

DÉCISIONS

DÉCISION (UE) 2019/70 DE LA COMMISSION

du 11 janvier 2019

établissant les critères du label écologique de l'Union européenne pour le papier graphique ainsi que pour le papier tissue et les produits tissue

[notifiée sous le numéro C(2019) 3]

(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

vu le règlement (CE) n° 66/2010 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 établissant le label écologique de l'Union européenne ⁽¹⁾, et notamment son article 8, paragraphe 2,

après consultation du comité de l'Union européenne pour le label écologique,

considérant ce qui suit:

- (1) En vertu du règlement (CE) n° 66/2010, le label écologique de l'Union européenne peut être attribué aux produits ayant une incidence moindre sur l'environnement pendant tout leur cycle de vie.
- (2) Le règlement (CE) n° 66/2010 dispose que les critères spécifiques du label écologique de l'Union européenne sont établis par groupe de produits.
- (3) La décision 2011/333/UE de la Commission ⁽²⁾ a établi les critères et les exigences d'évaluation et de vérification s'y rapportant pour le groupe de produits «papier à copier et papier graphique». La période de validité de ces critères et exigences a été prolongée jusqu'au 31 décembre 2018 par la décision (UE) 2015/877 de la Commission ⁽³⁾.
- (4) La décision 2012/448/UE de la Commission ⁽⁴⁾ a établi les critères et les exigences d'évaluation et de vérification s'y rapportant pour le groupe de produits «papier journal». La période de validité de ces critères et exigences a été prolongée jusqu'au 31 décembre 2018 par la décision (UE) 2015/877.
- (5) La décision 2009/568/CE de la Commission ⁽⁵⁾ a établi les critères et les exigences d'évaluation et de vérification s'y rapportant pour le groupe de produits «papier hygiénique, papier de cuisine et autres produits en papier absorbant à usage domestique». La période de validité des critères et exigences établis dans la décision 2009/568/CE a été prolongée jusqu'au 31 décembre 2018 par la décision (UE) 2015/877.
- (6) Le bilan de qualité (REFIT) du 30 juin 2017 relatif au label écologique de l'Union européenne, qui a évalué la mise en œuvre du règlement (CE) n° 66/2010 ⁽⁶⁾, a conclu à la nécessité de mettre au point une approche plus stratégique pour le label écologique de l'Union européenne, reposant notamment sur le regroupement des groupes de produits étroitement liés, le cas échéant.

⁽¹⁾ JO L 27 du 30.1.2010, p. 1.

⁽²⁾ Décision 2011/333/UE de la Commission du 7 juin 2011 établissant les critères écologiques pour l'attribution du label écologique de l'Union européenne au papier à copier et au papier graphique (JO L 149 du 8.6.2011, p. 12).

⁽³⁾ Décision (UE) 2015/877 de la Commission du 4 juin 2015 modifiant les décisions 2009/568/CE, 2011/333/UE, 2011/381/UE, 2012/448/UE et 2012/481/UE afin de prolonger la période de validité des critères écologiques pour l'attribution du label écologique de l'Union européenne à des produits spécifiques (JO L 142 du 6.6.2015, p. 32).

⁽⁴⁾ Décision 2012/448/UE de la Commission du 12 juillet 2012 établissant les critères écologiques pour l'attribution du label écologique de l'Union européenne au papier journal (JO L 202 du 28.7.2012, p. 26).

⁽⁵⁾ Décision 2009/568/CE de la Commission du 9 juillet 2009 établissant les critères écologiques pour l'attribution du label écologique communautaire au papier hygiénique, au papier de cuisine et autres produits en papier absorbant à usage domestique (JO L 197 du 29.7.2009, p. 87).

⁽⁶⁾ Rapport de la Commission au Parlement européen et au Conseil sur l'examen de la mise en œuvre du règlement (CE) n° 1221/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS) et du règlement (CE) n° 66/2010 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 établissant le label écologique de l'Union européenne [COM(2017) 355].

- (7) Selon ces conclusions et après consultation du comité de l'Union européenne pour le label écologique, il convient de fusionner le groupe de produits «papier à copier et papier graphique» et le groupe de produits «papier journal» en un seul et même groupe de produits dénommé «papier graphique», répondant à une nouvelle définition couvrant les deux anciens groupes de produits et incluant certaines modifications permettant de tenir compte de l'évolution des connaissances scientifiques et de l'évolution du marché. Il importe en particulier que la nouvelle définition supprime la limite de grammage qui s'appliquait aux anciens groupes de produits, de manière à englober une plus large variété de papiers présentant une rigidité accrue.
- (8) De plus, il ressort du réexamen que certaines modifications devraient être apportées à la définition du groupe de produits «papier hygiénique, papier de cuisine et autres produits en papier absorbant à usage domestique», notamment afin d'établir une distinction plus claire, sur la base de la norme ISO 12625-1, entre le papier *tissue* et le produit *tissue* final. Le groupe de produits devrait être renommé «papier *tissue* et produits *tissue*».
- (9) Afin de mieux refléter les meilleures pratiques ayant cours sur le marché pour ces groupes de produits et de tenir compte des innovations introduites entre-temps, il convient d'établir un nouvel ensemble de critères pour chacun des deux groupes de produits.
- (10) Les nouveaux critères applicables à chaque groupe de produits visent à favoriser les procédés de fabrication économes en énergie qui permettent de réduire les émissions de substances contribuant à l'eutrophisation des cours d'eau, à l'acidification de l'atmosphère et au changement climatique, de limiter l'utilisation de substances dangereuses et d'avoir recours à des matières premières provenant de forêts exploitées selon le principe de la gestion durable ou à des matériaux recyclés facilitant la transition vers une économie plus circulaire.
- (11) Il convient que les nouveaux critères et les exigences d'évaluation et de vérification correspondantes se rapportant à chaque groupe de produits restent valables jusqu'au 31 décembre 2024, eu égard au cycle d'innovation des deux groupes de produits.
- (12) Étant donné que les deux groupes de produits «papier graphique» et «papier *tissue* et produits *tissue*» sont étroitement liés et que les critères les concernant seront similaires, il est approprié d'adopter une décision unique établissant les deux ensembles de critères au sein du même acte. Cette approche devrait également accroître la visibilité des systèmes pour les opérateurs du marché et réduire la charge administrative pour les autorités nationales.
- (13) Pour des raisons de sécurité juridique, il y a lieu d'abroger la décision 2011/333/UE, la décision 2012/448/UE et la décision 2009/568/CE.
- (14) Une période de transition devrait être accordée aux fabricants dont les produits ont obtenu le label écologique de l'Union européenne décerné au papier à copier et au papier graphique, au papier journal ou au papier hygiénique, au papier de cuisine et aux autres produits en papier absorbant à usage domestique sur la base des critères établis respectivement par les décisions 2011/333/UE, 2012/448/UE et 2009/568/CE, afin de leur laisser le temps d'adapter leurs produits pour les rendre conformes aux nouveaux critères et exigences. Les fabricants devraient également être autorisés, pendant une durée limitée après l'adoption de la présente décision, à introduire des demandes fondées soit sur les critères établis par ces décisions soit sur les nouveaux critères établis par la présente décision. Si le label écologique de l'Union européenne a été attribué sur la base des critères établis par l'une des anciennes décisions, son utilisation ne devrait être autorisée que jusqu'au 31 décembre 2019.
- (15) Les mesures prévues par la présente décision sont conformes à l'avis du comité institué par l'article 16 du règlement (CE) n° 66/2010,

A ADOPTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION:

Article premier

Le groupe de produits «papier graphique» comprend les feuilles ou rouleaux de papier ou de carton vierge, non imprimé et non transformé, coloré ou non, fabriqué à partir de pâte et propre à être utilisé pour l'écriture ou l'impression ou à des fins de transformation.

Le groupe de produits ne comprend pas:

- a) le papier d'emballage;
- b) le papier thermosensible;

- c) le papier photographique ou autocopiant;
- d) le papier parfumé;
- e) le papier relevant du groupe de produits «papier *tissue* et produits *tissue*» tel que défini à l'article 2.

Article 2

Le groupe de produits «papier *tissue* et produits *tissue*» comprend:

- 1) les feuilles ou rouleaux de papier *tissue* non transformé destinés à être transformés en produits relevant du point 2);
- 2) les produits *tissue* destinés à être utilisés pour l'hygiène personnelle, l'absorption de liquides ou le nettoyage de surfaces, ou à plusieurs de ces fonctions, y compris, mais pas uniquement, les produits *tissue* des types suivants: mouchoirs, papier toilette, mouchoirs cosmétiques, essuie-tout, essuie-mains, serviettes de table, sets de table et papiers d'essuyage industriel.

Le groupe de produits ne comprend pas:

- a) les produits relevant du groupe de produits «produits de protection hygiénique absorbants» tel que défini dans la décision 2014/763/UE de la Commission ⁽⁷⁾;
- b) les produits contenant des agents nettoyants conçus pour le nettoyage des surfaces;
- c) les produits en papier absorbant stratifié avec un matériau autre que du papier absorbant;
- d) les produits cosmétiques au sens du règlement (CE) n° 1223/2009 du Parlement européen et du Conseil ⁽⁸⁾, y compris les lingettes humides;
- e) le papier parfumé;
- f) les produits relevant du groupe de produits «papier graphique» tel que défini à l'article 1^{er} ou les produits relevant du groupe de produits «papier imprimé» tel que défini dans la décision 2012/481/UE de la Commission ⁽⁹⁾.

Article 3

Aux fins de la présente décision, on entend par:

- 1) «pâte»: la matière fibreuse produite, soit mécaniquement soit chimiquement, à partir de matières premières fibreuses cellulosiques (le bois étant la plus courante), aux fins de la fabrication de papier dans une usine papetière;
- 2) «emballage»: tout produit constitué de matériaux de toute nature, destiné à contenir et à protéger des marchandises données, allant des matières premières aux produits finis, à permettre leur manutention et leur acheminement du producteur au consommateur ou à l'utilisateur, et à assurer leur présentation;
- 3) «papier *tissue*»: un papier léger fabriqué à partir de pâte qui peut être crêpé à l'état sec ou humide ou bien non crêpé;
- 4) «produits *tissue*»: les produits transformés constitués d'une ou de plusieurs couches de papier *tissue*, plié ou non, gaufré ou non, stratifié ou non, imprimé ou non et, le cas échéant, ayant fait l'objet d'une finition par post-traitement.

⁽⁷⁾ Décision 2014/763/UE de la Commission du 24 octobre 2014 établissant les critères écologiques pour l'attribution du label écologique de l'Union européenne aux produits de protection hygiénique absorbants (JO L 320 du 6.11.2014, p. 46).

⁽⁸⁾ Règlement (CE) n° 1223/2009 du Parlement européen et du Conseil du 30 novembre 2009 relatif aux produits cosmétiques (JO L 342 du 22.12.2009, p. 59).

⁽⁹⁾ Décision 2012/481/UE de la Commission du 16 août 2012 établissant les critères écologiques pour l'attribution du label écologique de l'Union européenne au papier imprimé (JO L 223 du 21.8.2012, p. 55).

Article 4

1. Pour obtenir le label écologique de l'Union européenne pour le groupe de produits «papier graphique» au titre du règlement (CE) n° 66/2010, un produit répond à la définition donnée de ce groupe de produits à l'article 1^{er} de la présente décision et satisfait aux critères et aux exigences d'évaluation et de vérification s'y rapportant qui sont établis à l'annexe I de la présente décision.
2. Pour obtenir le label écologique de l'Union européenne pour le groupe de produits «papier *tissue* et produits *tissue*» au titre du règlement (CE) n° 66/2010, un produit répond à la définition donnée de ce groupe de produits à l'article 2 de la présente décision et satisfait aux critères et aux exigences d'évaluation et de vérification s'y rapportant qui sont établis à l'annexe II de la présente décision.

Article 5

Les critères définis pour le groupe de produits «papier graphique» et le groupe de produits «papier *tissue* et produits *tissue*» ainsi que les exigences d'évaluation et de vérification correspondantes sont valables jusqu'au 31 décembre 2024.

Article 6

1. À des fins administratives, le numéro de code «011» est attribué au groupe de produits «papier graphique».
2. À des fins administratives, le numéro de code «004» est attribué à la catégorie de produits «papier *tissue* et produits *tissue*».

Article 7

Les décisions 2009/568/CE, 2011/333/CE et 2012/448/UE sont abrogées.

Article 8

1. Nonobstant les dispositions de l'article 7, les demandes d'attribution du label écologique de l'Union européenne pour des produits relevant à la fois du groupe de produits «papier graphique» tel que défini dans la présente décision et du groupe de produits «papier à copier et papier graphique» tel que défini dans la décision 2011/333/UE qui ont été présentées avant la date d'adoption de la présente décision sont évaluées conformément aux conditions définies dans la décision 2011/333/UE.
2. Nonobstant les dispositions de l'article 7, les demandes d'attribution du label écologique de l'Union européenne pour des produits relevant à la fois du groupe de produits «papier graphique» tel que défini dans la présente décision et du groupe de produits «papier journal» tel que défini dans la décision 2012/448/UE qui ont été présentées avant la date d'adoption de la présente décision sont évaluées conformément aux conditions définies dans la décision 2012/448/UE.
3. Nonobstant les dispositions de l'article 7, les demandes d'attribution du label écologique de l'Union européenne pour des produits relevant à la fois du groupe de produits «papier *tissue* et produits *tissue*» tel que défini dans la présente décision et du groupe de produits «papier hygiénique, papier de cuisine et autres produits en papier absorbant» tel que défini dans la décision 2009/568/CE qui ont été présentées avant la date d'adoption de la présente décision sont évaluées conformément aux conditions définies dans la décision 2009/568/CE.
4. Les demandes d'attribution du label écologique de l'Union européenne pour des produits relevant du groupe de produits «papier graphique» ou «papier *tissue* et produits *tissue*» qui ont été présentées à la date d'adoption de la présente décision ou après celle-ci et au plus tard le 31 décembre 2018 peuvent être fondées soit sur les critères établis dans la présente décision soit sur les critères établis dans la décision 2011/333/UE, la décision 2012/448/UE ou la décision 2009/568/CE, selon le cas. Ces demandes sont évaluées au regard des critères sur lesquels elles sont fondées.
5. Lorsque le label écologique de l'Union européenne est attribué sur la base d'une demande évaluée conformément aux critères établis dans la décision 2009/568/CE, la décision 2011/333/UE ou la décision 2012/448/UE, il ne peut être utilisé que jusqu'au 31 décembre 2019.

Article 9

Les États membres sont destinataires de la présente décision.

Fait à Bruxelles, le 11 janvier 2019.

