



### Sommaire

#### II Actes non législatifs

##### RÈGLEMENTS

- ★ **Règlement d'exécution (UE) 2019/66 de la Commission du 16 janvier 2019 relatif à des règles établissant des modalités uniformes pour la réalisation des contrôles officiels sur les végétaux, produits végétaux et autres objets, destinés à vérifier le respect des règles de l'Union relatives aux mesures de protection contre les organismes nuisibles aux végétaux applicables à ces marchandises** ..... 1
- ★ **Règlement d'exécution (UE) 2019/67 de la Commission du 16 janvier 2019 instituant des mesures de sauvegarde en ce qui concerne les importations de riz Indica originaire du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie** ..... 5

##### DIRECTIVES

- ★ **Directive d'exécution (UE) 2019/68 de la Commission du 16 janvier 2019 établissant des spécifications techniques relatives au marquage des armes à feu et de leurs parties essentielles au titre de la directive 91/477/CEE du Conseil relative au contrôle de l'acquisition et de la détention d'armes<sup>(1)</sup>** ..... 18
- ★ **Directive d'exécution (UE) 2019/69 de la Commission du 16 janvier 2019 établissant des spécifications techniques relatives au marquage des armes d'alarme et de signalisation au titre de la directive 91/477/CEE du Conseil relative au contrôle de l'acquisition et de la détention d'armes<sup>(1)</sup>** ..... 22

##### 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 tissé et les produits tissés [notifiée sous le numéro C(2019) 3]<sup>(1)</sup>** ..... 27

<sup>(1)</sup> Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE.



## II

(Actes non législatifs)

## RÈGLEMENTS

## RÈGLEMENT D'EXÉCUTION (UE) 2019/66 DE LA COMMISSION

du 16 janvier 2019

**relatif à des règles établissant des modalités uniformes pour la réalisation des contrôles officiels sur les végétaux, produits végétaux et autres objets, destinés à vérifier le respect des règles de l'Union relatives aux mesures de protection contre les organismes nuisibles aux végétaux applicables à ces marchandises**

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

vu le règlement (UE) 2017/625 du Parlement européen et du Conseil du 15 mars 2017 concernant les contrôles officiels et les autres activités officielles servant à assurer le respect de la législation alimentaire et de la législation relative aux aliments pour animaux ainsi que des règles relatives à la santé et au bien-être des animaux, à la santé des végétaux et aux produits phytopharmaceutiques, modifiant les règlements du Parlement européen et du Conseil (CE) n° 999/2001, (CE) n° 396/2005, (CE) n° 1069/2009, (CE) n° 1107/2009, (UE) n° 1151/2012, (UE) n° 652/2014, (UE) 2016/429 et (UE) 2016/2031, les règlements du Conseil (CE) n° 1/2005 et (CE) n° 1099/2009 ainsi que les directives du Conseil 98/58/CE, 1999/74/CE, 2007/43/CE, 2008/119/CE et 2008/120/CE, et abrogeant les règlements du Parlement européen et du Conseil (CE) n° 854/2004 et (CE) n° 882/2004, les directives du Conseil 89/608/CEE, 89/662/CEE, 90/425/CEE, 91/496/CEE, 96/23/CE, 96/93/CE et 97/78/CE ainsi que la décision 92/438/CEE du Conseil (règlement sur les contrôles officiels) <sup>(1)</sup>, et notamment son article 22, paragraphe 3,

considérant ce qui suit:

- (1) Des contrôles officiels devraient être effectués, au moins une fois par an, dans les locaux et, le cas échéant, dans d'autres lieux utilisés par les opérateurs professionnels autorisés à délivrer des passeports phytosanitaires conformément à l'article 84, paragraphe 1, du règlement (UE) 2016/2031 du Parlement européen et du Conseil <sup>(2)</sup>. Cette mesure est nécessaire pour garantir un contrôle régulier et cohérent englobant les cycles de production des plantes concernées ainsi que le cycle de vie de tous les organismes nuisibles concernés et de leurs vecteurs.
- (2) La fréquence de ces contrôles devrait tenir compte des inspections effectuées au moins une fois par an ainsi que, le cas échéant, des échantillonnages et des analyses visés à l'article 92, paragraphe 1, du règlement (UE) 2016/2031 afin d'éviter que les inspections, échantillonnages et analyses effectués au titre dudit règlement ne soient répétés au titre du présent règlement.
- (3) Si nécessaire, sur la base de critères liés aux risques, les autorités compétentes peuvent augmenter la fréquence des contrôles officiels dans les locaux et, le cas échéant, dans d'autres lieux utilisés par les opérateurs professionnels autorisés à délivrer des passeports phytosanitaires conformément à l'article 84, paragraphe 1, du règlement (UE) 2016/2031.
- (4) Les opérateurs professionnels qui ont mis en œuvre, pendant au moins deux années consécutives, un plan de gestion du risque phytosanitaire conformément à l'article 91 du règlement (UE) 2016/2031 offrent des garanties plus fiables concernant le niveau de protection phytosanitaire dans leurs locaux et, le cas échéant, dans d'autres lieux. Il convient, par conséquent, d'autoriser les autorités compétentes à réduire la fréquence des contrôles officiels des opérateurs à, au moins, une fois tous les deux ans.

<sup>(1)</sup> JO L 95 du 7.4.2017, p. 1.

<sup>(2)</sup> Règlement (UE) 2016/2031 du Parlement européen et du Conseil du 26 octobre 2016 relatif aux mesures de protection contre les organismes nuisibles aux végétaux, modifiant les règlements du Parlement européen et du Conseil (UE) n° 228/2013, (UE) n° 652/2014 et (UE) n° 1143/2014 et abrogeant les directives du Conseil 69/464/CEE, 74/647/CEE, 93/85/CEE, 98/57/CE, 2000/29/CE, 2006/91/CE et 2007/33/CE (JO L 317 du 23.11.2016, p. 4).

