sont considérés comme des biens de sécurité à haut risque, leur transport doit être aussi sécurisé que possible.

Une évaluation générique des risques doit être réalisée et dûment étayée pour chaque type de transport et toute mesure de sécurité supplémentaire jugée nécessaire doit être mise en œuvre (par exemple, véhicule blindé, véhicule d'escorte). Ces évaluations doivent être réexaminées chaque fois que les circonstances pertinentes évoluent.

Toutes les activités de chargement et de déchargement, y compris la livraison à la partie destinataire, doivent être surveillées selon le principe du double contrôle, c'est-à-dire avec deux personnes ou plus.

Les numéros de série des TVP UE transportés doivent être indiqués sur les documents de transport.

Il est recommandé que le statut et la position des véhicules acheminant les produits d'impression de sécurité soient vérifiés à intervalles réguliers pendant le transport. Il doit y avoir au moins deux systèmes indépendants qui assurent une communication efficace avec les partenaires extérieurs en cas de perturbation de l'acheminement.

Toute irrégularité (par exemple, le manquement, par toute partie impliquée, à ces exigences minimales en matière de transport, une attaque ciblant l'opération de transport ou une perte due à une raison quelconque pendant le transport) doit être immédiatement signalée au fabricant.

Il ne doit pas être possible d'accéder aux produits sécurisés depuis l'intérieur de la cabine de conduite et le compartiment dans lequel les biens sont transportés doit être en métal et totalement confiné (pas de véhicules bâchés), l'accès pour charger et décharger se faisant par une porte verrouillée. Les clés des serrures ne doivent pas être transportées à bord du véhicule.

#### 4. SÉCURITÉ DES PROCÉDÉS ET DES MATÉRIAUX DE FABRICATION

La présente section présente les informations de sécurité nécessaires concernant les éléments utilisés pour la fabrication des TVP UE. Le fabricant doit conserver une piste d'audit complète et intégrale, de l'arrivée des matériaux de sécurité jusqu'à la livraison des TVP UE, y compris la destruction de matériaux indésirables, altérés ou de matériaux semi-finis.

En outre, le choix des fournisseurs de matières premières, et la responsabilité à leur égard, incombe au fabricant et, s'il y a lieu, doit aussi être approuvé par l'État membre concerné. Il est recommandé que les fournisseurs de matières premières de sécurité possèdent le même niveau de certification que les fabricants, notamment en ce qui concerne la norme ISO 14298. Si un fournisseur est considéré par le fabricant comme étant réputé et fiable (et a, dès lors, fait l'objet d'une vérification par le fabricant) mais n'est pas certifié, il faut obtenir l'accord de l'État membre concerné ayant émis le contrat et cet État membre doit le notifier à la Commission en conséquence.

##### 4.1. PLAQUES

Il est recommandé que toutes les plaques d'impression pour les TVP UE soient fabriquées dans les locaux du fabricant agréé où sont fabriqués les TVP UE. Si les plaques d'impression ne sont plus nécessaires (par exemple, en raison de l'usure, de défauts, etc.), elles doivent être rendues inutilisables et faire l'objet d'une destruction sécurisée, de manière appropriée.

Les éventuelles plaques qui peuvent être nécessaires pour des cycles de fabrication ultérieurs doivent être entreposées dans une zone sécurisée, dans les locaux de la société.

Si un fabricant n'est pas en mesure de fabriquer les plaques d'impression dans ses propres locaux, les plaques d'impression nécessaires ne peuvent être commandées qu'auprès d'un autre fabricant de plaques réputé, qui a, par exemple, fabriqué précédemment des plaques pour les vignettes-visas de l'UE. Toutefois, un tel fabricant de plaques doit être certifié conforme à la norme ISO 14298. Ces plaques ne peuvent être livrées à des fabricants agréés qu'après réception de l'agrément de l'État membre. La Commission doit également recevoir notification de cet agrément.

##### 4.2. PAPIER

Le papier produit pour le TVP UE doit être strictement contrôlé. Cela vaut à la fois pour la fabrication de papier et pour les étapes ultérieures nécessaires (comme l'ajout du support adhésif). Rouleaux et feuilles doivent tous subir un audit de sécurité afin d'assurer leur comptabilisation dans la chaîne d'approvisionnement.

Tout le papier qui doit être livré au fabricant de TVP UE doit être compté avant d'être livré. Les feuilles livrées au fabricant et utilisées pendant la fabrication doivent être contrôlées et comptabilisées.