Par la Commission
Karmenu VELLA
Membre de la Commission

ANNEXE I

CRITÈRES D'ATTRIBUTION DU LABEL ÉCOLOGIQUE DE L'UNION EUROPÉENNE AU PAPIER GRAPHIQUE

CADRE

Finalité des critères

Les critères visent en particulier à limiter les rejets dans les eaux de substances toxiques ou entraînant une eutrophisation, ainsi que les dommages ou les risques environnementaux liés à la consommation d'énergie (changement climatique, acidification, appauvrissement de la couche d'ozone, épuisement des ressources non renouvelables). À cet effet, les critères ont pour objectif:

- de réduire la consommation d'énergie et les émissions atmosphériques qu'elle occasionne;
- de réduire les dommages causés à l'environnement en limitant les émissions dans l'eau et la création de déchets;
- de réduire les dommages ou les risques environnementaux liés à l'utilisation de substances chimiques dangereuses; et
- de préserver les forêts en exigeant que les fibres recyclées ou les fibres vierges utilisées proviennent de forêts et de zones exploitées selon le principe de la gestion durable.

Critères d'attribution du label écologique de l'Union européenne au papier graphique:

1. émissions dans l'eau et dans l'air;
2. consommation d'énergie;
3. fibres: préservation des ressources, gestion durable des forêts;
4. substances et mélanges dangereux faisant l'objet de restrictions;
5. gestion des déchets;
6. aptitude à l'emploi;
7. informations figurant sur l'emballage;
8. informations figurant sur le label écologique de l'Union européenne.

Les critères écologiques couvrent la production de pâte à papier, et notamment tous les processus intermédiaires entre le moment où les fibres vierges ou recyclées arrivent sur le site de production et celui où la pâte quitte l'usine de pâte à papier. Les critères écologiques portent également sur les différentes étapes du processus de production de papier dans l'usine papetière, depuis la préparation de la pâte pour la fabrication de papier graphique jusqu'à l'enroulage du papier sur la bobine mère.

Le transport et le conditionnement des matières premières (par exemple, le bois), de la pâte à papier et du papier ne sont pas couverts par les critères écologiques. La transformation du papier en est également exclue.

Évaluation et vérification: les exigences spécifiques d'évaluation et de vérification sont indiquées pour chaque critère.

Les déclarations, documents, analyses, rapports d'essai ou autre élément que le demandeur est tenu de produire pour attester la conformité aux critères peuvent émaner du demandeur lui-même et/ou, le cas échéant, de son ou de ses fournisseurs, etc.

Les organismes compétents reconnaissent de préférence les attestations délivrées et les vérifications effectuées par des organismes accrédités conformément à la norme harmonisée applicable aux laboratoires d'essai et d'étalonnage, ainsi que les vérifications qui sont effectuées par des organismes accrédités conformément à la norme harmonisée applicable aux organismes certifiant les produits, les procédés et les services.

Au besoin, des méthodes d'essai autres que celles indiquées pour chaque critère peuvent être utilisées si l'organisme compétent qui examine la demande estime qu'elles sont équivalentes.

Si nécessaire, les organismes compétents peuvent exiger des documents justificatifs et effectuer des contrôles indépendants ou des inspections sur place afin de vérifier le respect des critères.

Le papier graphique fabriqué doit répondre à toutes les exigences en vigueur dans le pays où il est mis sur le marché. Le demandeur doit déclarer que le produit est conforme à cette condition.

On entend par:

- 1) «tonne séchée à l'air»: une tonne de pâte séchée à l'air (TSA) à une teneur en eau de 90 %;
- 2) «pâte chimique»: la matière fibreuse obtenue en débarrassant la matière première d'une grande partie des composés non cellulosiques qui peuvent être éliminés par des procédés chimiques (cuisson, délignification, blanchiment);
- 3) «PCM»: la pâte chimicomécanique;
- 4) «PCTM»: la pâte chimicothermomécanique;
- 5) «pâte désencrée»: la pâte fabriquée à partir de papier à recycler qui a été débarrassée des encres et autres contaminants;
- 6) «colorants»: les substances organiques intensément colorées ou fluorescentes qui confèrent une couleur à un substrat par absorption sélective de la lumière. Les colorants sont solubles et/ou sont soumis à un procédé d'application qui, au moins de manière temporaire, détruit toute structure cristalline du colorant. Les colorants sont retenus dans le substrat par absorption, dissolution et rétention mécanique, ou par des liaisons chimiques ioniques ou covalentes;
- 7) «pâte ECF»: une pâte blanchie sans chlore élémentaire;
- 8) «production intégrée»: la production de pâte et de papier sur le même site. La pâte n'est pas séchée avant la fabrication du papier. La production de papier/carton est directement liée à la production de pâte;
- 9) «papier ou carton de pâte mécanique»: le papier ou le carton dont l'essentiel de la composition fibreuse est de la pâte de bois;
- 10) «pigments et colorants métalliques»: les colorants et pigments contenant le ou les composés métalliques voulus à hauteur de plus de 50 % en poids;
- 11) «production non intégrée»: la production de pâte marchande (destinée à la vente) dans des usines qui ne disposent pas de machines à papier ou la production de papier/carton exclusivement à partir de pâte produite dans d'autres unités (pâte marchande);
- 12) «cassés de fabrication»: les déchets de papier provenant de la machine à papier qui présentent des propriétés rendant possible leur réutilisation sur le site en les réincorporant dans le processus de fabrication dont ils sont issus. Aux fins de la présente décision, ce terme ne s'applique pas aux processus de transformation, qui sont considérés comme des processus distincts au regard de la machine à papier;
- 13) «pigments»: les particules solides organiques ou inorganiques colorées, noires, blanches ou fluorescentes qui sont généralement insolubles dans le véhicule ou le substrat dans lequel elles sont incorporées et qui ne subissent en général aucune altération physicochimique par ce véhicule ou ce substrat. Ils modifient l'apparence par absorption sélective et/ou par diffusion de la lumière. Les pigments sont généralement dispersés dans des véhicules ou des substrats à des fins d'application, par exemple, dans la fabrication d'encres, de peintures, de matières plastiques ou d'autres matériaux polymères. Les pigments conservent une structure cristalline ou particulière tout au long du processus de coloration;
- 14) «fibres recyclées»: les fibres détournées du flux de déchets au cours d'un procédé de fabrication ou générées par les ménages ou par les installations commerciales, industrielles ou institutionnelles dans leur rôle d'utilisateur final du produit. Ces fibres ne peuvent plus être utilisées aux fins prévues. Est exclue la réutilisation de matières générées par un procédé et susceptibles d'être récupérées dans le cadre du procédé dont elles sont issues (cassés de fabrication, qu'ils soient produits sur place ou achetés);
- 15) «pâte TCF»: une pâte blanchie totalement sans chlore;
- 16) «PTM»: la pâte thermomécanique.

CRITÈRES DU LABEL ÉCOLOGIQUE DE L'UNION EUROPÉENNE

Critère 1 — Émissions dans l'eau et dans l'air

Il est au préalable indispensable que le site de production de pâte et de papier réponde à toutes les exigences légales en vigueur dans le pays où il se situe.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité, étayée par tous les documents et toutes les déclarations utiles émanant du ou des fournisseurs de pâte à papier.

Critère 1 a) Demande chimique en oxygène (DCO), soufre (S), NOx, phosphore (P)

Cette exigence repose sur la comparaison des données d'émission et d'une valeur de référence donnée. Le rapport entre les émissions réelles et la valeur de référence est exprimé par une cote d'émission.

La cote ne doit dépasser 1,3 pour aucun paramètre d'émission.

Dans tous les cas, le nombre total de points ($P_{\text{total}} = P_{\text{DCO}} + P_{\text{S}} + P_{\text{NOx}} + P_{\text{P}}$) ne doit pas être supérieur à 4,0.

Dans le cas de la production non intégrée, le demandeur doit fournir un calcul tenant compte de la production de pâte et de la production de papier.

Pour la fabrication de la pâte et la fabrication du papier considérées dans leur ensemble, le calcul de P_{DCO} doit être effectué comme indiqué ci-après (P_{S} , P_{NOx} et P_{P} sont à calculer exactement de la même manière).

Pour chaque pâte à papier «i» utilisée, les émissions correspondantes mesurées à l'aide du paramètre DCO ($\text{DCO}_{\text{pâte},i}$ exprimée en kg/tonne séchée à l'air — TSA) doivent être pondérées selon la proportion de chaque pâte utilisée (pâte «i» par tonne de pâte séchée à l'air) puis additionnées. L'expression «séché à l'air» signifie, pour la pâte, «contenant 90 % de matière sèche» et, pour le papier, «contenant 95 % de matière sèche».

Les émissions DCO pondérées des pâtes doivent ensuite être ajoutées aux émissions DCO mesurées dues à la production de papier pour obtenir les émissions DCO totales ($\text{DCO}_{\text{totale}}$).

La valeur de référence DCO pondérée pour la production de pâte doit être calculée de la même manière, en additionnant les valeurs de référence pondérées pour chaque pâte utilisée; elle doit ensuite être ajoutée à la valeur de référence pour la production de papier afin d'obtenir une valeur de référence DCO totale ($\text{DCO}_{\text{réf. totale}}$). Les valeurs de référence pour chaque type de pâte utilisée et pour la production de papier sont indiquées dans le tableau 1.

Enfin, les émissions DCO totales doivent être divisées par la valeur de référence DCO totale, comme suit:

$$P_{\text{DCO}} = \frac{\text{DCO}_{\text{totale}}}{\text{DCO}_{\text{réf. totale}}} = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (\text{DCO}_{\text{pâte},i})] + \text{DCO}_{\text{machineàpapier}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (\text{DCO}_{\text{réf. pâte},i})] + \text{DCO}_{\text{réf. machineàpapier}}}$$

Tableau 1

Valeurs de référence pour les émissions dues à la production des différents types de pâtes et à la production de papier

Qualité de pâte/papier	Émissions (kg/TSA)			
	Valeur de référence DCO	Valeur de référence P	Valeur de référence S	Valeur de référence NOx
Pâte chimique blanchie (autrement qu'au sulfite)	16,00	0,025 0,09 ⁽¹⁾	0,35	1,60
Pâte chimique blanchie (au sulfite)	24,00	0,04	0,75	1,60
Pâte au bisulfite de magnésium (magnéfite)	28,00	0,056	0,75	1,60
Pâte chimique non blanchie	6,50	0,016	0,35	1,60
PCTM/PCM	16,00	0,008	0,20	0,25/0,70 ⁽²⁾
PTM/pâte mécanique de défibreurs	3,00/5,40 ⁽³⁾	0,008	0,20	0,25
Pâte de fibres recyclées sans désencrage	1,10	0,006	0,20	0,25
Pâte de fibres recyclées avec désencrage	2,40	0,008	0,20	0,25
Usine papetière (kg/tonne)	1,00	0,008	0,30	0,70

⁽¹⁾ La valeur la plus élevée correspond aux usines qui utilisent de l'eucalyptus provenant de régions où les concentrations de phosphore sont plus hautes (par exemple, eucalyptus d'Espagne).

⁽²⁾ Valeur d'émission de NOx pour les usines non intégrées de fabrication de PCTM ayant recours au séchage de la pâte en flocons par production de vapeur à base de biomasse.

⁽³⁾ Valeur DCO pour la pâte mécanique très blanchie (70-100 % de fibres dans le papier final).

En cas de production combinée de chaleur et d'électricité (cogénération) dans une même unité, les émissions de S et de NOx issues de la production d'électricité sur le site peuvent être soustraites du total des émissions. L'équation suivante peut être utilisée pour calculer la proportion des émissions provenant de la production d'électricité:

$$2 \times [\text{MWh (électricité)}] / [2 \times \text{MWh (électricité)} + \text{MWh (chaleur)}]$$

L'électricité considérée pour ce calcul est l'électricité produite dans l'unité de cogénération. La chaleur prise en compte dans ce calcul est la chaleur nette que l'unité de cogénération consacre à la production de pâte/papier.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir des calculs détaillés et des données d'essai démontrant la conformité à ce critère, ainsi que les documents justificatifs correspondants, lesquels comprennent des rapports d'essai élaborés à l'aide des méthodes d'essai standard fondées sur une surveillance continue ou périodique qui sont mentionnées ci-après (ou à l'aide de méthodes standard équivalentes produisant des données dont la qualité scientifique est reconnue équivalente par l'organisme compétent): DCO: ISO 15705 ou ISO 6060; NOx: EN 14792 ou ISO 11564; S (oxydes de soufre): EN 14791 ou EPA n° 8; S (soufre réduit): EPA n° 15A, 16A ou 16B; teneur en soufre (S) des produits pétroliers: ISO 8754; teneur en soufre (S) du charbon: ISO 19579; teneur en soufre (S) de la biomasse: EN 15289; P total: EN ISO 6878.

Des essais rapides peuvent également être utilisés pour surveiller les émissions dès lors que les résultats sont comparés régulièrement (chaque mois, par exemple) aux normes applicables susmentionnées ou à des normes équivalentes appropriées. Dans le cas des émissions DCO, une surveillance continue fondée sur l'analyse du carbone organique total (COT) doit être acceptée dès lors qu'une corrélation entre les résultats COT et les résultats DCO a été établie pour le site en question.

La fréquence minimale de mesure, sauf autre indication figurant dans le permis d'exploitation, doit être quotidienne pour les émissions DCO et hebdomadaire pour les émissions de P total. Dans tous les cas, les émissions de S et de NOx doivent être mesurées en continu (pour les émissions des chaudières dont la capacité dépasse 50 MW) ou périodiquement (au moins une fois par an pour les chaudières et séchoirs dont la capacité est inférieure ou égale à 50 MW).

Les données doivent être déclarées sous forme de moyennes annuelles, sauf dans les cas où:

- la campagne de production ne s'étend que sur une période de temps limitée;
- l'unité de production est nouvelle ou a été reconstruite; les mesures doivent alors être effectuées sur une période d'au moins 45 jours consécutifs de fonctionnement régulier de l'installation.

Dans un cas comme dans l'autre, les données ne peuvent être acceptées que si elles sont représentatives de la période concernée et qu'un nombre suffisant de mesures ont été effectuées pour chaque paramètre d'émission.

Les documents justificatifs doivent indiquer la fréquence de mesure et le calcul des points correspondant aux émissions DCO, P total, S et NOx.

Les émissions dans l'air doivent couvrir toutes les émissions de S et de NOx occasionnées par la production de pâte et de papier, y compris la vapeur dégagée à l'extérieur du site de production, moins les émissions attribuées à la production d'électricité. Les mesures doivent inclure les chaudières de récupération, les fours à chaux, les chaudières à vapeur et les chaudières de destruction des gaz malodorants. Les émissions diffuses doivent également être prises en considération. Les valeurs déclarées pour les émissions de S dans l'air doivent inclure aussi bien les émissions de soufre oxydé que les émissions de soufre réduit. Le volume d'émissions de soufre liées à la production d'énergie thermique à partir de pétrole, de charbon et d'autres combustibles externes dont la teneur en soufre est connue peut être calculé au lieu d'être mesuré et doit être pris en compte.