- (5) Les locaux et, le cas échéant, d'autres lieux utilisés par les opérateurs professionnels autorisés à délivrer des passeports phytosanitaires conformément à l'article 84, paragraphe 1, du règlement (UE) 2016/2031 devraient être soumis à au moins un contrôle officiel en plus de celui visé au considérant 1 s'ils sont le lieu d'origine des végétaux, produits végétaux et autres objets, tels que définis à l'article 2, paragraphes 1, 2, et 5, du règlement (UE) 2016/2031, qui ont été cultivés pendant au moins une partie de leur existence ou se sont trouvés dans une zone délimitée établie conformément à l'article 18, paragraphe 1, dudit règlement, et qui sont susceptibles d'être infestés par l'organisme nuisible pour lequel cette zone délimitée a été établie. Ce contrôle officiel supplémentaire devrait être mené dès que possible après le moment du déplacement de ces végétaux, produits végétaux et autres objets hors de la zone délimitée précitée, ou depuis la zone infestée vers la zone tampon de cette zone délimitée. Cette mesure est nécessaire afin de garantir l'absence de tout risque phytosanitaire après un contrôle officiel normal et avant la circulation des végétaux, produits végétaux et autres objets hors de la zone délimitée, ou depuis la zone infestée vers la zone tampon.
- (6) Afin de garantir un niveau approprié de protection phytosanitaire ainsi qu'une véritable vue d'ensemble de l'importation de végétaux dans l'Union et des risques correspondants, lorsque les végétaux visés à l'article 73, premier alinéa, du règlement (UE) 2016/2031 sont importés sur le territoire de l'Union, les autorités compétentes devraient effectuer des contrôles officiels à l'arrivée dans l'Union sur au moins 1 % des lots de ces végétaux.
- (7) Les contrôles officiels dans les locaux et, le cas échéant, dans d'autres lieux utilisés par les opérateurs professionnels autorisés à apposer la marque sur les matériaux d'emballage en bois visés à l'article 98, paragraphe 1, du règlement (UE) 2016/2031 devraient être effectués au moins une fois par an. Cette mesure est nécessaire pour garantir un contrôle régulier et cohérent englobant les risques phytosanitaires associés à la production et au commerce de ce type de matériau. Si nécessaire, sur la base de critères liés aux risques, les autorités compétentes peuvent augmenter la fréquence des contrôles officiels dans les locaux et, le cas échéant, dans d'autres lieux utilisés par les opérateurs professionnels autorisés à apposer la marque sur les matériaux d'emballage en bois visés à l'article 98, paragraphe 1, du règlement (UE) 2016/2031.
- (8) Étant donné que les règlements (UE) 2016/2031 et (UE) 2017/625 sont applicables à partir du 14 décembre 2019, il convient que le présent règlement s'applique également à partir de cette date.
- (9) Les mesures prévues par le présent règlement sont conformes à l'avis du comité permanent des végétaux, des animaux, des denrées alimentaires et des aliments pour animaux,

A ADOPTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT:

#### *Article premier*

### **Fréquence uniforme des contrôles officiels concernant les opérateurs professionnels autorisés à délivrer des passeports phytosanitaires**

Les autorités compétentes peuvent effectuer des contrôles officiels au moins une fois par an dans les locaux et, le cas échéant, dans d'autres lieux utilisés par les opérateurs professionnels autorisés à délivrer des passeports phytosanitaires conformément à l'article 84, paragraphe 1, du règlement (UE) 2016/2031.

Ces contrôles comprennent les inspections et, en cas de suspicion de risques pour la santé des végétaux, les échantillonnages et analyses visés à l'article 92, paragraphe 1, du règlement (UE) 2016/2031.

Ces contrôles sont effectués au moment le plus opportun eu égard à la possibilité de détecter la présence d'organismes nuisibles ou de signes ou symptômes de celle-ci.

#### *Article 2*

### **Augmentation de la fréquence des contrôles officiels sur les opérateurs professionnels autorisés à délivrer des passeports phytosanitaires**

Les autorités compétentes peuvent augmenter la fréquence des contrôles officiels visés à l'article 1<sup>er</sup>, si les risques l'exigent, en tenant compte, au minimum, des éléments suivants:

- a) risques phytosanitaires accrus pour la famille, le genre ou l'espèce spécifique de végétaux ou de produits végétaux produits dans ces locaux et, le cas échéant, dans d'autres lieux, lorsque plus d'un contrôle est nécessaire en raison de la biologie des organismes nuisibles ou des conditions environnementales;

- b) risques phytosanitaires liés à l'origine ou à la provenance, dans l'Union, de certains végétaux, produits végétaux ou autres objets;
- c) nombre de cycles de production au cours de la même année;
- d) antécédents en matière de respect, par l'opérateur professionnel, des dispositions applicables des règlements (UE) 2016/2031 et (UE) 2017/625;
- e) infrastructure disponible et situation des locaux et, le cas échéant, d'autres lieux utilisés par l'opérateur professionnel.

#### Article 3

### **Réduction de la fréquence des contrôles officiels sur les opérateurs professionnels autorisés à délivrer des passeports phytosanitaires**

Les autorités compétentes peuvent réduire la fréquence des contrôles officiels visés à l'article 1<sup>er</sup>, à une fois tous les deux ans au minimum, si le risque le permet et si les conditions suivantes sont remplies:

- a) l'opérateur professionnel a mis en œuvre, pendant au moins deux années consécutives, un plan de gestion du risque phytosanitaire, conformément à l'article 91 du règlement (UE) 2016/2031;
- b) l'autorité compétente a conclu que ce plan a permis de réduire efficacement les risques phytosanitaires pertinents et que l'opérateur professionnel concerné a respecté les dispositions applicables des règlements (UE) 2016/2031 et (UE) 2017/625.

#### Article 4

### **Fréquence minimale uniforme des contrôles officiels sur les végétaux, les produits végétaux et autres objets ayant une origine ou une provenance particulière au sein de l'Union**

1. Les locaux et, le cas échéant, d'autres lieux utilisés par les opérateurs professionnels autorisés à délivrer des passeports phytosanitaires conformément à l'article 84, paragraphe 1, du règlement (UE) 2016/2031 sont soumis à au moins un contrôle officiel en plus de celui visé à l'article 1<sup>er</sup> s'ils sont le lieu d'origine des végétaux, produits végétaux et autres objets, tels que définis à l'article 2, paragraphes 1, 2, et 5, du règlement (UE) 2016/2031, qui ont été cultivés pendant au moins une partie de leur existence ou se sont trouvés dans une zone délimitée établie conformément à l'article 18, paragraphe 1, dudit règlement, et qui sont susceptibles d'être infestés par l'organisme nuisible pour lequel cette zone délimitée a été mise en place. Ce contrôle officiel supplémentaire est mené dès que possible après le moment du déplacement de ces végétaux, produits végétaux et autres objets hors de cette zone délimitée, ou depuis la zone infestée vers la zone tampon de cette zone délimitée.

2. Lorsqu'elles effectuent les contrôles officiels visés au paragraphe 1, les autorités compétentes examinent les éléments suivants:

- a) le risque que les végétaux, produits végétaux et autres objets portent l'organisme nuisible concerné;
- b) le risque de présence de vecteurs potentiels de cet organisme, en tenant compte de l'origine ou de la provenance dans l'Union des lots, du degré de sensibilité des végétaux à l'infestation et de la conformité, par l'opérateur professionnel responsable du mouvement, à toute autre mesure prise pour éradiquer ou contenir cet organisme nuisible.

#### Article 5

### **Fréquence minimale uniforme des contrôles officiels sur les végétaux visés à l'article 73, premier alinéa, du règlement (UE) 2016/2031**

Les contrôles d'identité et les contrôles physiques concernant les végétaux visés à l'article 73, premier alinéa, du règlement (UE) 2016/2031 qui sont introduits dans l'Union sont effectués sur au moins 1 % des lots de ces végétaux.

*Article 6***Fréquence uniforme des contrôles officiels concernant les opérateurs professionnels autorisés à apposer la marque sur les matériaux d'emballage en bois**

Les autorités compétentes effectuent des contrôles officiels au moins une fois par an dans les locaux et, le cas échéant, dans d'autres lieux utilisés par les opérateurs professionnels autorisés à apposer la marque sur les matériaux d'emballage en bois, conformément à l'article 98, paragraphe 1, du règlement (UE) 2016/2031.