Il faut recourir à un transport sécurisé pour livrer le papier aux fabricants. Une évaluation générique des risques doit être réalisée et dûment étayée pour le transport; toutes mesures de sécurité supplémentaires jugées nécessaires (par exemple, véhicule blindé, véhicule d'escorte) doivent être mises en œuvre. Ces évaluations doivent être réexaminées chaque fois que les circonstances pertinentes évoluent.

##### 4.3. STRUCTURE DIFFRACTIVE CHANGEANT D'APPARENCE SELON L'INCLINAISON (DOVID)

La fabrication de la structure diffractive changeant d'apparence selon l'inclinaison (DOVID) et son intégration dans le TVP UE doivent faire l'objet d'un contrôle et d'une comptabilisation. Cela vaut non seulement pour l'ensemble des bandes adhésives comportant le DOVID, mais également pour les produits semi-finis et les produits altérés ou les déchets de fabrication.

Les bandes adhésives comportant le DOVID doivent être livrées par transport sécurisé aux fabricants agréés. Le nombre de DOVID à livrer doit être enregistré.

Les bandes adhésives comportant le DOVID qui doivent être utilisées dans les locaux des fabricants doivent également être contrôlées et comptabilisées. Les éventuels déchets de fabrication doivent être entreposés de manière sécurisée et peuvent être détruits en toute sécurité, à une date ultérieure en tant que de besoin. Il faut comptabiliser les bandes adhésives, de sorte à pouvoir mettre à disposition une piste d'audit complète, si nécessaire.

La Commission ou un État membre peut commander le DOVID sur une base annuelle au moyen d'une commande groupée afin de réduire le prix pour les différents États membres. Les États membres sont responsables des arrangements contractuels et financiers conformément à la commande groupée. Seuls des fabricants ayant fait l'objet d'une notification peuvent participer à la commande groupée du DOVID.

#### 4.4. ENCRE DE SÉCURITÉ

Des encres de sécurité sont utilisées pour la fabrication du TVP UE; leur utilisation est limitée. Les encres peuvent être commandées auprès de fournisseurs réputés, commandées auprès d'autres fabricants de TVP UE ou fabriquées dans les locaux des fabricants. Un fabricant ne peut livrer de telles encres à un autre fabricant agréé qu'après avoir reçu la preuve que ce dernier est autorisé à fabriquer des TVP UE.

Les encres de sécurité doivent être entreposées dans une zone sécurisée. Une procédure d'audit est nécessaire pour conserver une trace des encres de sécurité utilisées dans le processus de fabrication.

#### 4.5. ENTREPOSAGE

Les matériaux utilisés pour la fabrication des TVP UE peuvent être classés comme suit:

- les matériaux de base (par exemple, encres, papier de sécurité),
- les moyens de base (par exemple, les plaques d'impression),
- les produits semi-finis (formulaires incomplets et/ou vignettes qui ne sont pas encore passés par toutes les étapes de fabrication),
- les TVP UE complets — formulaire et vignette.

L'entreposage et la manipulation du produit exigent sécurité, comptabilisation et contrôle ad hoc à chaque étape. Il est recommandé que les aires d'entreposage satisfassent aux exigences applicables aux chambres fortes (voir la norme ISO 14298).

#### 5. CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

Chaque fabricant de TVP UE peut préciser, en concertation avec l'État membre qui délivre l'agrément de fabrication, la nature des contrôles de qualité qu'il est recommandé de mettre en place à chaque stade de la fabrication. Ces contrôles de qualité doivent permettre d'assurer que les TVP UE fabriqués sont conformes aux spécifications techniques établies par la directive (UE) 2019/997 du Conseil et aux actes d'exécution adoptés sur la base de celle-ci, de sorte que la qualité desdits TVP UE varie aussi peu que possible d'un lot de fabrication à l'autre.

Dans le cas où des TVP UE ont été fabriqués et mis en circulation sans respecter les spécifications techniques, l'État membre concerné doit en informer immédiatement les autres États membres ainsi que la Commission.

#### 6. RÉFÉRENCES

ISO 14298	Management des procédés d'impression de sécurité (ancienne norme CWA 14641)
EN 50518	Centre de contrôle et de réception d'alarme
ISO 9001	Systèmes de management de la qualité
ISO/CEI 27001	Systèmes de management de la sécurité de l'information