Les émissions dans l'eau doivent être mesurées à partir d'échantillons non filtrés et non décantés, prélevés au point de déversement des effluents de la station d'épuration des eaux usées de l'usine. Au cas où les effluents de l'usine sont acheminés vers une station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou par un tiers, des échantillons non filtrés et non décantés prélevés, à l'usine, au point de déversement dans le réseau d'égouts doivent être analysés et les résultats de cette analyse doivent être multipliés par un coefficient d'efficacité d'élimination standard correspondant à la station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou le tiers. Le coefficient d'efficacité d'élimination doit être fondé sur les informations fournies par l'exploitant de la station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou le tiers.

Dans le cas des usines intégrées, en raison des difficultés à disposer de chiffres distincts pour les émissions dues à la production de pâte et celles dues à la production de papier, lorsque seul le volume d'émissions combinées est disponible, les valeurs d'émission de la ou des pâtes doivent être fixées à zéro et les valeurs d'émissions combinées doivent être comparées aux valeurs de référence combinées pour la production de pâte et de papier correspondante. La quantité pondérée de chaque pâte à laquelle a été attribuée une valeur de référence spécifique figurant dans le tableau 1 doit être prise en compte dans l'équation.

Critère 1 b) Composés organohalogénés adsorbables (AOX)

Ce critère porte sur la pâte sans chlore élémentaire (ECF).

Les émissions d'AOX dues à la production des pâtes utilisées dans du papier graphique portant le label écologique de l'Union européenne ne doivent pas dépasser 0,17 kg/TSA pour chaque type de pâte.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir des rapports d'essai établis selon la méthode d'essai AOX ISO 9562, ou des méthodes équivalentes, accompagnés de calculs détaillés démontrant la conformité à ce critère et des documents justificatifs correspondants.

Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par une liste des différentes pâtes ECF utilisées dans le mélange de pâtes, indiquant leurs pondérations respectives et les émissions individuelles d'AOX exprimées en kg d'AOX/tonne de pâte séchée à l'air.

Les documents justificatifs doivent indiquer la fréquence de mesure. Le paramètre AOX ne doit être mesuré que dans les procédés utilisant des composés chlorés pour le blanchiment de la pâte. Il n'y a pas lieu de mesurer le paramètre AOX dans les effluents issus de la production non intégrée de papier, ni dans les effluents issus de la production de pâte sans blanchiment, ni lorsque le blanchiment est effectué à l'aide de substances non chlorées.

Les émissions d'AOX dans l'eau doivent être mesurées à partir d'échantillons non filtrés et non décantés, prélevés au point de déversement des effluents de la station d'épuration des eaux usées de l'usine. Au cas où les effluents de l'usine sont acheminés vers une station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou par un tiers, des échantillons non filtrés et non décantés prélevés, à l'usine, au point de déversement dans le réseau d'égouts doivent être analysés et les résultats de cette analyse doivent être multipliés par un coefficient d'efficacité d'élimination standard correspondant à la station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou le tiers. Le coefficient d'efficacité d'élimination doit être fondé sur les informations fournies par l'exploitant de la station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou le tiers.

Les informations relatives aux émissions doivent être exprimées sous forme de moyenne annuelle établie à partir de mesures effectuées au moins une fois tous les 2 mois. Dans le cas d'une unité de production nouvelle ou reconstruite, les mesures doivent être effectuées sur une période d'au moins 45 jours consécutifs de fonctionnement régulier de l'unité. Elles doivent être représentatives de la période considérée.

Au cas où le demandeur n'utilise pas de pâte non-ECF, une déclaration dans ce sens à l'organisme compétent est suffisante.

Critère 1 c) CO₂

Les émissions de dioxyde de carbone provenant des combustibles fossiles utilisés pour la production de chaleur et d'électricité industrielles (sur site ou hors site) ne doivent pas dépasser les valeurs limites suivantes:

- 1) 1 100 kg de CO₂/tonne pour le papier fabriqué exclusivement à partir de pâte désencrée/recyclée;
- 2) 1 000 kg de CO₂/tonne pour le papier fabriqué exclusivement à partir de pâte chimique;
- 3) 1 600 kg de CO₂/tonne pour le papier fabriqué exclusivement à partir de pâte mécanique.

Dans le cas du papier composé d'un mélange donné de pâte chimique, de pâte recyclée et de pâte mécanique, la valeur limite pondérée doit être calculée sur la base de la proportion de chaque type de pâte présente dans le mélange. La valeur réelle d'émission est la somme des émissions résultant de la production de pâte et de papier, compte tenu du mélange de pâtes utilisé.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir des données et des calculs détaillés démontrant la conformité à ce critère, ainsi que les documents justificatifs correspondants.

Pour chaque pâte utilisée, le fabricant de pâte doit fournir au demandeur une seule valeur d'émission de CO₂ exprimée en kg de CO₂/TSA. Le demandeur doit également fournir une seule valeur d'émission de CO₂ pour la ou les machines à papier servant à produire du papier graphique portant le label écologique de l'Union européenne. Dans le cas des usines intégrées, il est possible d'indiquer une seule valeur pour déclarer les émissions de CO₂ résultant de la production de pâte et de papier.

Afin de déterminer les émissions maximales de CO₂ autorisées, le demandeur doit définir le mélange de pâtes sur la base du type de pâte (à savoir, pâte chimique, pâte mécanique et pâte recyclée).

Pour calculer les émissions réelles de CO₂, le demandeur doit définir le mélange de pâtes sur la base des différentes pâtes fournies, calculer la moyenne pondérée des émissions de CO₂ dues à la production de pâte et ajouter cette valeur aux émissions de CO₂ de la ou des machines à papier.

Les données relatives aux émissions de CO₂ doivent comprendre toutes les sources de combustibles non renouvelables utilisés pour la production de pâte et de papier, y compris les émissions liées à la production d'électricité (sur le site ou hors site).

Les facteurs d'émission des combustibles doivent être utilisés conformément à l'annexe VI du règlement (UE) n° 601/2012 de la Commission ⁽¹⁾.

En ce qui concerne l'électricité en provenance du réseau, un coefficient de calcul des émissions de 384 (kg de CO₂/MWh) doit être utilisé conformément à la méthode MEErP ⁽²⁾.

Les calculs et bilans massiques doivent porter sur une période de production de 12 mois. Dans le cas d'une unité de production nouvelle ou reconstruite, les calculs doivent être effectués sur une période d'au moins 45 jours consécutifs de fonctionnement régulier de l'installation. Les calculs doivent être représentatifs de la période considérée.

La valeur utilisée pour l'électricité en provenance du réseau doit être celle indiquée ci-dessus (moyenne européenne), à moins que le demandeur ne présente une documentation établissant la valeur moyenne pour ses fournisseurs d'électricité (fournisseurs contractants), auquel cas il peut utiliser cette valeur au lieu de celle indiquée. La documentation utilisée pour attester la conformité doit contenir des spécifications techniques indiquant la valeur moyenne (c'est-à-dire une copie de contrat).

La quantité d'énergie issue de sources renouvelables achetée et utilisée dans les procédés de production est comptabilisée comme une émission de CO₂ nulle lors du calcul des émissions de CO₂. Le demandeur doit fournir les documents démontrant que ce type d'énergie est effectivement utilisé dans l'usine ou a été acheté à l'extérieur.

Critère 2 — Consommation d'énergie

Cette exigence se fonde sur la comparaison des données de consommation réelle d'énergie au cours de la production de pâte et de papier avec les valeurs de référence spécifiques.

La consommation d'énergie inclut la consommation d'électricité et de combustible nécessaire à la production de chaleur, exprimée en nombre de points ($P_{\text{total},i}$), comme indiqué ci-dessous.

Le nombre total de points ($P_{\text{total}} = P_E + P_C$) ne doit pas dépasser 2,5.

Le tableau 2 présente les valeurs de référence devant servir au calcul de la consommation d'énergie.

Dans le cas d'un mélange de pâtes, les valeurs de référence relatives à la consommation d'électricité et de combustible destinée à produire de la chaleur doivent être pondérées par la proportion de chaque pâte utilisée (pâte «i» par tonne de pâte séchée à l'air) et les valeurs obtenues correspondantes doivent être additionnées.

Critère 2 a) Électricité

La consommation d'électricité liée à la production de pâte et de papier doit être exprimée en nombre de points (P_E), comme indiqué ci-dessous.

Calcul pour la production de pâte: pour chaque pâte «i» utilisée, la consommation d'électricité correspondante ($E_{\text{pâte},i}$ exprimée en kWh/TSA) doit être calculée comme suit:

$E_{\text{pâte},i}$ = électricité produite au niveau interne + électricité achetée – électricité vendue

Calcul pour la production de papier: de même, la consommation d'électricité liée à la production de papier (E_{papier}) doit être calculée comme suit:

E_{papier} = électricité produite au niveau interne + électricité achetée – électricité vendue

Enfin, les points correspondant à la production de pâte et de papier doivent être combinés comme suit pour obtenir le nombre total de points (P_E):

$$P_E = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (E_{\text{pâte},i})] + E_{\text{papier}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (E_{\text{réf,pâte},i})] + E_{\text{réf,papier}}}$$

Dans le cas des usines intégrées, en raison des difficultés à disposer de chiffres distincts pour l'électricité servant à la production de pâte et l'électricité servant à la production de papier, lorsque seul un chiffre combiné est disponible pour la production de pâte et de papier, les valeurs correspondant à l'électricité pour la ou les pâtes doivent être fixées à zéro et la valeur pour la production de papier doit inclure à la fois la production de pâte et la production de papier.

⁽¹⁾ Règlement (UE) n° 601/2012 de la Commission du 21 juin 2012 relatif à la surveillance et à la déclaration des émissions de gaz à effet de serre au titre de la directive 2003/87/CE du Parlement européen et du Conseil (JO L 181 du 12.7.2012, p. 30).

⁽²⁾ Méthode d'écoconception des produits liés à l'énergie.

Critère 2 b) Consommation de combustible pour la production de chaleur

La consommation de combustible liée à la production de pâte et de papier doit être exprimée en nombre de points (P_c), comme indiqué ci-dessous.

Calcul pour la production de pâte: pour chaque pâte «i» utilisée, la consommation de combustible correspondante ($C_{\text{pâte},i}$ exprimée en kWh/TSA) doit être calculée comme suit:

$C_{\text{pâte},i}$ = combustible produit au niveau interne + combustible acheté – combustible vendu – 1,25 × électricité produite au niveau interne

Remarque:

1. La valeur $C_{\text{pâte},i}$ (et sa contribution à P_c , pâte) ne doit pas être calculée pour la pâte mécanique, sauf lorsqu'il s'agit de pâte mécanique commerciale séchée à l'air contenant au moins 90 % de matière sèche.
2. La quantité de combustible utilisée pour produire la chaleur vendue doit être ajoutée au terme «combustible vendu» dans l'équation ci-dessus.

Calcul pour la production de papier: de même, la consommation de combustible liée à la production de papier (C_{papier} exprimée en kWh/TSA) doit être calculée comme suit:

C_{papier} = combustible produit au niveau interne + combustible acheté – combustible vendu – 1,25 × électricité produite au niveau interne

Enfin, les points correspondant à la production de pâte et de papier doivent être combinés comme suit pour obtenir le nombre total de points (P_c):

$$P_c = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (C_{\text{pâte},i})] + C_{\text{papier}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (C_{\text{réf pâte},i})] + C_{\text{réf papier}}}$$

Tableau 2

Valeurs de référence pour l'électricité et le combustible

Qualité de la pâte	Combustible en kWh/TSA Valeur de référence C		Électricité en kWh/TSA Valeur de référence E	
	Hors PCSA	PCSA	Hors PCSA	PCSA
Pâte chimique	3 650	4 650	750	750
Pâte thermomécanique (PTM)	0	900	2 200	2 200
Pâte mécanique de défibreurs (y compris défibreurs sous pression)	0	900	2 000	2 000
Pâte chimicothermomécanique (PCTM)	0	800	1 800	1 800
Pâte recyclée	350	1 350	600	600
Qualité du papier	kWh/tonne			
Papier fin non couché, papier à revue (SC), papier journal	1 700		750	
Papier fin couché, papier à revue couché (LWC, MWC)	1 700		800	

PCSA = pâte commerciale séchée à l'air

Évaluation et vérification [à la fois pour a) et b)]: le demandeur doit fournir des calculs détaillés démontrant la conformité à ce critère, ainsi que tous les documents justificatifs correspondants. Les informations communiquées doivent indiquer la consommation totale d'électricité et de combustible.

Le demandeur doit calculer la quantité d'énergie, quelle qu'en soit la source, consommée au cours de la production de pâte et de papier, en opérant une distinction entre chaleur/combustible et électricité et en incluant l'énergie utilisée pour le désencrage des vieux papiers destinés à la production de pâte recyclée. L'énergie utilisée pour le transport des matières premières, la transformation et le conditionnement n'est pas prise en compte dans le calcul de la consommation d'énergie.

L'énergie thermique totale comprend tous les combustibles achetés. Elle comprend également l'énergie thermique récupérée par l'incinération de liqueurs et de déchets produits sur le site (par exemple, déchets de bois, sciures, liqueurs, vieux papiers, cassés de fabrication), ainsi que la chaleur récupérée lors de la production interne d'électricité. Le demandeur ne doit toutefois tenir compte que de 80 % de l'énergie thermique provenant de ces sources pour calculer l'énergie thermique totale.

L'énergie électrique comprend l'électricité nette importée du réseau de distribution et la production interne d'électricité mesurée en puissance électrique. Il n'est pas nécessaire d'inclure l'électricité consommée lors du traitement des eaux résiduaires.

En cas de production de vapeur au moyen d'électricité comme source de chaleur, la valeur thermique de la vapeur doit être calculée, puis divisée par 0,8 et enfin ajoutée à la consommation totale de combustible.

Dans le cas des usines intégrées, en raison des difficultés à disposer de chiffres distincts pour le combustible (chaleur) servant à la production de la pâte et le combustible servant à la production de papier, lorsque seul un chiffre combiné est disponible pour la pâte et le papier, les valeurs correspondant au combustible (chaleur) pour la ou les pâtes doivent être fixées à zéro et la valeur pour la production de papier doit inclure à la fois la production de pâte et la production de papier.

Critère 3 — Fibres — Préservation des ressources, gestion durable des forêts

Les fibres servant de matière première peuvent être vierges ou recyclées.

Les fibres vierges ne doivent pas provenir d'espèces génétiquement modifiées.