Ces contrôles comprennent la surveillance visée à l'article 98, paragraphe 3, du règlement (UE) 2016/2031.

*Article 7***Augmentation de la fréquence des contrôles officiels concernant les opérateurs professionnels autorisés à apposer la marque sur les matériaux d'emballage en bois**

Les autorités compétentes peuvent augmenter la fréquence des contrôles officiels visés à l'article 6, si les risques l'exigent, en tenant compte d'un ou plusieurs des éléments suivants:

- a) risques phytosanitaires accrus liés à la présence d'organismes nuisibles sur le territoire de l'Union;
- b) matériaux d'emballage en bois, autres végétaux, produits végétaux ou autres objets ayant fait l'objet d'interceptions d'organismes nuisibles;
- c) antécédents en matière de respect, par l'opérateur professionnel, des dispositions applicables des règlements (UE) 2016/2031 et (UE) 2017/625;
- d) infrastructure disponible et situation des locaux et, le cas échéant, d'autres lieux utilisés par l'opérateur professionnel.

*Article 8***Entrée en vigueur et application**

Le présent règlement entre en vigueur le vingtième jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel de l'Union européenne*.

Il est applicable à partir du 14 décembre 2019.

Le présent règlement est obligatoire dans tous ses éléments et directement applicable dans tout État membre.

Fait à Bruxelles, le 16 janvier 2019.

*Par la Commission*  
*Le président*  
Jean-Claude JUNCKER

---

**RÈGLEMENT D'EXÉCUTION (UE) 2019/67 DE LA COMMISSION****du 16 janvier 2019****instituant des mesures de sauvegarde en ce qui concerne les importations de riz Indica originaire du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie**

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

vu le règlement (UE) n° 978/2012 du Parlement européen et du Conseil du 25 octobre 2012 appliquant un schéma de préférences tarifaires généralisées et abrogeant le règlement (CE) n° 732/2008 du Conseil <sup>(1)</sup>, et notamment son article 26,

considérant ce qui suit:

**1. PROCÉDURE****1.1. Ouverture**

- (1) Le 16 février 2018, la Commission a reçu une demande de l'Italie, présentée au titre de l'article 22 du règlement (UE) n° 978/2012 (ci-après le «règlement SPG»), par laquelle l'État membre sollicitait l'adoption de mesures de sauvegarde concernant le riz du type «Indica» originaire du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie. D'autres États membres producteurs de riz, à savoir l'Espagne, la France, le Portugal, la Grèce, la Roumanie, la Bulgarie et la Hongrie, ont soutenu la demande de l'Italie.
- (2) Ayant conclu que la demande contenait suffisamment d'éléments de preuve attestant que le riz Indica originaire du Myanmar/de la Birmanie et du Cambodge était importé dans des volumes et à des prix causant de graves difficultés à l'industrie de l'Union, la Commission a publié, le 16 mars 2018, un avis annonçant l'ouverture d'une enquête de sauvegarde <sup>(2)</sup>, après en avoir informé les États membres.
- (3) Afin de recueillir les informations nécessaires à la réalisation d'une évaluation approfondie, la Commission a informé les producteurs connus (ci-après les «usiniers de riz» ou «usiniers») de produits similaires ou directement concurrents dans l'Union et leur association, ainsi que les usiniers-exportateurs connus et leurs fédérations, y compris leurs gouvernements, et les a invités à participer à l'enquête.

**1.2. Échantillonnage**

- (4) Compte tenu du nombre important de producteurs de l'Union, d'usiniers-exportateurs et d'importateurs concernés par la procédure et, dans le souci d'achever l'enquête dans les délais prescrits, la Commission a décidé de limiter à un nombre raisonnable les usiniers individuels de l'Union couverts par l'enquête. Conformément à l'article 11, paragraphe 6, du règlement délégué (UE) n° 1083/2013 de la Commission <sup>(3)</sup>, la Commission a sélectionné un échantillon représentatif aux fins de l'enquête.
- (5) Dans l'avis d'ouverture, la Commission a annoncé qu'elle avait provisoirement sélectionné un échantillon de producteurs de l'Union sur la base du plus grand volume représentatif de la production du produit similaire, tout en garantissant la répartition géographique. Alors que le riz est cultivé dans huit États membres, la production est pratiquement concentrée en Italie et en Espagne: à eux deux, ces pays représentent 80 % de la production totale de riz dans l'Union (environ 50 % en Italie et 30 % en Espagne) et sont donc représentatifs de l'industrie de l'Union. Sur cette base, la Commission a estimé qu'il était justifié d'envoyer des questionnaires à trois usiniers de riz italiens et à un usinier espagnol.
- (6) La représentativité de l'échantillon a été mise en cause par une partie, laquelle a demandé à la Commission de confirmer la part de la production que représentaient les usiniers retenus dans l'échantillon par rapport à la production totale de l'Union, ainsi que l'évolution de leur situation par rapport à celle de l'industrie de l'Union.

<sup>(1)</sup> JO L 303 du 31.10.2012, p. 1.

<sup>(2)</sup> JO C 100 du 16.3.2018, p. 30.

<sup>(3)</sup> Règlement délégué (UE) n° 1083/2013 de la Commission du 28 août 2013 établissant les règles relatives à la procédure de retrait temporaire des préférences tarifaires et à la procédure d'adoption de mesures de sauvegarde générales au titre du règlement (UE) n° 978/2012 du Parlement européen et du Conseil appliquant un schéma de préférences tarifaires généralisées (JO L 293 du 5.11.2013, p. 16).

Comme il est expliqué au considérant 5, l'échantillon a été sélectionné sur la base du plus grand volume représentatif de la production sur lequel l'enquête pouvait raisonnablement porter compte tenu du temps disponible. Les trois usiniers italiens inclus dans l'échantillon totalisaient 50 % de la production italienne au cours de la campagne de commercialisation 2016/2017, et l'usinier espagnol retenu 17 % de la production espagnole pour cette même campagne. Ensemble, ils représentent 26 % de la production totale de l'Union. En outre, au cours de la période couverte par l'enquête, c'est-à-dire du 1<sup>er</sup> septembre 2012 au 31 août 2017, la production des sociétés retenues dans l'échantillon a évolué parallèlement à celle de la branche d'activité dans son ensemble. La production a diminué de 36 % dans le cas des producteurs de l'échantillon et de 38 % pour l'ensemble de l'industrie de l'Union. Ces éléments confortent encore la conclusion selon laquelle l'échantillon est bel et bien représentatif.

- (7) Des questionnaires ont en outre été envoyés à certains riziculteurs (ci-après les «agriculteurs») mais, du fait de la fragmentation importante du secteur (environ 4 000), les résultats ne brossent qu'un tableau très imparfait de la situation <sup>(4)</sup>.
- (8) En ce qui concerne la sélection des exportateurs, la Commission a, au total, reçu 13 réponses à la procédure d'échantillonnage de la part d'usiniers-exportateurs du Cambodge et 15 réponses d'usiniers-exportateurs du Myanmar/de la Birmanie. L'échantillonnage était donc nécessaire et toutes les parties en ont été informées. Sur la base des informations communiquées par les usiniers-exportateurs, la Commission a initialement sélectionné un échantillon comportant trois exportateurs du Cambodge et trois exportateurs du Myanmar/de la Birmanie. Ils ont été retenus sur la base du plus grand volume d'exportations à destination de l'Union. Toutefois, à la suite d'une analyse plus approfondie et d'observations reçues de la Fédération du secteur du riz du Cambodge, il s'est avéré que deux exportateurs de ce pays n'étaient pas en mesure de coopérer à l'enquête et ont donc été remplacés. Une seule société a en fin de compte répondu au questionnaire. En ce qui concerne le Myanmar/la Birmanie, les trois sociétés sélectionnées ont répondu au questionnaire.
- (9) Quatre importateurs indépendants se sont fait connaître à la suite de la publication de l'avis d'ouverture. Vu le nombre limité d'importateurs acceptant de coopérer, il n'a pas été jugé nécessaire de procéder à un échantillonnage. La Commission a adressé un questionnaire aux quatre sociétés, qui n'ont cependant pas toutes fourni une réponse complète.

### 1.3. Visites de vérification

- (10) La Commission a recherché et vérifié toutes les informations jugées nécessaires aux fins de l'enquête. Des visites de vérification ont été effectuées dans les locaux des sociétés ci-après, conformément à l'article 12 du règlement délégué (UE) n° 1083/2013:
- a) usiniers de riz:
- Riso Scotti SpA et la société liée (Riso Scotti Danubio), Italie;
  - Curti Srl et la société liée (Riso Ticino Soc. Coop.), Italie;
  - Riso Viazzo Srl, Italie;
  - Herba Ricemills S.L., Espagne;
- b) association:
- Ente Nazionale Risi (Enterisi), Italie.

### 1.4. Période d'enquête

- (11) L'enquête a porté sur les cinq dernières campagnes de commercialisation, c'est-à-dire sur la période comprise entre le 1<sup>er</sup> septembre 2012 et le 31 août 2017 (ci-après la «période d'enquête»).

### 1.5. Communication des constatations

- (12) À la suite de la communication des constatations, huit parties, dont l'Italie et l'Espagne, ont adressé des commentaires à la Commission. La Commission a également reçu des observations de trois sociétés et d'une association qui n'étaient pas des parties intéressées. Bien que ces parties n'aient pas été enregistrées en tant que parties intéressées, leurs commentaires ont, dans une large mesure, été examinés et pris en compte dans les conclusions de la Commission, car ils correspondent pour l'essentiel à des observations formulées par des parties intéressées enregistrées.

<sup>(4)</sup> Des questionnaires ont été envoyés aux riziculteurs suivants, et des visites de vérification ont été effectuées dans leurs locaux: Laguna de Santaolalla S.L. (Espagne), Vercellino Flavio e Paolo S.S. (Italie), Coppo e Garrione Societa' Agricola S.S. (Italie), Maro Giovanni, Paolo e Pietro (Italie) et Locatelli Francesco (Italie).

## 2. PRODUIT CONCERNÉ ET PRODUIT SIMILAIRE OU DIRECTEMENT CONCURRENT

### 2.1. Produit concerné

- (13) Le «produit concerné» est le riz Indica blanchi ou semi-blanchi originaire du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie, bénéficiant d'une exemption de droits de douane au titre du règlement SPG et relevant actuellement des codes NC 1006 30 27, 1006 30 48, 1006 30 67 et 1006 30 98.
- (14) Le produit concerné est importé dans l'Union soit en vrac en vue de sa transformation (usinage, nettoyage et emballage), soit en petits sacs de 5 kilogrammes (kg) au plus ou de 5 kg à 20 kg, qui peuvent être vendus directement en l'état par les détaillants.

### 2.2. Produit similaire ou directement concurrent

- (15) Les deux principales sous-espèces de riz sont dénommées Indica et Japonica. La première désigne du riz aux grains longs, qui ne s'agglutinent pas à la cuisson. La seconde (Japonica) est un type de riz de forme plus arrondie. Celui-ci s'agglutine à la cuisson et est utilisé pour des plats tels que la paella ou le risotto.
- (16) Le riz juste moissonné est entouré de son écorce extérieure (appelée «balle»); il s'agit du «riz paddy». Après la récolte, le riz fait l'objet d'une série de procédés d'usinage. Une fois débarrassé de la balle, le riz est dit «décortiqué». D'autres procédés de transformation sont nécessaires pour obtenir le «riz semi-blanchi» ou le «riz blanchi».
- (17) Dans son évaluation, la Commission a établi que le riz Indica blanchi ou semi-blanchi produit dans l'Union et le produit concerné sont similaires ou directement concurrents.
- (18) Le riz Indica blanchi ou semi-blanchi qui est produit dans l'Union et celui qui est importé présentent en effet les mêmes caractéristiques physiques, techniques et chimiques essentielles. Ils sont destinés aux mêmes utilisations et vendus, par l'intermédiaire de circuits de vente similaires ou identiques, au même type de clients. Lesdits clients sont soit des détaillants soit des transformateurs établis dans l'Union.

### 2.3. Observations des parties

- (19) À la suite de la communication des constatations, plusieurs parties intéressées<sup>(?)</sup> ont fait valoir qu'il fallait exclure le riz Indica aromatique du champ de l'enquête au motif que celui-ci a des caractéristiques différentes de celles des autres types de riz Indica et n'est pas concurrent du riz produit dans l'Union. Elles soutiennent en outre que, depuis 2017, le riz aromatique est classé sous un code NC différent, ce qui tendrait à conforter la position selon laquelle ce type de riz est différent des autres.
- (20) Premièrement, ainsi que l'ont confirmé différentes parties intéressées, le riz Indica recouvre une large gamme de variétés et de sous-espèces de riz spécifiques, dont le riz naturellement parfumé ou aromatique. Malgré les légères différences qui existent entre tous ces types, par exemple sur les plans du goût et de la structure, tous ont néanmoins en commun les mêmes caractéristiques physiques, techniques et chimiques essentielles.
- (21) En outre, tous ces types différents servent aux mêmes utilisations finales, sont usinés par les mêmes opérateurs, sont vendus par l'intermédiaire des mêmes circuits commerciaux et sont en concurrence les uns avec les autres. L'existence, depuis 2017, d'un code NC spécifique pour le riz aromatique n'est pas pertinente puisque, comme le précise l'avis d'ouverture, les codes NC ne sont donnés qu'à titre indicatif et ne constituent pas un facteur décisif pour la définition d'un produit dans le cadre d'une enquête de défense commerciale. Ces arguments ont donc été rejetés.

## 3. EXISTENCE DE DIFFICULTÉS GRAVES

### 3.1. Définition de l'industrie de l'Union

- (22) Conformément au règlement SPG, il convient de prendre en compte les usiniers de produits similaires ou directement concurrents. En l'espèce, la Commission considère que l'industrie de l'Union se compose des usiniers de riz. Les usiniers de riz transforment le riz cultivé/produit dans l'Union, qui est en concurrence directe avec le riz Indica blanchi ou semi-blanchi exporté par le Myanmar/la Birmanie ou le Cambodge.

<sup>(?)</sup> Ces parties intéressées sont Haueccœur, Amru Rice, le gouvernement cambodgien et la Fédération du secteur du riz du Myanmar (MRF).