Toutes les fibres doivent faire l'objet de certificats en cours de validité délivrés dans le cadre d'un système indépendant de certification par des tiers, tel que le Conseil de bonne gestion forestière (FSC), le programme pour la reconnaissance des systèmes de certificats forestiers (PEFC) ou un système équivalent, et démontrant la conformité de la chaîne de contrôle, ou bien faire l'objet de bons de livraison de papier à recycler conformément à la norme EN 643.

Au moins 70 % des matières fibreuses allouées au produit ou à la ligne de production doivent provenir de forêts ou de zones exploitées selon des principes de gestion durable des forêts qui répondent aux exigences prévues par le système de chaîne de contrôle indépendant concerné et/ou provenir de matières recyclées.

Le calcul de la part des fibres recyclées ne tient pas compte de la réutilisation des déchets de matières susceptibles d'être récupérés dans le cadre du procédé dont ils sont issus (cassés de fabrication, qu'ils soient produits sur place ou achetés). Toutefois, les cassés de fabrication issus des opérations de transformation (produits sur place ou achetés) peuvent être comptabilisés pour déterminer la part des fibres recyclées s'ils font l'objet de notes de livraison prévues par la norme EN 643.

Toutes les matières vierges non certifiées doivent relever d'un système de vérification garantissant leur origine légale ainsi que leur conformité aux autres exigences du système de certification applicables aux matières non certifiées.

Les organismes de certification délivrant les certificats de gestion forestière et/ou relatifs à la chaîne de contrôle doivent être accrédités ou reconnus par ce système de certification.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir à l'organisme compétent une déclaration de conformité étayée par un certificat en cours de validité relatif à la chaîne de contrôle, certifié par un organisme indépendant et émanant du fabricant de papier graphique portant le label écologique de l'Union européenne, ainsi qu'un certificat en cours de validité relatif à la chaîne de contrôle, certifié par un organisme indépendant, pour toutes les fibres vierges utilisées dans le produit ou sur la ligne de production. Les programmes FSC, PEFC ou les programmes équivalents sont acceptés en tant que certification indépendante par des tiers. Lorsque des fibres recyclées ont été utilisées et qu'aucun certificat du système FSC, PEFC ou d'un système équivalent relatif à la teneur en fibres recyclées n'est fourni, les notes de livraison prévues par la norme EN 643 doivent être utilisées comme pièces justificatives.

Le demandeur doit fournir des documents comptables ayant fait l'objet d'un contrôle légal, démontrant qu'au moins 70 % des matières allouées au produit ou à la ligne de production proviennent de forêts ou de zones exploitées selon des principes de gestion durable des forêts qui répondent aux exigences prévues par le système de chaîne de contrôle indépendant concerné et/ou proviennent de matières recyclées.

Si le produit comprend des matières vierges non certifiées ou si ce type de matières est utilisé sur la ligne de production, il doit être démontré que les matières vierges non certifiées représentent une proportion inférieure ou égale à 30 % et qu'elles sont couvertes par un système de vérification garantissant leur origine légale et leur conformité à toutes les autres exigences du système de certification applicables aux matières non certifiées.

Si le système de certification n'exige pas expressément que toutes les matières vierges proviennent d'espèces non génétiquement modifiées, des preuves complémentaires doivent être fournies en ce sens.

Critère 4 — Substances et mélanges dangereux faisant l'objet de restrictions

Pour démontrer la conformité à chacun des sous-critères du critère 4, il faut tout d'abord que le demandeur fournisse une liste de toutes les substances chimiques utilisées, accompagnée des documents utiles (fiches de données de sécurité ou déclaration du fournisseur de la substance chimique).

Critère 4 a) Restrictions applicables aux substances extrêmement préoccupantes (SVHC)

Remarque: tous les produits chimiques de procédé et produits chimiques fonctionnels utilisés dans l'usine papetière doivent être analysés. Ce critère ne s'applique pas aux produits chimiques utilisés pour le traitement des eaux usées, sauf si les eaux usées traitées sont réintroduites dans le processus de production de papier.

Le produit papetier ne doit pas contenir de substances ayant été identifiées conformément à la procédure décrite à l'article 59, paragraphe 1, du règlement (CE) n° 1907/2006 du Parlement européen et du Conseil ⁽³⁾ et figurant sur la liste des substances extrêmement préoccupantes candidates, en concentrations supérieures à 0,10 % (m/m). Toute dérogation à cette exigence est exclue.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration attestant que le produit papetier ne contient pas de SVHC en concentrations supérieures à 0,10 % (m/m). Cette déclaration doit être étayée par des fiches de données de sécurité ou des déclarations appropriées des fournisseurs de produits chimiques pour l'ensemble des produits chimiques de procédé et produits chimiques fonctionnels utilisés dans l'usine papetière, démontrant qu'aucun des produits chimiques ne contient de SVHC en concentrations supérieures à 0,10 % (m/m).

La liste des substances considérées comme extrêmement préoccupantes et inscrites sur la liste des substances candidates conformément aux dispositions de l'article 59, paragraphe 1, du règlement (CE) n° 1907/2006 peut être consultée à l'adresse suivante:

<https://echa.europa.eu/fr/candidate-list-table>

Il doit être fait référence à cette liste à la date de la demande.

Critère 4 b) Restrictions en matière de classification, d'étiquetage et d'emballage (CLP)

Remarque: tous les produits chimiques de procédé et produits chimiques fonctionnels utilisés dans l'usine papetière doivent être analysés. Ce critère ne s'applique pas aux produits chimiques utilisés pour le traitement des eaux usées, sauf si les eaux usées traitées sont réintroduites dans le processus de production de papier.

Sauf dérogation figurant dans le tableau 3, le produit papetier ne doit pas contenir en concentrations supérieures à 0,10 % (m/m) de substances ou de mélanges auxquels a été attribuée l'une des mentions de danger suivantes conformément au règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil ⁽⁴⁾:

- **dangers du groupe 1:** cancérogénicité, mutagénicité, toxicité pour la reproduction (CMR), catégorie 1 A ou 1B: H340, H350, H350i, H360, H360F, H360D, H360FD, H360Fd, H360Df;
- **dangers du groupe 2:** CMR, catégorie 2: H341, H351, H361, H361f, H361d, H361fd, H362; toxicité pour le milieu aquatique, catégorie 1: H400, H410; toxicité aiguë, catégories 1 et 2: H300, H310, H330; toxicité par aspiration, catégorie 1: H304; toxicité spécifique pour certains organes cibles (STOT), catégorie 1: H370, H372, sensibilisant cutané de catégorie 1 (*): H317;
- **dangers du groupe 3:** toxicité pour le milieu aquatique, catégories 2, 3 et 4: H411, H412, H413; toxicité aiguë, catégorie 3: H301, H311, H331; STOT, catégorie 2: H371, H373.

Cette exigence ne s'applique pas à l'utilisation de substances ou mélanges qui sont chimiquement modifiés au cours du processus de production de papier (agents de floculation inorganiques, agents de réticulation, agents d'oxydation et de réduction inorganiques, par exemple) de sorte qu'ils ne relèvent plus des classes de danger CLP faisant l'objet de restrictions qui leur étaient associées.

⁽³⁾ Règlement (CE) n° 1907/2006 du Parlement européen et du Conseil du 18 décembre 2006 concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances (REACH), instituant une agence européenne des produits chimiques, modifiant la directive 1999/45/CE et abrogeant le règlement (CEE) n° 793/93 du Conseil et le règlement (CE) n° 1488/94 de la Commission ainsi que la directive 76/769/CEE du Conseil et les directives 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE et 2000/21/CE de la Commission (JO L 396 du 30.12.2006, p. 1).

⁽⁴⁾ Règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, modifiant et abrogeant les directives 67/548/CEE et 1999/45/CE et modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006 (JO L 353 du 31.12.2008, p. 1).

(*) Les restrictions H317 ne concernent que les formulations colorantes commerciales, les agents de surfacage et les matériaux de couchage appliqués au papier.

Tableau 3

Dérogations aux restrictions liées aux dangers CLP et conditions applicables

Type de substance/mélange	Applicabilité	Classification(s) faisant l'objet d'une dérogation	Conditions dérogatoires
Colorants et pigments	Utilisation en partie humide ou pour l'enduction au cours de la production de papier couleur.	H411, H412, H413	Le fournisseur du produit chimique doit déclarer qu'un taux de fixation sur le papier de 98 % peut être atteint et fournir des instructions permettant de garantir l'obtention de ce taux.
Colorants basiques	Coloration du papier principalement à base de pâte mécanique et/ou de pâte chimique non blanchie.	H400, H410, H411, H412, H413, H317	Le fabricant de papier doit fournir une déclaration de conformité à l'ensemble des instructions correspondantes.
Polymères cationiques (y compris polyéthylèneamines, polyamides et polyamines)	Diverses utilisations possibles, notamment comme agents de rétention et agents d'amélioration de la résistance humide de la feuille en formation, de la résistance à sec et de la résistance à l'état humide.	H411, H412, H413	Le fabricant de papier doit fournir une déclaration de conformité aux instructions données dans la fiche de données de sécurité en ce qui concerne les précautions de manipulation et de dosage.

Évaluation et vérification: le fabricant doit fournir la liste de tous les produits chimiques utilisés, accompagnée des fiches de données de sécurité ou des déclarations du fournisseur correspondantes.

Tous les produits chimiques contenant des substances ou mélanges relevant de classes de danger CLP faisant l'objet de restrictions doivent être mis en évidence. Pour estimer la quantité de la substance ou du mélange faisant l'objet de restrictions qui subsiste dans le produit final, on utilise le dosage approximatif du produit chimique ainsi que la concentration, dans ce produit chimique, de la substance ou du mélange faisant l'objet de restrictions (indiquée dans la fiche de données de sécurité ou dans la déclaration du fournisseur) et un facteur de rétention présumé de 100 %.

Les raisons justifiant tout écart éventuel par rapport au facteur de rétention de 100 % ou justifiant toute modification chimique d'une substance ou d'un mélange dangereux faisant l'objet de restrictions doivent être communiquées par écrit à l'organisme compétent.

Dans le cas des substances ou mélanges faisant l'objet de restrictions qui représentent plus de 0,10 % (m/m) du produit papetier final mais qui bénéficient d'une dérogation, il est obligatoire de démontrer le respect des conditions dérogatoires applicables.

Critère 4 c) Chlore

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de pâte et de papier. Elle s'applique également au blanchiment de fibres recyclées, mais il est admis que ces fibres puissent avoir été blanchies à l'aide de gaz chloré au cours de leur cycle de vie précédent.

Le gaz chloré ne doit pas être utilisé comme agent de blanchiment. Cette exigence ne s'applique pas au gaz chloré provenant de la production et de l'emploi de dioxyde de chlore.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration certifiant la non-utilisation de gaz chloré comme agent de blanchiment au cours du processus de production de papier, ainsi que les déclarations des fournisseurs de pâte concernés.

Critère 4 d) Alkylphénoléthoxylates (APEO)

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de pâte et de papier.

Les APEO et autres dérivés d'alkylphénol ne doivent pas être ajoutés aux produits chimiques de nettoyage et de désencrage, aux agents antimousse, aux dispersants ni aux agents de couchage. Les dérivés d'alkylphénol sont définis comme des substances qui, en se dégradant, produisent de l'alkylphénol.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une/des déclarations de son fournisseur/ses fournisseurs de produits chimiques attestant que ces produits sont exempts d'APEO et autres dérivés d'alkylphénol.

Critère 4 e) Agents tensioactifs utilisés pour le désencrage

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de pâte désencrée.

Tous les agents tensioactifs utilisés dans les procédés de désencrage doivent posséder une biodégradabilité facile ou une biodégradabilité à terme inhérente (voir méthodes d'essai et seuils de biodégradation ci-dessous). La seule dérogation à cette exigence concerne l'utilisation d'agents tensioactifs à base de dérivés de silicone pour autant que les boues papetières issues du procédé de désencrage soient incinérées.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, accompagnée des fiches de données de sécurité ou des rapports d'essai voulus pour chaque agent tensioactif. Ces documents doivent indiquer la méthode d'essai utilisée, le seuil applicable et les conclusions tirées conformément à l'une des méthodes d'essai et l'un des seuils de biodégradation suivants:

- pour la biodégradabilité facile: méthodes de l'OCDE 301 A à 301 F (ou normes ISO équivalentes), avec un pourcentage de dégradation (y compris l'absorption) en 28 jours d'au moins 70 % pour les méthodes 301 A et 301 E et d'au moins 60 % pour les méthodes 301 B, 301 C, 301 D et 301 F;
- pour la biodégradabilité à terme inhérente: méthodes de l'OCDE 302 A à 302 C (ou normes ISO équivalentes), avec un pourcentage de dégradation (y compris l'adsorption) en 28 jours d'au moins 70 % pour les méthodes 302 A et 302 B et d'au moins 60 % pour la méthode 302 C.

En cas d'utilisation d'agents tensioactifs à base de silicone, le demandeur doit fournir une fiche de données de sécurité pour les produits chimiques utilisés, ainsi qu'une déclaration certifiant que les boues papetières issues du procédé de désencrage sont incinérées et donnant les renseignements utiles concernant l'installation ou les installations d'incinération auxquelles les boues sont destinées.

Critère 4 f) Restrictions applicables aux produits biocides utilisés pour lutter contre la formation de biofilms

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de papier.

Les substances actives des produits biocides utilisés pour lutter contre les organismes responsables de la formation d'un biofilm dans les systèmes de circulation d'eau contenant des fibres doivent avoir été approuvées à cette fin ou faire l'objet d'un examen dans l'attente d'une décision d'approbation au titre du règlement (UE) n° 528/2012 du Parlement européen et du Conseil ⁽⁵⁾ et ne doivent pas être susceptibles de bioaccumulation.

Aux fins de ce critère, le potentiel de bioaccumulation se caractérise par un log K_{ow} (coefficient de partition octanol/eau) $\leq 3,0$ ou par un facteur de bioconcentration déterminé expérimentalement ≤ 100 .

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, accompagnée de la fiche de données de sécurité ou du rapport d'essai utile. Ce document doit indiquer la méthode d'essai utilisée, le seuil applicable et les conclusions tirées conformément à l'une des méthodes d'essai suivantes: OCDE 107, 117 ou 305 A à 305 E.

Critère 4 g) Restrictions applicables aux colorants azoïques

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de papier.