- (23) Dans sa demande, l'Italie a fait valoir qu'en raison de la corrélation étroite qui existe entre les riziculteurs et les usiniers, ces deux types d'opérateurs devaient être pris en compte aux fins de l'évaluation du préjudice. Même s'il est possible que les importations de riz en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie aient aussi des répercussions importantes sur la situation des riziculteurs, ces derniers devraient plutôt être considérés comme des fournisseurs de matières premières, et non comme des usiniers de produits similaires ou directement concurrents.

### 3.2. Consommation de l'Union

- (24) La consommation de riz Indica dans l'Union a été établie sur la base des données collectées auprès des États membres par la Commission et des statistiques sur les importations mises à disposition par Eurostat <sup>(6)</sup>.
- (25) La consommation dans l'Union a évolué comme suit:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Consommation totale de l'Union (en tonnes)	1 061 793	1 146 701	1 090 662	1 040 969	993 184
<i>Indice</i> (2012/2013 = 100)	100	108	103	98	94

Source: chiffres établis par la Commission sur la base des données reçues des États membres et d'Eurostat (en équivalent de riz Indica blanchi).

- (26) La consommation de riz Indica dans l'Union a reculé de 6 % au cours de la période d'enquête. Elle a atteint son plus haut niveau en 2013/2014 (+ 8 %), parallèlement à une forte augmentation des importations de riz Indica en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie, laquelle a entraîné une saturation du marché. Au cours des campagnes de commercialisation suivantes, la consommation a évolué à la baisse.

### 3.3. Évolution des importations

- (27) Les importations dans l'Union du produit concerné en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie ont évolué comme suit:

		2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Cambodge	tonnes	163 337	228 878	251 666	299 740	249 320
	<i>indice</i>	100	140	154	184	153
Myanmar/Birmanie	tonnes	2 075	28 856	52 680	36 088	62 683
	<i>indice</i>	100	1 391	2 539	1 739	3 021
Total	tonnes	165 412	257 734	304 346	335 828	312 003
	<i>indice</i>	100	156	184	203	189

Source: statistiques d'Eurostat (riz semi-blanchi converti en équivalent blanchi [Pour convertir les quantités correspondant aux différents stades de la transformation du riz (riz paddy, décortiqué, semi-blanchi ou blanchi), un taux de conversion a été fixé par la Commission dans le règlement (CE) n° 1312/2008 du 19 décembre 2008 fixant les taux de conversion, les frais d'usinage et la valeur des sous-produits afférant aux divers stades de transformation du riz (JO L 344 du 20.12.2008, p. 56). Par exemple, le taux de conversion du riz Indica décortiqué en riz Indica blanchi est de 0,69. Il s'applique aussi bien au riz importé qu'à celui qui est produit dans l'Union]), et chiffres établis par la Commission sur la base des données reçues des États membres.

- (28) Le volume des importations en provenance du Cambodge est passé de 163 000 à 249 000 tonnes. Il a augmenté de manière significative jusqu'en 2015/2016, puis a légèrement fléchi, parallèlement au repli de la consommation en 2016/2017. Malgré cette baisse, les importations étaient toujours supérieures de 50 % à leur niveau de 2012/2013. À la fin de la période d'enquête, le Cambodge totalisait 25 % de l'ensemble des importations.

<sup>(6)</sup> Ces données sont librement consultables sur le site Europa: [https://ec.europa.eu/agriculture/cereals/trade\\_fr](https://ec.europa.eu/agriculture/cereals/trade_fr)

(29) En ce qui concerne les importations en provenance du Myanmar/de la Birmanie, elles ont également grimpé en flèche au cours de la période d'enquête, passant de 2 000 à 62 000 tonnes. Leur niveau est toutefois resté inférieur à celui des importations venant du Cambodge. Les importations en provenance du Myanmar/de la Birmanie représentaient 6,3 % du total des importations de riz de l'Union à la fin de la période d'enquête (voir tableau sur les parts de marché ci-après).

(30) Sous l'angle des parts de marché, les importations ont connu l'évolution suivante:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Part de marché du Cambodge (en %)	15,4	20,0	23,1	28,8	25,1
Part de marché du Myanmar/de la Birmanie (en %)	0,2	2,5	4,8	3,5	6,3
Total	15,6	22,5	27,9	32,3	31,4

Source: Eurostat et chiffres établis par la Commission sur la base des données reçues des États membres (en équivalent de riz blanchi).

(31) Le Cambodge affiche une augmentation notable de sa part de marché, qui est passée de 15,4 % à 25,1 %, tandis que celle du Myanmar/de la Birmanie s'est accrue de 0,2 % à 6,3 %.

(32) Les prix ont évolué de la façon suivante:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Prix des importations en provenance du Cambodge (en EUR/tonne)	588,4	512,8	562,6	547,4	552,2
Indice (2012/2013 = 100)	100	87	96	93	94
Prix des importations en provenance du Myanmar/de la Birmanie (en EUR/tonne)	420,0	366,5	414,7	410,1	405,4
Indice (2012/2013 = 100)	100	87	99	98	97
Moyenne pondérée	586,3	496,2	536,7	532,6	523,1
Indice (2012/2013 = 100)	100	85	92	91	89

Source: Eurostat.

(33) Dans l'ensemble, les prix des importations venant du Cambodge ont diminué de 6 %, et ceux des importations du Myanmar/de la Birmanie de 3 %. Même si les prix des importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie n'ont que légèrement baissé, une comparaison entre le prix moyen à l'importation et les prix de vente unitaires de l'industrie de l'Union (voir considérant 64) a mis en évidence une sous-cotation importante des prix de l'Union par les prix desdites importations (sur la base des données d'Eurostat), correspondant à, respectivement, 22 % et 43 %.

(34) À la suite de la communication des constatations, le ministère du commerce du Cambodge (ci-après le «Cambodge») a contesté la méthode employée par la Commission pour calculer les marges de sous-cotation. Selon ses allégations, les coûts postérieurs à l'importation n'ont pas été ajoutés pour calculer le prix à l'exportation pour le Cambodge, et la sous-cotation des prix a été déterminée en se fondant sur une comparaison entre les prix moyens, sans tenir compte des différences de stade commercial. Le Cambodge a également émis des doutes quant à la question de savoir si les données fournies par les exportateurs ayant coopéré avaient été utilisées pour déterminer le préjudice.

(35) Compte tenu des arguments reçus après la communication des constatations, la Commission a décidé de revoir ses calculs de la sous-cotation afin de tenir compte des coûts postérieurs à l'importation ou des coûts de transport pertinents, de même que des différences de stade commercial ayant une incidence sur la comparabilité des prix; elle a aussi décidé d'utiliser, dans la mesure du possible, les données fournies par les exportateurs ayant coopéré à l'enquête.

- (36) Afin de garantir une comparaison équitable, la Commission a décidé d'ajuster les prix à l'importation comme le demandait le Cambodge, à savoir en tenant compte des coûts postérieurs à l'importation. Par ailleurs, la Commission a estimé que les prix de l'industrie de l'Union devaient également être ajustés pour tenir compte des coûts de transport du riz entre le sud (l'Italie et l'Espagne en l'occurrence) et le nord de l'Europe, étant donné que la concurrence relative au riz Indica semi-blanchi et blanchi s'exerce essentiellement dans le nord de l'Europe. Se fondant sur les informations à sa disposition (données obtenues dans le cadre d'une enquête antérieure concernant un autre produit alimentaire, à savoir les satsumas), la Commission a estimé les coûts postérieurs à l'importation à environ 2 % du prix à l'importation, et les coûts de transport dans l'Union à 49 EUR/tonne, sur la base des informations contenues dans la plainte et vérifiées lors de l'enquête sur place.
- (37) En outre, afin de tenir compte des différences de stade commercial, la Commission a comparé les prix de vente du riz blanchi commercialisé en vrac à ceux du riz vendu en petits conditionnements. Il convient de noter que, d'après les statistiques établies à partir des codes NC, le Cambodge exporte du riz en vrac et en petits conditionnements, tandis que le Myanmar/la Birmanie exporte presque exclusivement le riz en vrac.
- (38) Enfin, il a été décidé de déterminer le prix à l'exportation sur la base des réponses au questionnaire reçues des producteurs-exportateurs. Dans le cas du Cambodge, puisqu'un seul exportateur cambodgien a répondu au questionnaire, l'opération d'échantillonnage a échoué. Étant donné que l'exportateur ayant coopéré ne représente qu'une très petite part des importations en provenance du Cambodge, la Commission a dû se fonder sur les meilleures données factuelles disponibles, conformément à l'article 13 du règlement délégué (UE) n° 1083/2013. Les chiffres d'Eurostat sur les prix ont dès lors été utilisés en ce qui concerne le Cambodge. S'agissant du Myanmar/de la Birmanie, les prix tirés des réponses au questionnaire ont été utilisés.
- (39) Compte tenu de tous ces éléments, la Commission est parvenue à la conclusion que la sous-cotation des prix pour les ventes en vrac était de 13 % dans le cas du Cambodge et de 43 % dans le cas du Myanmar/de la Birmanie. En ce qui concerne la comparaison des prix du riz vendu en conditionnements, la sous-cotation constatée était de 14 % pour le Cambodge.
- (40) La différence de prix entre le riz importé et le riz produit dans l'Union est donc importante, en particulier si l'on considère que le riz est un produit globalement sensible aux variations des prix. De manière générale, les consommateurs ne font pas de distinction entre les différentes origines.
- (41) Le Cambodge a également soutenu que la conclusion, par la Commission, de l'existence de difficultés graves était fondée sur une évaluation cumulative des effets des volumes et des prix des importations de riz en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie. Cet argument est toutefois rejeté car l'analyse exposée ci-dessus fait clairement la distinction entre la situation relative au Cambodge et celle relative au Myanmar/à la Birmanie.
- (42) En conclusion, les importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie ont considérablement augmenté en chiffres absolus ainsi qu'en parts de marché au cours de la période d'enquête. Même si le volume cumulé des importations a légèrement fléchi en 2016/2017, il est resté globalement bien supérieur au niveau observé au début de la période d'enquête. En outre, le prix à l'importation moyen pondéré combiné des deux pays a diminué au cours de la période d'enquête et dénote une sous-cotation importante par rapport aux prix de l'Union.

### 3.4. Situation économique de l'industrie de l'Union

#### 3.4.1. Observations générales

- (43) Aux termes de l'article 23 du règlement SPG, il est considéré qu'il existe des difficultés graves lorsque les producteurs de l'Union subissent une détérioration de leur situation économique et/ou financière. Lorsqu'elle examine l'existence éventuelle d'une telle détérioration, la Commission doit prendre en compte les facteurs visés à l'article 23, dans la mesure où ils sont disponibles, concernant les usiniers de l'Union.
- (44) Comme indiqué au considérant 5, la Commission a recouru à l'échantillonnage en vue de déterminer l'existence de difficultés graves subies par l'industrie de l'Union. Aux fins de l'analyse du préjudice, la Commission a fait une distinction entre les indicateurs de préjudice macroéconomiques et les indicateurs de préjudice microéconomiques.
- (45) La Commission a évalué les indicateurs macroéconomiques (part de marché, production et stocks, les importations étant analysées ci-dessus) en se fondant sur les données générales du marché collectées sur une base mensuelle, la production de riz étant convertie en équivalent de riz blanchi. Faute de données fiables sur les faillites et l'emploi dans l'industrie de l'Union, ces éléments n'ont pas pu être pris en considération dans l'analyse.

- (46) La Commission a évalué les indicateurs microéconomiques (prix et rentabilité) sur la base des données vérifiées au niveau de l'échantillon. Faute de données au niveau macroéconomique, les capacités de production ont également été analysées au niveau de l'échantillon.

#### 3.4.2. Indicateurs macroéconomiques

- (47) Pendant la période d'enquête, la part de marché de l'industrie de l'Union a évolué comme suit:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Part de marché (en %)	61,4	54,8	46,7	40,5	39,3
Indice (2012/2013 = 100)	100	101	80	66	62

Source: chiffres établis par la Commission sur la base des données reçues des États membres.

- (48) Les parts de marché se sont également tassées de manière significative, passant de 61 % à 39 %, soit une diminution de plus de 20 points de pourcentage.

- (49) La production de riz Indica par l'industrie de l'Union a aussi nettement baissé au cours de la période d'enquête:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Volume de production (en tonnes)	685 183	692 740	547 908	449 313	423 962
Indice (2012/2013 = 100)	100	101	80	66	62

Source: chiffres établis par la Commission sur la base des données reçues des États membres.

- (50) La production a chuté de près de 40 %, passant de 685 000 à 424 000 tonnes.

- (51) Les stocks de riz blanchi dans l'Union ont augmenté de 4 % sur la période d'enquête, passant de 255 000 à 265 000 tonnes. Ils ont d'abord connu un accroissement notable de 11 %, avant de diminuer légèrement.

- (52) À la suite de la communication des constatations, le Cambodge a fait valoir que les chiffres sur la production de l'Union étaient erronés car lorsqu'on soustrait les données des ventes de ces chiffres, on n'obtient pas les chiffres des stocks de clôture mentionnés ci-après. En effet, la Commission n'a fourni qu'un calcul partiel, car les données ne reflètent pas le stock d'ouverture, l'utilisation du riz en tant que semences, etc. Toutefois, le calcul est conforme au calcul du bilan utilisé par la Commission (voir considérant 24).

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Stocks de clôture (en tonnes)	255 301	280 507	283 126	272 136	264 766
Indice (2012/2013 = 100)	100	110	111	107	104

Source: chiffres établis par la Commission sur la base des données reçues des États membres.

- (53) Faute de données sur les capacités de production au niveau macroéconomique, la Commission a analysé cette variable au niveau de l'échantillon. La superficie consacrée à la culture de riz Indica dans l'Union donne toutefois une indication assez bonne des quantités de riz Indica disponibles pour les usiniers, et donc de leur utilisation potentielle des capacités. D'une manière générale, cette superficie s'est réduite de 37 % au cours de la période d'enquête et a évolué comme suit:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Superficie (hectares)	145 781	145 783	124 270	101 865	91 685
Indice (2012/2013 = 100)	100	100	85	70	63

Source: chiffres établis par la Commission sur la base des données reçues des États membres.