Les colorants azoïques pouvant libérer, par coupure réductrice d'un ou de plusieurs groupements azoïques, une ou plusieurs des amines aromatiques énumérées dans la directive 2002/61/CE du Parlement européen et du Conseil ⁽⁶⁾ ou à l'annexe XVII, appendice 8, du règlement (CE) n° 1907/2006 ne doivent pas être utilisés dans la production de papier graphique portant le label écologique de l'Union européenne.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir, pour l'ensemble des colorants utilisés dans la production de papier graphique portant le label écologique de l'Union européenne, une déclaration de conformité à ce critère émanant du ou des fournisseurs. Il convient que la déclaration du fournisseur de colorants soit étayée par des rapports d'essai établis selon les méthodes appropriées décrites à l'annexe XVII, appendice 10, du règlement (CE) n° 1907/2006 ou selon des méthodes équivalentes.

⁽⁵⁾ Règlement (UE) n° 528/2012 du Parlement européen et du Conseil du 22 mai 2012 concernant la mise à disposition sur le marché et l'utilisation des produits biocides (JO L 167 du 27.6.2012, p. 1).

⁽⁶⁾ Directive 2002/61/CE du Parlement européen et du Conseil du 19 juillet 2002 portant dix-neuvième modification de la directive 76/769/CEE du Conseil concernant la limitation de la mise sur le marché et de l'emploi de certaines substances et préparations dangereuses (colorants azoïques) (JO L 243 du 11.9.2002, p. 15).

Critère 4 h) Pigments et colorants métalliques

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de papier. Voir la définition des pigments et colorants métalliques dans le préambule de la présente annexe.

Les colorants ou pigments à base d'aluminium (**), d'argent, d'arsenic, de baryum, de cadmium, de cobalt, de chrome, de cuivre (**), de mercure, de manganèse, de nickel, de plomb, de sélénium, d'antimoine, d'étain ou de zinc ne doivent pas être utilisés.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir, pour l'ensemble des colorants utilisés dans la production de papier graphique portant le label écologique de l'Union européenne, une déclaration de conformité aux exigences de ce critère émanant du ou des fournisseurs. La ou les déclarations du ou des fournisseurs doivent être étayées par des fiches de données de sécurité ou d'autres documents appropriés.

Critère 4 i) Impuretés ioniques dans les matières colorantes

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de papier.

Les concentrations d'impuretés ioniques dans les matières colorantes utilisées ne doivent pas dépasser les valeurs suivantes: argent: 100 ppm; arsenic: 50 ppm; baryum: 100 ppm; cadmium: 20 ppm; cobalt: 500 ppm; chrome: 100 ppm; cuivre: 250 ppm; mercure: 4 ppm; nickel: 200 ppm; plomb: 100 ppm; sélénium: 20 ppm; antimoine: 50 ppm; étain: 250 ppm; zinc: 1 500 ppm.

La restriction relative aux impuretés de cuivre ne s'applique pas aux matières colorantes à base de phtalocyanine de cuivre.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir, pour l'ensemble des colorants utilisés dans la production de papier graphique portant le label écologique de l'Union européenne, une déclaration de conformité aux exigences de ce critère émanant du ou des fournisseurs. La ou les déclarations du ou des fournisseurs doivent être étayées par des fiches de données de sécurité ou d'autres documents appropriés.

Critère 5 — Gestion des déchets

Tous les sites de production de pâte et de papier doivent être dotés d'un système de traitement des déchets issus du processus de production et appliquer un plan de gestion et de réduction au minimum des déchets décrivant ce processus et comportant des informations sur les éléments suivants:

- 1) les procédures mises en place en matière de prévention des déchets;
- 2) les procédures mises en place en matière de tri, de réemploi et de recyclage des déchets;
- 3) les procédures mises en place en matière de sécurité dans la manipulation des déchets dangereux;
- 4) les objectifs d'amélioration continue et les résultats à atteindre en matière de réduction de la production de déchets et d'augmentation des taux de réemploi et de recyclage.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir un plan de gestion et de réduction au minimum des déchets pour chacun des sites concernés, ainsi qu'une déclaration de conformité à ce critère.

Les demandeurs enregistrés dans le cadre du système de management environnemental et d'audit (EMAS) de l'Union et/ou certifiés selon la norme ISO 14001 doivent être considérés comme satisfaisant à ce critère si:

- 1) la prise en compte de la gestion des déchets est étayée dans la déclaration environnementale EMAS pour le ou les sites de production, ou si
- 2) la prise en compte de la gestion des déchets est assurée de manière suffisante par la certification ISO 14001 pour le ou les sites de production.

Critère 6 — Aptitude à l'emploi

Le produit papeterie doit être adapté à l'usage auquel il est destiné.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par les documents utiles.

Les producteurs doivent garantir l'aptitude à l'emploi de leurs produits et fournir à cet effet les documents démontrant la qualité du produit conformément à la norme EN ISO/IEC 17050. La norme établit les critères généraux applicables à la déclaration de conformité du fournisseur, qui vise à indiquer le respect de documents normatifs.

(**) La restriction relative au cuivre ne s'applique pas dans le cas de la phtalocyanine de cuivre et la restriction relative à l'aluminium ne s'applique pas aux aluminosilicates.

Critère 7 — Informations figurant sur l'emballage

L'emballage du produit doit mentionner au moins l'une des informations suivantes:

«Pensez à imprimer recto verso» (papier destiné à l'impression de bureau)

«Pensez à collecter les vieux papiers pour les faire recycler»

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par une image de l'emballage du produit portant les mentions requises.

Critère 8 — Informations figurant sur le label écologique de l'Union européenne

Le demandeur doit suivre les instructions d'utilisation du logo du label écologique de l'Union européenne fournies dans les lignes directrices pour l'utilisation du logo du label écologique de l'Union européenne (en anglais):

http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/documents/logo_guidelines.pdf

Si le label facultatif comportant une zone de texte est utilisé, il doit inclure les trois mentions suivantes:

- Faibles émissions dans l'air et dans l'eau au cours de la production;
- Faible consommation d'énergie au cours de la production;
- Xx % de fibres issues de sources durables/xx % de fibres recyclées (selon le cas).

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par une image de l'emballage du produit faisant clairement apparaître le label, le numéro d'enregistrement/de licence et, le cas échéant, les mentions qui peuvent accompagner le label.

ANNEXE II

CRITÈRES D'ATTRIBUTION DU LABEL ÉCOLOGIQUE DE L'UNION EUROPÉENNE AU PAPIER TISSUE ET AUX PRODUITS TISSUE

CADRE

Finalité des critères

Les critères visent en particulier à limiter les rejets dans les eaux de substances toxiques ou entraînant une eutrophisation, ainsi que les dommages ou les risques environnementaux liés à la consommation d'énergie (changement climatique, acidification, appauvrissement de la couche d'ozone, épuisement des ressources non renouvelables). À cet effet, les critères ont pour objectif:

- de réduire la consommation d'énergie et les émissions atmosphériques qu'elle occasionne;
- de réduire les dommages causés à l'environnement en limitant les émissions dans l'eau et la création de déchets;
- de réduire les dommages ou les risques environnementaux liés à l'utilisation de substances chimiques dangereuses; et
- de préserver les forêts en exigeant que les fibres recyclées ou les fibres vierges utilisées proviennent de forêts et de zones exploitées selon le principe de la gestion durable.

Critères d'attribution du label écologique de l'Union européenne au papier *tissue* et aux produits *tissue*:

1. émissions dans l'eau et dans l'air;
2. consommation d'énergie;
3. fibres: préservation des ressources, gestion durable des forêts;
4. substances et mélanges dangereux faisant l'objet de restrictions;
5. gestion des déchets;
6. exigences relatives au produit fini;
7. informations figurant sur le label écologique de l'Union européenne.

Les critères écologiques couvrent la production de pâte à papier, et notamment tous les processus intermédiaires entre le moment où les fibres vierges ou recyclées arrivent sur le site de production et celui où la pâte quitte l'usine de pâte à papier. Les critères écologiques portent également sur les différentes étapes du processus de production de papier dans l'usine papetière, depuis la préparation de la pâte pour la fabrication de papier *tissue* jusqu'à l'enroulage du papier sur la bobine mère.

La consommation d'énergie et les émissions dans l'eau et dans l'air lors de la transformation du papier *tissue* en produits *tissue* ne sont pas prises en considération. Le transport et le conditionnement des matières premières (par exemple, le bois), de la pâte à papier et du produit papetier final ne sont pas couverts par les critères écologiques.

Évaluation et vérification: les exigences spécifiques d'évaluation et de vérification sont indiquées pour chaque critère.

Les déclarations, documents, analyses, rapports d'essai ou autre élément que le demandeur est tenu de produire pour attester la conformité aux critères peuvent émaner du demandeur lui-même et/ou, le cas échéant, de son ou de ses fournisseurs, etc.

Les organismes compétents reconnaissent de préférence les attestations délivrées et les vérifications effectuées par des organismes accrédités conformément à la norme harmonisée applicable aux laboratoires d'essai et d'étalonnage, ainsi que les vérifications qui sont effectuées par des organismes accrédités conformément à la norme harmonisée applicable aux organismes certifiant les produits, les procédés et les services.

Au besoin, des méthodes d'essai autres que celles indiquées pour chaque critère peuvent être utilisées si l'organisme compétent qui examine la demande estime qu'elles sont équivalentes.

Si nécessaire, les organismes compétents peuvent exiger des documents justificatifs et effectuer des contrôles indépendants ou des inspections sur place afin de vérifier le respect des critères.

Le produit *tissue* fabriqué doit répondre à toutes les exigences en vigueur dans le pays où il est mis sur le marché. Le demandeur doit déclarer que le produit est conforme à cette condition.

On entend par:

- 1) «tonne séchée à l'air»: une tonne de pâte séchée à l'air (TSA) à une siccité de 90 %;
- 2) «pâte chimique»: la matière fibreuse obtenue en débarrassant la matière première d'une grande partie des composés non cellulosiques qui peuvent être éliminés par des procédés chimiques (cuisson, délignification, blanchiment);

- 3) «PCM»: la pâte chimicomécanique;
- 4) «PCTM»: la pâte chimicothermomécanique;
- 5) «pâte désencrée»: la pâte fabriquée à partir de papier à recycler qui a été débarrassée des encres et autres contaminants;
- 6) «colorants»: les matières organiques intensément colorées ou fluorescentes qui confèrent une couleur à un substrat par absorption sélective. Les colorants sont solubles et/ou sont soumis à un procédé d'application qui, au moins de manière temporaire, détruit toute structure cristalline du colorant. Les colorants sont retenus dans le substrat par absorption, dissolution et rétention mécanique, ou par des liaisons chimiques ioniques ou covalentes;
- 7) «pâte ECF»: une pâte blanchie sans chlore élémentaire;
- 8) «production intégrée»: la production de pâte et de papier sur le même site. La pâte n'est pas séchée avant la fabrication du papier. La production de papier/carton est directement liée à la production de pâte;
- 9) «papier ou carton de pâte mécanique»: le papier ou le carton dont l'essentiel de la composition fibreuse est de la pâte de bois;
- 10) «pigments et colorants métalliques»: les colorants et pigments contenant le ou les composés métalliques voulus à hauteur de plus de 50 % en poids;
- 11) «bobine mère»: un rouleau de papier *tissue* de grandes dimensions enroulé autour du support d'enroulement, dont la laize correspond en totalité ou en partie à la largeur de la machine à papier *tissue*;
- 12) «production non intégrée»: la production de pâte marchande (destinée à la vente) dans des usines qui ne disposent pas de machines à papier ou la production de papier/carton exclusivement à partir de pâte produite dans d'autres unités (pâte marchande);
- 13) «cassés de fabrication»: les déchets de papier provenant de la machine à papier qui présentent des propriétés rendant possible leur réutilisation sur le site en les réincorporant dans le processus de fabrication dont ils sont issus. Aux fins de la présente décision, ce terme ne s'applique pas aux processus de transformation, qui sont considérés comme des processus distincts au regard de la machine à papier;
- 14) «pigments»: les particules solides organiques ou inorganiques colorées, noires, blanches ou fluorescentes qui sont généralement insolubles dans le véhicule ou le substrat dans lequel elles sont incorporées et qui ne subissent en général aucune altération physicochimique par ce véhicule ou ce substrat. Ils modifient l'apparence par absorption sélective et/ou par diffusion de la lumière. Les pigments sont généralement dispersés dans des véhicules ou des substrats à des fins d'application, par exemple, dans la fabrication d'encres, de peintures, de matières plastiques ou d'autres matériaux polymères. Les pigments conservent une structure cristalline ou particulière tout au long du processus de coloration;
- 15) «fibres recyclées»: les fibres détournées du flux de déchets au cours d'un procédé de fabrication ou générées par les ménages ou par les installations commerciales, industrielles ou institutionnelles dans leur rôle d'utilisateur final du produit. Ces fibres ne peuvent plus être utilisées aux fins prévues. Est exclue la réutilisation de matières générées par un procédé et susceptibles d'être récupérées dans le cadre du procédé dont elles sont issues (cassés de fabrication, qu'ils soient produits sur place ou achetés);
- 16) «papier *tissue* structuré»: un papier caractérisé par un fort bouffant et une forte capacité d'absorption obtenus par des zones localisées spécifiques dans la feuille sous la forme de poches à forte et à faible densité de fibres, générées par des procédés spécifiques sur la machine à papier *tissue*;
- 17) «pâte TCF»: une pâte blanchie totalement sans chlore;
- 18) «PTM»: la pâte thermomécanique.

CRITÈRES DU LABEL ÉCOLOGIQUE DE L'UNION EUROPÉENNE

Critère 1 — Émissions dans l'eau et dans l'air

Il est au préalable indispensable que le site de production de pâte et de papier réponde à toutes les exigences légales en vigueur dans le pays où il se situe.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité, étayée par tous les documents et toutes les déclarations utiles émanant du ou des fournisseurs de pâte à papier.

Critère 1 a) Demande chimique en oxygène (DCO), soufre (S), NO_x, phosphore (P)

Cette exigence repose sur la comparaison des données d'émission et d'une valeur de référence donnée. Le rapport entre les émissions réelles et la valeur de référence est exprimé par une cote d'émission.

La cote ne doit dépasser 1,3 pour aucun paramètre d'émission.

Dans tous les cas, le nombre total de points ($P_{\text{total}} = P_{\text{DCO}} + P_{\text{S}} + P_{\text{NOx}} + P_{\text{P}}$) ne doit pas être supérieur à 4,0.

Dans le cas de la production non intégrée, le demandeur doit fournir un calcul tenant compte de la production de pâte et de la production de papier.

Pour la fabrication de la pâte et la fabrication du papier considérées dans leur ensemble, le calcul de P_{DCO} doit être effectué comme indiqué ci-après (P_{S} , P_{NOx} et P_{P} sont à calculer exactement de la même manière).

Pour chaque pâte à papier «i» utilisée, les émissions correspondantes mesurées à l'aide du paramètre DCO ($\text{DCO}_{\text{pâte},i}$ exprimée en kg/tonne séchée à l'air — TSA) doivent être pondérées selon la proportion de chaque pâte utilisée (pâte «i» par tonne de pâte séchée à l'air) puis additionnées. L'expression «séchée à l'air» signifie, pour la pâte, «contenant 90 % de matière sèche» et, pour le papier, «contenant 95 % de matière sèche».

Les émissions DCO pondérées des pâtes doivent ensuite être ajoutées aux émissions DCO mesurées dues à la production de papier pour obtenir les émissions DCO totales ($\text{DCO}_{\text{totale}}$).

La valeur de référence DCO pondérée pour la production de pâte doit être calculée de la même manière, en additionnant les valeurs de référence pondérées pour chaque pâte utilisée; elle doit ensuite être ajoutée à la valeur de référence pour la production de papier afin d'obtenir une valeur de référence DCO totale ($\text{DCO}_{\text{réf. totale}}$). Les valeurs de référence pour chaque type de pâte utilisée et pour la production de papier sont indiquées dans le tableau 1.

Enfin, les émissions DCO totales doivent être divisées par la valeur de référence DCO totale, comme suit:

$$P_{\text{DCO}} = \frac{\text{DCO}_{\text{totale}}}{\text{DCO}_{\text{réf. totale}}} = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (\text{DCO}_{\text{pâte},i})] + \text{DCO}_{\text{machineàpapier}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (\text{DCO}_{\text{réf. pâte},i})] + \text{DCO}_{\text{réf. machineàpapier}}}$$

Tableau 1

Valeurs de référence pour les émissions dues à la production des différents types de pâtes et à la production de papier

Qualité de pâte/papier	Émissions (kg/TSA)			
	Valeur de référence DCO	Valeur de référence P	Valeur de référence S	Valeur de référence NOx
Pâte chimique blanchie (autrement qu'au sulfite)	16,00	0,025 0,09 ⁽¹⁾	0,35	1,60
Pâte chimique blanchie (au sulfite)	24,00	0,04	0,75	1,60
Pâte au bisulfite de magnésium (magnéfite)	28,00	0,056	0,75	1,60
Pâte chimique non blanchie	6,50	0,016	0,35	1,60
PCTM/PCM	16,00	0,008	0,20	0,25/0,70 ⁽²⁾
PTM/pâte mécanique de défibreurs	3,00/5,40 ⁽³⁾	0,008	0,20	0,25
Pâte de fibres recyclées sans désencrage	1,10	0,006	0,20	0,25
Pâte de fibres recyclées avec désencrage	3,20	0,012	0,20	0,25
	Émissions (kg/TSA)			
Fabrication du papier <i>tissue</i>	1,20	0,01	0,30	0,50
Fabrication du papier <i>tissue</i> structuré	1,20	0,01	0,30	0,70

⁽¹⁾ La valeur la plus élevée correspond aux usines qui utilisent de l'eucalyptus provenant de régions où les concentrations de phosphore sont plus hautes (par exemple, eucalyptus d'Espagne).

⁽²⁾ Valeur d'émission de NOx pour les usines non intégrées de fabrication de PCTM ayant recours au séchage de la pâte en flocons par production de vapeur à base de biomasse.

⁽³⁾ Valeur DCO pour la pâte mécanique très blanchie (70-100 % de fibres dans le papier final).

En cas de production combinée de chaleur et d'électricité (cogénération) dans une même unité, les émissions de S et de NOx issues de la production d'électricité sur le site peuvent être soustraites du total des émissions. L'équation suivante peut être utilisée pour calculer la proportion des émissions provenant de la production d'électricité:

$$2 \times [\text{MWh (électricité)}] / [2 \times \text{MWh (électricité)} + \text{MWh (chaleur)}]$$

L'électricité considérée pour ce calcul est l'électricité produite dans l'unité de cogénération. La chaleur prise en compte dans ce calcul est la chaleur nette que l'unité de cogénération consacre à la production de pâte/papier.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir des calculs détaillés et des données d'essai démontrant la conformité à ce critère, ainsi que les documents justificatifs correspondants, lesquels comprennent des rapports d'essai élaborés à l'aide des méthodes d'essai standard fondées sur une surveillance continue ou périodique qui sont mentionnées ci-après (ou à l'aide de méthodes standard équivalentes produisant des données dont la qualité scientifique est reconnue équivalente par l'organisme compétent): DCO: ISO 15705 ou ISO 6060; NOx: EN 14792 ou ISO 11564; S (oxydes de soufre): EN 14791; ou EPA n° 8; S (soufre réduit): EPA n° 15 A, 16 A ou 16 B; teneur en soufre (S) des produits pétroliers: ISO 8754; teneur en soufre (S) du charbon: ISO 19579; teneur en soufre (S) de la biomasse: EN 15289; P total: EN ISO 6878.

Des essais rapides peuvent également être utilisés pour surveiller les émissions dès lors que les résultats sont comparés régulièrement (chaque mois, par exemple) aux normes applicables susmentionnées ou à des normes équivalentes appropriées. Dans le cas des émissions DCO, une surveillance continue fondée sur l'analyse du carbone organique total (COT) doit être acceptée dès lors qu'une corrélation entre les résultats COT et les résultats DCO a été établie pour le site en question.

La fréquence minimale de mesure, sauf autre indication figurant dans le permis d'exploitation, doit être quotidienne pour les émissions DCO et hebdomadaire pour les émissions de P total. Dans tous les cas, les émissions de S et de NOx doivent être mesurées en continu (pour les émissions des chaudières dont la capacité dépasse 50 MW) ou périodiquement (au moins une fois par an pour les chaudières et séchoirs dont la capacité est inférieure ou égale à 50 MW).

Les données doivent être déclarées sous forme de moyennes annuelles, sauf dans les cas où:

- la campagne de production ne s'étend que sur une période de temps limitée;
- l'unité de production est nouvelle ou a été reconstruite; les mesures doivent alors être effectuées sur une période d'au moins 45 jours consécutifs de fonctionnement régulier de l'installation.

Dans un cas comme dans l'autre, les données ne peuvent être acceptées que si elles sont représentatives de la période concernée et qu'un nombre suffisant de mesures ont été effectuées pour chaque paramètre d'émission.

Les documents justificatifs doivent indiquer la fréquence de mesure et le calcul des points correspondant aux émissions DCO, P total, S et NOx.

Les émissions dans l'air doivent couvrir toutes les émissions de S et de NOx occasionnées par la production de pâte et de papier, y compris la vapeur dégagée à l'extérieur du site de production, moins les émissions attribuées à la production d'électricité. Les mesures doivent inclure les chaudières de récupération, les fours à chaux, les chaudières à vapeur et les chaudières de destruction des gaz malodorants. Les émissions diffuses doivent également être prises en considération. Les valeurs déclarées pour les émissions de S dans l'air doivent inclure aussi bien les émissions de soufre oxydé que les émissions de soufre réduit. Le volume d'émissions de soufre liées à la production d'énergie thermique à partir de pétrole, de charbon et d'autres combustibles externes dont la teneur en soufre est connue peut être calculé au lieu d'être mesuré et doit être pris en compte.

Les émissions dans l'eau doivent être mesurées à partir d'échantillons non filtrés et non décantés, prélevés au point de déversement des effluents de la station d'épuration des eaux usées de l'usine. Au cas où les effluents de l'usine sont acheminés vers une station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou par un tiers, des échantillons non filtrés et non décantés prélevés, à l'usine, au point de déversement dans le réseau d'égouts doivent être analysés et les résultats de cette analyse doivent être multipliés par un coefficient d'efficacité d'élimination standard correspondant à la station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou le tiers. Le coefficient d'efficacité d'élimination doit être fondé sur les informations fournies par l'exploitant de la station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou le tiers.

Dans le cas des usines intégrées, en raison des difficultés à disposer de chiffres distincts pour les émissions dues à la production de pâte et celles dues à la production de papier, lorsque seul le volume d'émissions combinées est disponible, les valeurs d'émission de la ou des pâtes doivent être fixées à zéro et les valeurs d'émissions combinées doivent être comparées aux valeurs de référence combinées pour la production de pâte et de papier correspondante. La quantité pondérée de chaque pâte à laquelle a été attribuée une valeur de référence spécifique figurant dans le tableau 1 doit être prise en compte dans l'équation.

Critère 1 b) Composés organohalogénés adsorbables (AOX)

Ce critère porte sur la pâte sans chlore élémentaire (ECF).

Les émissions d'AOX dues à la production des pâtes utilisées dans du papier *tissue* portant le label écologique de l'Union européenne ne doivent pas dépasser 0,17 kg/TSA pour chaque type de pâte.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir des rapports d'essai établis selon la méthode d'essai AOX ISO 9562, ou des méthodes équivalentes, accompagnés de calculs détaillés démontrant la conformité à ce critère et des documents justificatifs correspondants.

Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par une liste des différentes pâtes ECF utilisées dans le mélange de pâtes, indiquant leurs pondérations respectives et les émissions individuelles d'AOX exprimées en kg d'AOX/tonne de pâte séchée à l'air.

Les documents justificatifs doivent indiquer la fréquence de mesure. Le paramètre AOX ne doit être mesuré que dans les procédés utilisant des composés chlorés pour le blanchiment de la pâte. Il n'y a pas lieu de mesurer le paramètre AOX dans les effluents issus de la production non intégrée de papier, ni dans les effluents issus de la production de pâte sans blanchiment, ni lorsque le blanchiment est effectué à l'aide de substances non chlorées.

Les émissions d'AOX dans l'eau doivent être mesurées à partir d'échantillons non filtrés et non décantés, prélevés au point de déversement des effluents de la station d'épuration des eaux usées de l'usine. Au cas où les effluents de l'usine sont acheminés vers une station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou par un tiers, des échantillons non filtrés et non décantés prélevés, à l'usine, au point de déversement dans le réseau d'égouts doivent être analysés et les résultats de cette analyse doivent être multipliés par un coefficient d'efficacité d'élimination standard correspondant à la station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou le tiers. Le coefficient d'efficacité d'élimination doit être fondé sur les informations fournies par l'exploitant de la station d'épuration des eaux usées gérée par la municipalité ou le tiers.

Les informations relatives aux émissions doivent être exprimées sous forme de moyenne annuelle établie à partir de mesures effectuées au moins une fois tous les 2 mois. Dans le cas d'une unité de production nouvelle ou reconstruite, les mesures doivent être effectuées sur une période d'au moins 45 jours consécutifs de fonctionnement régulier de l'unité. Elles doivent être représentatives de la période considérée.

Au cas où le demandeur n'utilise aucune pâte ECF, une déclaration dans ce sens à l'organisme compétent est suffisante.

Critère 1 c) CO₂

Remarque: ce critère porte sur le volume total d'émissions de CO₂ dues aux procédés de fabrication de pâte et de papier. La transformation n'est pas incluse.

Les émissions de dioxyde de carbone provenant des combustibles fossiles utilisés pour la production de chaleur et d'électricité industrielles (sur site ou hors site) ne doivent pas dépasser les valeurs limites suivantes:

- 1) 1 200 kg de CO₂/tonne pour le papier *tissue* classique;
- 2) 1 850 kg de CO₂/tonne pour le papier *tissue* structuré.

La valeur réelle d'émission est la somme des émissions résultant de la production de pâte et de papier, compte tenu du mélange de pâtes utilisé.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir des données et des calculs détaillés démontrant la conformité à ce critère, ainsi que les documents justificatifs correspondants.

Pour chaque pâte utilisée, le fabricant de pâte doit fournir au demandeur une seule valeur d'émission de CO₂ exprimée en kg de CO₂/TSA. Le demandeur doit également fournir une seule valeur d'émission de CO₂ pour la ou les machines à papier servant à produire du papier *tissue* portant le label écologique de l'Union européenne. Dans le cas des usines intégrées, il est possible d'indiquer une seule valeur pour déclarer les émissions de CO₂ résultant de la production de pâte et de papier.

Les données relatives aux émissions de CO₂ doivent comprendre toutes les sources de combustibles non renouvelables utilisés pour la production de pâte et de papier, y compris les émissions liées à la production d'électricité (sur le site ou hors site).

Les facteurs d'émission des combustibles doivent être utilisés conformément à l'annexe VI du règlement (UE) n° 601/2012.

En ce qui concerne l'électricité en provenance du réseau, un coefficient de calcul des émissions de 384 (kg de CO₂/MWh) doit être utilisé conformément à la méthode MEErP⁽¹⁾.

Les calculs et bilans massiques doivent porter sur une période de production de 12 mois. Dans le cas d'une unité de production nouvelle ou reconstruite, les calculs doivent être effectués sur une période d'au moins 45 jours consécutifs de fonctionnement régulier de l'installation. Les calculs doivent être représentatifs de la période considérée.

La valeur utilisée pour l'électricité en provenance du réseau doit être celle indiquée ci-dessus (moyenne européenne), à moins que le demandeur ne présente une documentation établissant la valeur moyenne pour ses fournisseurs d'électricité (fournisseurs contractants), auquel cas il peut utiliser cette valeur au lieu de celle indiquée. La documentation utilisée pour attester la conformité doit contenir des spécifications techniques indiquant la valeur moyenne (c'est-à-dire une copie de contrat).

La quantité d'énergie issue de sources renouvelables achetée et utilisée dans les procédés de production est comptabilisée comme une émission de CO₂ nulle lors du calcul des émissions de CO₂. Le demandeur doit fournir les documents démontrant que ce type d'énergie est effectivement utilisé dans l'usine ou a été acheté à l'extérieur.

Critère 2 — Consommation d'énergie

Cette exigence se fonde sur la comparaison des données de consommation réelle d'énergie au cours de la production de pâte et de papier avec les valeurs de référence spécifiques.

⁽¹⁾ Méthode d'écoconception des produits liés à l'énergie.

La consommation d'énergie inclut la consommation d'électricité et de combustible nécessaire à la production de chaleur, exprimée en nombre de points (P_{total}), comme indiqué ci-dessous.

Le nombre total de points ($P_{\text{total}} = P_E + P_C$) ne doit pas dépasser 2,5.

Le tableau 2 présente les valeurs de référence devant servir au calcul de la consommation d'énergie.

Dans le cas d'un mélange de pâtes, les valeurs de référence relatives à la consommation d'électricité et de combustible destinée à produire de la chaleur doivent être pondérées par la proportion de chaque pâte utilisée (pâte «i» par tonne de pâte séchée à l'air) et les valeurs obtenues correspondantes doivent être additionnées.

Critère 2 a) Électricité

La consommation d'électricité liée à la production de pâte et de papier doit être exprimée en nombre de points (P_E), comme indiqué ci-dessous.