## 3.4.3. Indicateurs microéconomiques

- (54) Les réponses au questionnaire fournies par les usiniers de l'Union mettent en lumière l'évolution suivante des prix et de la rentabilité:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Prix (en EUR/tonne)	667,3	649,5	693,3	728,3	711,5
Indice (2012/2013 = 100)	100	97	104	109	107
Rentabilité (en %)	1,4	0,1	1,5	4,3	1,2
Indice (2012/2013 = 100)	100	8	107	312	88

Source: réponses au questionnaire (les données fournies par les usiniers sont basées sur les années civiles et non sur les campagnes de commercialisation. Compte tenu de l'important chevauchement entre ces périodes, les tendances demeurent néanmoins représentatives de la période d'enquête).

- (55) Les prix unitaires des usiniers inclus dans l'échantillon ont augmenté de 7 % sur la période d'enquête. Il ressort des résultats des vérifications effectuées par la Commission que, compte tenu de la pression croissante exercée par les importations à bas prix, les usiniers de l'Union retenus dans l'échantillon ont décidé, lorsque cela était possible, de concentrer leurs ventes sur des volumes moins importants de riz Indica blanchi et semi-blanchi et de mettre l'accent sur les produits de marque plutôt que sur la vente sous marque de distributeur.
- (56) En modifiant leur gamme de produits initiale, les usiniers de l'Union ont donc été en mesure de préserver un niveau de rentabilité stable au détriment de leur part de marché, laquelle s'est fortement réduite. Si cette évolution de la gamme de produits a pu être bénéfique, en particulier en 2015/2016 (période durant laquelle la rentabilité a même augmenté), les niveaux des bénéfices sont cependant repartis à la baisse en 2016/2017. Dans un contexte de sous-cotation importante des prix de l'Union, en 2016/2017, par les prix des importations (respectivement de 22 % et de 43 %), une telle stratégie n'est viable qu'à court terme. À brève échéance, les usiniers seront confrontés à des pressions de plus en plus fortes en raison des prix bas du riz importé. De fait, le Cambodge a déjà, en partie, basculé une partie de ses ventes des produits en vrac aux petits conditionnements destinés au commerce de détail. Ce circuit de vente est plus rémunérateur que la vente en gros, et il est probable que le Cambodge fera de plus en plus concurrence à l'industrie de l'Union par des ventes à ce niveau, y compris sur les marchés de niche.
- (57) La rentabilité s'est maintenue à un niveau relativement stable, quoique faible, puisque l'augmentation des prix a pu compenser les volumes moins importants. Un niveau de rentabilité de 1 à 2 % est en outre nettement inférieur aux 6 % qui sont considérés comme le niveau de rentabilité nécessaire pour couvrir l'ensemble des coûts et investissements, la recherche et le développement (R & D) et l'innovation.
- (58) À la suite de la communication des constatations, une partie a demandé un complément d'explication sur le taux de 6 % utilisé au paragraphe précédent. Depuis la modernisation des instruments de défense commerciale de l'Union en 2018, chaque acte réglementaire en la matière prévoit que, pour calculer la marge de préjudice, le niveau de bénéfice escompté dans des conditions normales de concurrence ne doit pas être inférieur à 6 %<sup>(7)</sup>. Cette valeur de référence utilisée dans les enquêtes en matière de défense commerciale est également pertinente dans le cadre d'une enquête de sauvegarde. C'est la raison pour laquelle la Commission l'a également utilisée en l'espèce.
- (59) Les capacités de production de l'industrie de l'Union pour les produits similaires, c'est-à-dire le riz Indica, sont difficiles à évaluer, étant donné que les entreprises de transformation peuvent utiliser leurs capacités d'usinage indifféremment pour les variétés Indica et Japonica, que le riz soit importé ou cultivé dans l'Union. En outre, des données à ce sujet ne sont pas disponibles au niveau macroéconomique (voir ci-dessus). Sur la base de l'échantillon, l'utilisation des capacités a diminué, passant de 22 % à 14 %, comme indiqué ci-dessous. Ces pourcentages peuvent sembler relativement faibles car ils reposent sur une comparaison entre la production du produit similaire (le riz Indica) et les capacités de production installées pour tous les types de riz.

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Capacité — taux d'utilisation (%)	22,1	21,1	19,0	13,0	14,0
Indice (2012/2013 = 100)	100	96	86	59	64

Source: réponses au questionnaire.

(7) Règlement (UE) 2018/825 du Parlement européen et du Conseil du 30 mai 2018 modifiant le règlement (UE) 2016/1036 relatif à la défense contre les importations qui font l'objet d'un dumping de la part de pays non membres de l'Union européenne et le règlement (UE) 2016/1037 relatif à la défense contre les importations qui font l'objet de subventions de la part de pays non membres de l'Union européenne (JO L 143 du 7.6.2018, p. 1).

#### 3.4.4. Conclusion

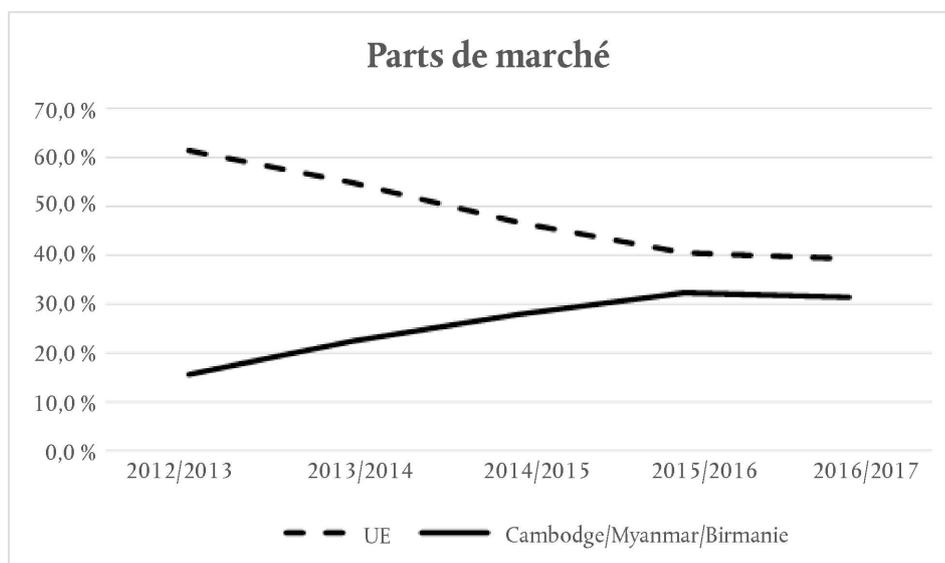
- (60) En conclusion, la situation de l'industrie de l'Union s'est détériorée en termes économiques. Alors que les importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie ont fortement augmenté en chiffres absolus, l'industrie de l'Union a cédé environ 6 % de sa part de marché au Myanmar/à la Birmanie et 10 % au Cambodge. L'industrie de l'Union a également été soumise à une sous-cotation importante des prix, égale à 22 % et 43 %. La production dans l'Union a poursuivi sa décroissance, reculant de 38 %. Les difficultés économiques se sont donc principalement traduites sur le plan des volumes au cours de la période d'enquête. Les usiniers de l'Union ont décidé de ne pas baisser le niveau de leurs prix malgré la concurrence exercée par les importations à bas prix et ont préservé une certaine marge bénéficiaire. Dans la mesure du possible, les usiniers de l'Union ont en effet décidé de modifier leur gamme de produits et de se concentrer sur des segments de niche et des produits de marque pour préserver leur marge bénéficiaire, malgré le repli de leurs ventes et de leurs volumes de production. Il ne s'agit toutefois que d'une solution temporaire car le Cambodge et le Myanmar/la Birmanie ont déjà basculé, quoique dans une mesure limitée, leurs exportations de la vente en gros à la vente en petits conditionnements, faisant donc aussi concurrence à l'industrie de l'Union au niveau du commerce de détail. On s'attend à ce que les deux pays accroissent leurs importations à bas prix sur ce circuit de vente plus rémunérateur et, par ailleurs, fassent concurrence aux européens sur les marchés de niche et pour les produits de marque, ce qui aura également des conséquences négatives sur la situation financière de l'industrie de l'Union.