Calcul pour la production de pâte: pour chaque pâte «i» utilisée, la consommation d'électricité correspondante ($E_{\text{pâte},i}$ exprimée en kWh/TSA) doit être calculée comme suit:

$E_{\text{pâte},i}$ = électricité produite au niveau interne + électricité achetée – électricité vendue

Calcul pour la production de papier: de même, la consommation d'électricité liée à la production de papier (E_{papier}) doit être calculée comme suit:

E_{papier} = électricité produite au niveau interne + électricité achetée – électricité vendue

Enfin, les points correspondant à la production de pâte et de papier doivent être combinés comme suit pour obtenir le nombre total de points (P_E):

$$P_E = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (E_{\text{pâte},i})] + E_{\text{papier}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (E_{\text{réf,pâte},i})] + E_{\text{réf,papier}}}$$

Dans le cas des usines intégrées, en raison des difficultés à disposer de chiffres distincts pour l'électricité servant à la production de pâte et l'électricité servant à la production de papier, lorsque seul un chiffre combiné est disponible pour la production de pâte et de papier, les valeurs correspondant à l'électricité pour la ou les pâtes doivent être fixées à zéro et la valeur pour la production de papier doit inclure à la fois la production de pâte et la production de papier.

Critère 2 b) Consommation de combustible pour la production de chaleur

La consommation de combustible liée à la production de pâte et de papier doit être exprimée en nombre de points (P_C), comme indiqué ci-dessous.

Calcul pour la production de pâte: pour chaque pâte «i» utilisée, la consommation de combustible correspondante ($C_{\text{pâte},i}$ exprimée en kWh/TSA) doit être calculée comme suit:

$C_{\text{pâte},i}$ = combustible produit au niveau interne + combustible acheté – combustible vendu – 1,25 × électricité produite au niveau interne

Remarque:

1. La valeur $C_{\text{pâte},i}$ (et sa contribution à P_C , pâte) ne doit pas être calculée pour la pâte mécanique, sauf lorsqu'il s'agit de pâte mécanique commerciale séchée à l'air contenant au moins 90 % de matière sèche.
2. La quantité de combustible utilisée pour produire la chaleur vendue doit être ajoutée au terme «combustible vendu» dans l'équation ci-dessus.

Calcul pour la production de papier: de même, la consommation de combustible liée à la production de papier (C_{papier} exprimée en kWh/TSA) doit être calculée comme suit:

C_{papier} = combustible produit au niveau interne + combustible acheté – combustible vendu – 1,25 × électricité produite au niveau interne

Enfin, les points correspondant à la production de pâte et de papier doivent être combinés comme suit pour obtenir le nombre total de points (P_C):

$$P_C = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (C_{\text{pâte},i})] + C_{\text{papier}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pâte},i \times (C_{\text{réf,pâte},i})] + C_{\text{réf,papier}}}$$

Tableau 2
Valeurs de référence pour l'électricité et le combustible

Qualité de la pâte	Combustible en kWh/TSA Valeur de référence C		Électricité en kWh/TSA Valeur de référence E	
	Hors PCSA	PCSA	Hors PCSA	PCSA
Pâte chimique	3 650	4 650	750	750
Pâte thermomécanique (PTM)	0	900	2 200	2 200
Pâte mécanique de défibreurs (y compris défibreurs sous pression)	0	900	2 000	2 000
Pâte chimicothermomécanique (PCTM)	0	800	1 800	1 800
Pâte recyclée	350	1 350	700	700
Qualité du papier	kWh/tonne			
Papier <i>tissue</i>	1 950		950	
Papier <i>tissue</i> structuré	3 000		1 500	

PCSA = pâte commerciale séchée à l'air

Évaluation et vérification [à la fois pour a) et b)]: le demandeur doit fournir des calculs détaillés démontrant la conformité à ce critère, ainsi que tous les documents justificatifs correspondants. Les informations communiquées doivent indiquer la consommation totale d'électricité et de combustible.

Le demandeur doit calculer la quantité d'énergie, quelle qu'en soit la source, consommée au cours de la production de pâte et de papier, en opérant une distinction entre chaleur/combustible et électricité et en incluant l'énergie utilisée pour le désencrage des vieux papiers destinés à la production de pâte recyclée. L'énergie utilisée pour le transport des matières premières ainsi que pour le conditionnement n'est pas prise en compte dans le calcul de la consommation d'énergie.

L'énergie thermique totale comprend tous les combustibles achetés. Elle comprend également l'énergie thermique récupérée par l'incinération de liqueurs et de déchets produits sur le site (par exemple, déchets de bois, sciures, liqueurs, vieux papiers, cassés de fabrication), ainsi que la chaleur récupérée lors de la production interne d'électricité. Le demandeur ne doit toutefois tenir compte que de 80 % de l'énergie thermique provenant de ces sources pour calculer l'énergie thermique totale.

L'énergie électrique comprend l'électricité nette importée du réseau de distribution et la production interne d'électricité mesurée en puissance électrique. Il n'est pas nécessaire d'inclure l'électricité consommée lors du traitement des eaux résiduaires.

En cas de production de vapeur au moyen d'électricité comme source de chaleur, la valeur thermique de la vapeur doit être calculée, puis divisée par 0,8 et enfin ajoutée à la consommation totale de combustible.

Dans le cas des usines intégrées, en raison des difficultés à disposer de chiffres distincts pour le combustible (chaleur) servant à la production de la pâte et le combustible servant à la production de papier, lorsque seul un chiffre combiné est disponible pour la pâte et le papier, les valeurs correspondant au combustible (chaleur) pour la ou les pâtes doivent être fixées à zéro et la valeur pour la production de papier doit inclure à la fois la production de pâte et la production de papier.

Critère 3 — Fibres — Préservation des ressources, gestion durable des forêts

Les fibres servant de matière première peuvent être vierges ou recyclées.

Les fibres vierges ne doivent pas provenir d'espèces génétiquement modifiées.

Toutes les fibres doivent faire l'objet de certificats en cours de validité délivrés dans le cadre d'un système indépendant de certification par des tiers, tel que le Conseil de bonne gestion forestière (FSC), le programme pour la reconnaissance des systèmes de certificats forestiers (PEFC) ou un système équivalent, et démontrant la conformité de la chaîne de contrôle, ou bien faire l'objet de bons de livraison de papier à recycler conformément à la norme EN 643.

Au moins 70 % des matières fibreuses allouées au produit ou à la ligne de production doivent provenir de forêts ou de zones exploitées selon des principes de gestion durable des forêts qui répondent aux exigences prévues par le système de chaîne de contrôle indépendant concerné et/ou provenir de matières recyclées.

Le calcul de la part des fibres recyclées ne tient pas compte de la réutilisation des déchets de matières susceptibles d'être récupérés dans le cadre du procédé dont ils sont issus (cassés de fabrication, qu'ils soient produits sur place ou achetés). Toutefois, les cassés de fabrication issus des opérations de transformation (produits sur place ou achetés) peuvent être comptabilisés pour déterminer la part des fibres recyclées s'ils font l'objet de notes de livraison prévues par la norme EN 643.

Toutes les matières vierges non certifiées doivent relever d'un système de vérification garantissant leur origine légale ainsi que leur conformité aux autres exigences du système de certification applicables aux matières non certifiées. Les organismes de certification délivrant les certificats de gestion forestière et/ou relatifs à la chaîne de contrôle doivent être accrédités ou reconnus par ce système de certification.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir à l'organisme compétent une déclaration de conformité étayée par un certificat en cours de validité relatif à la chaîne de contrôle, certifié par un organisme indépendant et émanant du fabricant de papier tissue portant le label écologique de l'Union européenne, ainsi qu'un certificat en cours de validité relatif à la chaîne de contrôle, certifié par un organisme indépendant, pour toutes les fibres utilisées dans le produit ou sur la ligne de production. Les programmes FSC, PEFC ou les programmes équivalents sont acceptés en tant que certification indépendante par des tiers. Lorsque des fibres recyclées ont été utilisées et qu'aucun certificat du système FSC, PEFC ou d'un système équivalent relatif à la teneur en fibres recyclées n'est fourni, les notes de livraison prévues par la norme EN 643 doivent être utilisées comme pièces justificatives.

Le demandeur doit fournir des documents comptables ayant fait l'objet d'un contrôle légal, démontrant qu'au moins 70 % des matières allouées au produit ou à la ligne de production proviennent de forêts ou de zones exploitées selon des principes de gestion durable des forêts qui répondent aux exigences prévues par le système de chaîne de contrôle indépendant concerné et/ou proviennent de matières recyclées.

Si le produit comprend des matières vierges non certifiées ou si ce type de matières est utilisé sur la ligne de production, il doit être démontré que les matières vierges non certifiées représentent une proportion inférieure ou égale à 30 % et qu'elles sont couvertes par un système de vérification garantissant leur origine légale et leur conformité à toutes les autres exigences du système de certification applicables aux matières non certifiées.

Si le système de certification n'exige pas expressément que toutes les matières vierges proviennent d'espèces non génétiquement modifiées, des preuves complémentaires doivent être fournies en ce sens.

Critère 4 — Substances et mélanges dangereux faisant l'objet de restrictions

Pour démontrer la conformité à chacun des sous-critères du critère 4, il faut tout d'abord que le demandeur fournisse une liste de toutes les substances chimiques utilisées, accompagnée des documents utiles (fiches de données de sécurité ou déclaration du fournisseur de la substance chimique).

Critère 4 a) Restrictions applicables aux substances extrêmement préoccupantes (SVHC)

Remarque: tous les produits chimiques de procédé et produits chimiques fonctionnels utilisés dans l'usine papetière et, le cas échéant, au cours du processus de transformation du papier tissue doivent être analysés. Ce critère ne s'applique pas aux produits chimiques utilisés pour le traitement des eaux usées, sauf si les eaux usées traitées sont réintroduites dans le processus de production de papier.

Le produit papetier ne doit pas contenir de substances ayant été identifiées conformément à la procédure décrite à l'article 59, paragraphe 1, du règlement (CE) n° 1907/2006 et figurant sur la liste des substances extrêmement préoccupantes candidates, en concentrations supérieures à 0,10 % (m/m). Toute dérogation à cette exigence est exclue.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration attestant que le produit papetier ne contient pas de SVHC en concentrations supérieures à 0,10 % (m/m). Cette déclaration doit être étayée par des fiches de données de sécurité ou des déclarations appropriées des fournisseurs de produits chimiques pour l'ensemble des produits chimiques de procédé et produits chimiques fonctionnels utilisés dans l'usine papetière, démontrant qu'aucun des produits chimiques ne contient de SVHC en concentrations supérieures à 0,10 % (m/m).

La liste des substances considérées comme extrêmement préoccupantes et inscrites sur la liste des substances candidates conformément aux dispositions de l'article 59, paragraphe 1, du règlement (CE) n° 1907/2006 peut être consultée à l'adresse suivante:

<https://echa.europa.eu/fr/candidate-list-table>

Il doit être fait référence à cette liste à la date de la demande.

Critère 4 b) Restrictions en matière de classification, d'étiquetage et d'emballage (CLP)

Remarque: tous les produits chimiques de procédé et produits chimiques fonctionnels utilisés dans l'usine papetière et, le cas échéant, au cours du processus de transformation du papier tissue doivent être analysés. Ce critère ne s'applique pas aux produits chimiques utilisés pour le traitement des eaux usées, sauf si les eaux usées traitées sont réintroduites dans le processus de production de papier.

Sauf dérogation figurant dans le tableau 3, le produit papetier ne doit pas contenir en concentrations supérieures à 0,10 % (m/m) de substances ou de mélanges auxquels a été attribuée l'une des mentions de danger suivantes conformément au règlement (CE) n° 1272/2008:

— **dangers du groupe 1:** cancérogénicité, mutagénicité, toxicité pour la reproduction (CMR), catégorie 1 A ou 1B: H340, H350, H350i, H360, H360F, H360D, H360FD, H360Fd, H360Df;

- **dangers du groupe 2:** CMR, catégorie 2: H341, H351, H361, H361f, H361d, H361fd, H362; toxicité pour le milieu aquatique, catégorie 1: H400, H410; toxicité aiguë, catégories 1 et 2: H300, H310, H330; toxicité par aspiration, catégorie 1: H304; toxicité spécifique pour certains organes cibles (STOT), catégorie 1: H370, H372, sensibilisant cutané de catégorie 1 (*): H317;
- **dangers du groupe 3:** toxicité pour le milieu aquatique, catégories 2, 3 et 4: H411, H412, H413; toxicité aiguë, catégorie 3: H301, H311, H331; STOT, catégorie 2: H371, H373.

Cette exigence ne s'applique pas à l'utilisation de substances ou mélanges qui sont chimiquement modifiés au cours du processus de production de papier (agents de floculation inorganiques, agents de réticulation, agents d'oxydation et de réduction inorganiques, par exemple) de sorte qu'ils ne relèvent plus des classes de danger CLP faisant l'objet de restrictions qui leur étaient associées.

Tableau 3

Dérogations aux restrictions liées aux dangers CLP et conditions applicables

Type de substance/mélange	Applicabilité	Classification(s) faisant l'objet d'une dérogation	Conditions dérogatoires
Colorants et pigments	Utilisation en partie humide ou pour l'enduction au cours de la production de papier couleur.	H411, H412, H413	Le fournisseur du produit chimique doit déclarer qu'un taux de fixation sur le papier de 98 % peut être atteint et fournir des instructions permettant de garantir l'obtention de ce taux. Le fabricant de papier doit fournir une déclaration de conformité à l'ensemble des instructions correspondantes.
Agents de résistance à l'état humide à base de polyamideamine épichlorhydrine (PAE)	Utilisation en tant qu'agents de rétention afin d'améliorer l'aptitude au passage sur machine ou de conférer au produit une résistance à l'état humide	H411, H412, H413	La teneur combinée en monomères résiduels d'épichlorhydrine (ECH, n° CAS 106-89-8) et de ses produits de dégradation 1,3-dichloro-2-propanol (DCP, n° CAS 96-23-1) et 3-monochloro-1,2-propanediol (MCPD, n° CAS 96-24-2) ne doit pas dépasser 0,35 % (m/m) de la teneur en substances actives solides de la formulation.
Glyoxal (fibres recyclées)	Impureté dans les fibres recyclées	H341, H317	Substance autorisée en concentrations supérieures à 0,10 % (m/m) uniquement si sa présence est due à des contaminants issus de matières recyclées utilisées dans le processus de fabrication du papier. Le respect de la limite définie au critère 6 c) doit alors être démontré.
Substances chimiques auxiliaires Yankee à base de polyamideamine épichlorhydrine (PAE)	Utilisation en tant qu'agents de crépage.	H411, H412, H413	La teneur combinée en monomères résiduels d'épichlorhydrine (ECH, n° CAS 106-89-8) et de ses produits de dégradation 1,3-dichloro-2-propanol (DCP, n° CAS 96-23-1) et 3-monochloro-1,2-propanediol (MCPD, n° CAS 96-24-2) ne doit pas dépasser 0,05 % (m/m) de la teneur en substances actives solides de la formulation.
Polymères cationiques (y compris polyéthylèneimines, polyamides et polyamines)	Diverses utilisations possibles, notamment comme agents de rétention et agents d'amélioration de la résistance humide de la feuille en formation, de la résistance à sec et de la résistance à l'état humide.	H411, H412, H413	Le fabricant de papier doit fournir une déclaration de conformité aux instructions données dans la fiche de données de sécurité en ce qui concerne les précautions de manipulation et de dosage.

(*) Les restrictions H317 ne concernent que les formulations colorantes commerciales, les agents de surfacage et les matériaux de couchage appliqués au papier.

Évaluation et vérification: le fabricant doit fournir la liste de tous les produits chimiques utilisés, accompagnée des fiches de données de sécurité ou des déclarations du fournisseur correspondantes.

Tous les produits chimiques contenant des substances ou mélanges relevant de classes de danger CLP faisant l'objet de restrictions doivent être mis en évidence. Pour estimer la quantité de la substance ou du mélange faisant l'objet de restrictions qui subsiste dans le produit final, on utilise le dosage approximatif du produit chimique ainsi que la concentration, dans ce produit chimique, de la substance ou du mélange faisant l'objet de restrictions (indiquée dans la fiche de données de sécurité ou dans la déclaration du fournisseur) et un facteur de rétention présumé de 100 %.

Les raisons justifiant tout écart éventuel par rapport au facteur de rétention de 100 % ou justifiant toute modification chimique d'une substance ou d'un mélange dangereux faisant l'objet de restrictions doivent être communiquées par écrit à l'organisme compétent.

Dans le cas des substances ou mélanges faisant l'objet de restrictions qui représentent plus de 0,10 % (m/m) du produit papetier final mais qui bénéficient d'une dérogation, il est obligatoire de démontrer le respect des conditions dérogatoires applicables.

Critère 4 c) Chlore

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de pâte et de papier. Elle s'applique également au blanchiment de fibres recyclées, mais il est admis que ces fibres puissent avoir été blanchies à l'aide de gaz chloré au cours de leur cycle de vie précédent.

Le gaz chloré ne doit pas être utilisé comme agent de blanchiment. Cette exigence ne s'applique pas au gaz chloré provenant de la production et de l'emploi de dioxyde de chlore.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration certifiant la non-utilisation de gaz chloré comme agent de blanchiment au cours du processus de production de papier, ainsi que les déclarations des fournisseurs de pâte concernés.

Critère 4 d) Alkylphénoléthoxylates (APEO)

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de pâte et de papier.

Les APEO et autres dérivés d'alkylphénol ne doivent pas être ajoutés aux produits chimiques de nettoyage et de désencrage, aux agents antimousse, ni aux dispersants. Les dérivés d'alkylphénol sont définis comme des substances qui, en se dégradant, produisent de l'alkylphénol.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une/des déclarations de son fournisseur/ses fournisseurs de produits chimiques attestant que ces produits sont exempts d'APEO et autres dérivés d'alkylphénol.

Critère 4 e) Agents tensioactifs utilisés pour le désencrage

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de pâte désencrée.

Tous les agents tensioactifs utilisés dans les procédés de désencrage doivent posséder une biodégradabilité facile ou une biodégradabilité à terme inhérente (voir méthodes d'essai et seuils de biodégradation ci-dessous). La seule dérogation à cette exigence concerne l'utilisation d'agents tensioactifs à base de dérivés de silicone pour autant que les boues papetières issues du procédé de désencrage soient incinérées.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, accompagnée des fiches de données de sécurité ou des rapports d'essai voulus pour chaque agent tensioactif. Ces documents doivent indiquer la méthode d'essai utilisée, le seuil applicable et les conclusions tirées conformément à l'une des méthodes d'essai et l'un des seuils de biodégradation suivants:

- pour la biodégradabilité facile: méthodes de l'OCDE 301 A à 301 F (ou normes ISO équivalentes), avec un pourcentage de dégradation (y compris l'absorption) en 28 jours d'au moins 70 % pour les méthodes 301 A et 301 E et d'au moins 60 % pour les méthodes 301 B, 301 C, 301 D et 301 F;
- pour la biodégradabilité à terme inhérente: méthodes de l'OCDE 302 A à 302 C (ou normes ISO équivalentes), avec un pourcentage de dégradation (y compris l'adsorption) en 28 jours d'au moins 70 % pour les méthodes 302 A et 302 B et d'au moins 60 % pour la méthode 302 C.

En cas d'utilisation d'agents tensioactifs à base de silicone, le demandeur doit fournir une fiche de données de sécurité pour les produits chimiques utilisés, ainsi qu'une déclaration certifiant que les boues papetières issues du procédé de désencrage sont incinérées et donnant les renseignements utiles concernant l'installation ou les installations d'incinération auxquelles les boues sont destinées.

Critère 4 f) Restrictions applicables aux produits biocides utilisés pour lutter contre la formation de biofilms

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de papier.

Les substances actives des produits biocides utilisés pour lutter contre les organismes responsables de la formation d'un biofilm dans les systèmes de circulation d'eau contenant des fibres doivent avoir été approuvées à cette fin ou faire l'objet d'un examen dans l'attente d'une décision d'approbation au titre du règlement (UE) n° 528/2012 et ne doivent pas être susceptibles de bioaccumulation.

Aux fins de ce critère, le potentiel de bioaccumulation se caractérise par un log Kow (coefficient de partition octanol/eau) $\leq 3,0$ ou par un facteur de bioconcentration déterminé expérimentalement ≤ 100 .

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, accompagnée de la fiche de données de sécurité ou du rapport d'essai utile. Ce document doit indiquer la méthode d'essai utilisée, le seuil applicable et les conclusions tirées conformément à l'une des méthodes d'essai suivantes: OCDE 107, 117 ou 305 A à 305 E.

Critère 4 g) Restrictions applicables aux colorants azoïques

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de papier.

Les colorants azoïques pouvant libérer, par coupure réductrice d'un ou de plusieurs groupements azoïques, une ou plusieurs des amines aromatiques énumérées dans la directive 2002/61/CE ou à l'annexe XVII, appendice 8, du règlement (CE) n° 1907/2006 ne doivent pas être utilisés dans la production de papier *tissue* portant le label écologique de l'Union européenne.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir, pour l'ensemble des colorants utilisés dans la production de papier *tissue* et de produits *tissue* portant le label écologique de l'Union européenne, une déclaration de conformité à ce critère émanant du ou des fournisseurs. Il convient que la déclaration du fournisseur de colorants soit étayée par des rapports d'essai établis selon les méthodes appropriées décrites à l'annexe XVII, appendic 10, du règlement (CE) n° 1907/2006 ou selon des méthodes équivalentes.

Critère 4 h) Pigments et colorants métalliques

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de papier ou, le cas échéant, aux transformateurs de papier *tissue*. Voir la définition des pigments et colorants métalliques dans le préambule de la présente annexe.

Les colorants ou pigments à base d'aluminium (**), d'argent, d'arsenic, de baryum, de cadmium, de cobalt, de chrome, de mercure, de manganèse, de nickel, de plomb, de sélénium, d'antimoine, d'étain ou de zinc ne doivent pas être utilisés.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir, pour l'ensemble des colorants utilisés dans la production de produits *tissue* portant le label écologique de l'Union européenne, une déclaration de conformité aux exigences de ce critère émanant du ou des fournisseurs. La ou les déclarations du ou des fournisseurs doivent être étayées par des fiches de données de sécurité ou d'autres documents appropriés.

Critère 4 i) Impuretés ioniques dans les matières colorantes

Remarque: cette exigence s'applique aux fabricants de papier ou, le cas échéant, aux transformateurs de papier *tissue*.

Les concentrations d'impuretés ioniques dans les matières colorantes utilisées ne doivent pas dépasser les valeurs suivantes: argent: 100 ppm; arsenic: 50 ppm; baryum: 100 ppm; cadmium: 20 ppm; cobalt: 500 ppm; chrome: 100 ppm; mercure: 4 ppm; nickel: 200 ppm; plomb: 100 ppm; sélénium: 20 ppm; antimoine: 50 ppm; étain: 250 ppm; zinc: 1 500 ppm.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir, pour l'ensemble des colorants utilisés dans la production de papier *tissue* portant le label écologique de l'Union européenne, une déclaration de conformité aux exigences de ce critère émanant du ou des fournisseurs. La ou les déclarations du ou des fournisseurs doivent être étayées par des fiches de données de sécurité ou d'autres documents appropriés.

Critère 4 j) Lotions

Aucune substance classée H317, H334, CMR ou figurant sur la liste des substances extrêmement préoccupantes candidates ne peut être ajoutée aux préparations de lotions utilisées lors de la transformation de produits *tissue* portant le label écologique de l'Union européenne. Il est également interdit d'ajouter des parabènes, du triclosan, du formaldéhyde, des agents libérant du formaldéhyde ou de la méthylisothiazolinone aux préparations de lotions.

De plus, les préparations de lotions utilisées ne doivent pas être dosées à des quantités entraînant la présence, en quantités dépassant 0,010 % (m/m) du produit *tissue* final, d'une substance relevant des classes de danger CLP faisant l'objet de restrictions qui sont indiquées au critère 4 b). La quantité totale de substances relevant d'une classe de danger CLP donnée faisant l'objet de restrictions ne doit pas dépasser 0,070 % (m/m) du produit *tissue*.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une liste de toutes les préparations de lotions utilisées dans la production de produits *tissue* portant le label écologique de l'Union européenne, ainsi que des déclarations de conformité émanant des fournisseurs de ces préparations de lotions, les fiches de données de sécurité correspondantes et, afin de démontrer que le produit final respecte les limites applicables, des calculs basés sur les dosages utilisés par le demandeur, qui évaluent les concentrations, dans la préparation, des substances CLP faisant l'objet de restrictions qui subsisteraient dans le produit *tissue* final portant le label écologique de l'Union européenne.

(**) La restriction relative à l'aluminium ne s'applique pas aux aluminosilicates.

Critère 5 — Gestion des déchets

Tous les sites de production de pâte et de papier, y compris les sites de transformation du papier *tissue* doivent être dotés d'un système de traitement des déchets issus du processus de production et appliquer un plan de gestion et de réduction au minimum des déchets décrivant ce processus et comportant des informations sur les éléments suivants:

- 1) les procédures mises en place en matière de prévention des déchets;
- 2) les procédures mises en place en matière de tri, de réemploi et de recyclage des déchets;
- 3) les procédures mises en place en matière de sécurité dans la manipulation des déchets dangereux;
- 4) les objectifs d'amélioration continue et les résultats à atteindre en matière de réduction de la production de déchets et d'augmentation des taux de réemploi et de recyclage.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir un plan de gestion et de réduction au minimum des déchets pour chacun des sites concernés, ainsi qu'une déclaration de conformité à ce critère.

Les demandeurs enregistrés dans le cadre du système de management environnemental et d'audit (EMAS) de l'Union et/ou certifiés selon la norme ISO 14001 doivent être considérés comme satisfaisant à ce critère si:

- 1) la prise en compte de la gestion des déchets est étayée dans la déclaration environnementale EMAS pour le ou les sites de production, ou si
- 2) la prise en compte de la gestion des déchets est assurée de manière suffisante par la certification ISO 14001 pour le ou les sites de production.

Critère 6 — Exigences relatives au produit fini**Critère 6 a) Colorants et azurants optiques**

Pour le papier *tissue* coloré, une bonne solidité (niveau 4 ou supérieur) doit être démontrée conformément à la procédure succincte définie dans la norme EN 646.

Pour le papier *tissue* traité avec des azurants optiques, une bonne solidité (niveau 4 ou supérieur) doit être démontrée conformément à la procédure succincte définie dans la norme EN 648.

Évaluation et vérification: le demandeur ou le ou les fournisseurs de produits chimiques doivent fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par les rapports d'essai utiles établis conformément aux normes EN 646 et/ou EN 648, selon le cas.

À défaut, le demandeur doit fournir une déclaration certifiant qu'aucun colorant ni azurant optique n'ont été utilisés.

Critère 6 b) Myxobactéricides et substances antimicrobiennes

L'absence de croissance de micro-organismes ne doit pas être mise en évidence dans les échantillons du produit *tissue* final, conformément à la norme EN 1104.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par les rapports d'essai utiles établis conformément à la norme EN 1104.

Critère 6 c) Sécurité des produits

Les produits *tissue* finals contenant des fibres recyclées ne doivent contenir aucune des substances dangereuses suivantes en concentrations supérieures aux limites fixées, mesurées conformément aux normes d'essai indiquées:

- formaldéhyde: 1 mg/dm², conformément à la norme EN 1541 (extraction aqueuse à froid);
- glyoxal: 1,5 mg/dm², conformément à la norme DIN 54603;
- pentachlorophénol (PCP): 2 mg/kg, conformément à la norme EN ISO 15320 (extraction aqueuse à froid).

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par les rapports d'essai utiles établis conformément aux normes applicables.

Critère 6 d) Aptitude à l'emploi

Les produits *tissue* portant le label écologique de l'Union européenne doivent répondre à toutes les exigences en vigueur dans le pays où ils sont mis sur le marché.

En ce qui concerne le papier *tissue* structuré, l'absorbance de la feuille de papier *tissue* avant transformation doit être supérieure ou égale à 10,0 g d'eau/g de papier *tissue*.

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par les documents utiles.

Les producteurs doivent garantir l'aptitude à l'emploi de leurs produits et fournir à cet effet les documents démontrant la qualité du produit conformément à la norme EN ISO/IEC 17050. La norme établit les critères généraux applicables à la déclaration de conformité du fournisseur, qui vise à indiquer le respect de documents normatifs.

Pour le papier tissé structuré, le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à cette exigence, étayée par un rapport d'essai établi conformément à la norme EN ISO 12625-8:2010.

Critère 7 — Informations figurant sur le label écologique de l'Union européenne

Le demandeur doit suivre les instructions d'utilisation du logo du label écologique de l'Union européenne fournies dans les lignes directrices pour l'utilisation du logo du label écologique de l'Union européenne (en anglais):

http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/documents/logo_guidelines.pdf

Si le label facultatif comportant une zone de texte est utilisé, il doit inclure les trois mentions suivantes:

- Faibles émissions dans l'air et dans l'eau au cours de la production,
- Faible consommation d'énergie au cours de la production,
- xx % de fibres issues de sources durables/xx % de fibres recyclées (selon le cas).

Évaluation et vérification: le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par une image de l'emballage du produit faisant clairement apparaître le label, le numéro d'enregistrement/de licence et, le cas échéant, les mentions qui peuvent accompagner le label.