#### 4. LIEN DE CAUSALITÉ

- (61) La Commission a conclu à l'existence d'un lien de causalité entre le volume des importations du produit concerné, d'une part, et les graves difficultés rencontrées par les usiniers de l'Union, d'autre part, sur la base des éléments indiqués ci-après. Elle a en outre examiné si ces graves difficultés n'étaient pas imputables à des facteurs autres que les importations et les prix.

##### 4.1. Effets des importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie

- (62) Le graphique ci-dessous établit clairement une concomitance entre les importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie et la situation de l'industrie de l'Union, attestée par une perte substantielle de parts de marché, qui cause de graves difficultés aux usiniers de l'Union.



Source: Eurostat et chiffres établis par la Commission sur la base des données reçues des États membres.

- (63) La Commission considère que les importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie ont en outre, individuellement, été la source de graves difficultés. En effet, les importations provenant tant du Cambodge que du Myanmar/de la Birmanie ont augmenté individuellement à la fois en volume absolu (de 53 % et de plus de 2 000 %, respectivement) et en parts de marché (de 9,7 et de 6,1 points de pourcentage, respectivement). De plus, les importations en provenance du Cambodge et celles venant du Myanmar/de la Birmanie affichent, indépendamment les unes des autres, des prix inférieurs à ceux pratiqués dans l'Union (la sous-cotation étant de l'ordre de, respectivement, 22 % et 43 %). Ces éléments permettent donc de conclure que les importations en provenance tant du Cambodge que du Myanmar/de la Birmanie ont causé de graves difficultés à l'industrie de l'Union également.
- (64) L'expansion rapide des importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie s'explique par le faible niveau de leurs prix, très nettement inférieurs à ceux de l'industrie de l'Union. Le riz Indica est un produit

sensible aux variations des prix, notamment parce que les consommateurs ne font généralement pas la différence entre les produits de l'Union et ceux qui sont importés. Les consommateurs qui achètent du riz aux détaillants ne connaissent généralement pas l'origine du produit. C'est notamment le cas lorsque le riz est vendu sous une marque de distributeur. En fournissant du riz à un prix très bas, comme le montrent les niveaux de sous-cotation mentionnés au considérant 33, le Cambodge et le Myanmar/la Birmanie ont réussi une expansion rapide et considérable de leurs exportations de riz vers le marché de l'Union. En outre, le Cambodge, qui exportait habituellement du riz en vrac destiné à être transformé dans l'Union, vend de plus en plus de riz conditionné directement aux détaillants de l'Union, ce qui entraîne une pression supplémentaire sur les prix et une concurrence au niveau des usiniers dans l'Union.

#### 4.2. Autres facteurs

- (65) D'autres facteurs susceptibles d'avoir joué un rôle dans les graves difficultés rencontrées par l'industrie de l'Union ont également été analysés.

##### 4.2.1. Importations en provenance d'autres pays tiers

- (66) Les importations en provenance d'autres pays tiers ont aussi augmenté au cours de la période d'enquête, passant de 23 % à 29,3 % (+ 6,3 %) en ce qui concerne les parts de marché.

Parts de marché (en %)	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
<b>Union</b>	<b>61,4</b>	<b>54,8</b>	<b>46,7</b>	<b>40,5</b>	<b>39,3</b>
Cambodge	15,4	20,0	23,1	28,8	25,1
Myanmar/Birmanie	0,2	2,5	4,8	3,5	6,3
<b>Cambodge et Myanmar/Birmanie</b>	<b>15,6</b>	<b>22,5</b>	<b>27,9</b>	<b>32,3</b>	<b>31,4</b>
Thaïlande	12,2	11,5	11,8	12,9	13,8
Inde	4,7	4,0	5,8	6,8	7,3
Pakistan	2,5	2,9	3,3	3,3	3,2
Autres pays	3,7	4,4	4,5	4,3	5,1
<b>Total des autres pays</b> (à l'exclusion du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie)	<b>23,0</b>	<b>22,8</b>	<b>25,4</b>	<b>27,3</b>	<b>29,3</b>

Source: Eurostat.

- (67) Même si les importations en provenance d'autres pays tiers peuvent expliquer en partie le tassement de la part de marché de l'Union, l'augmentation de la part de marché de ces pays, même de manière cumulée, est bien plus faible que celle du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie (+ 15 %).
- (68) En outre, et plus fondamentalement, les prix moyens pondérés des autres importations ont, comme le montre le tableau ci-dessous, été nettement supérieurs, durant la période d'enquête, à ceux des importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie, ainsi qu'aux prix de l'Union <sup>(8)</sup>. La comparaison entre le prix des importations en provenance de Thaïlande et du Myanmar/de la Birmanie montre une différence de prix de 85 %. Lorsque l'on compare les prix des importations en provenance de l'Inde et du Cambodge, la différence de prix est de 72 %. Ces chiffres renforcent également la conclusion susmentionnée selon laquelle les prix bas ont permis au Myanmar/à la Birmanie et au Cambodge d'accroître rapidement leurs exportations à destination de l'Union au cours de la période d'enquête.

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Union	667,3	649,5	693,3	728,3	711,5
Cambodge	588,4	512,8	562,6	547,4	552,2
Myanmar/Birmanie	420,0	366,5	414,7	410,1	405,4

<sup>(8)</sup> Ces prix n'incluent ni les coûts postérieurs à l'importation ni les frais de transport.

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Thaïlande	946,7	863,5	896,8	825,7	751,1
Inde	925,7	1 054,1	1 061,0	893,0	949,2
Pakistan	924,3	999,7	996,0	846,3	926,3

Source: Eurostat et réponses au questionnaire.

#### 4.2.2. Difficultés structurelles dans le secteur italien du riz

- (69) Dans ses observations faisant suite à l'ouverture de la procédure, la Fédération du secteur du riz du Cambodge a affirmé que les difficultés rencontrées par le secteur italien du riz étaient généralement plus importantes que dans le reste de l'Union et ne pouvaient donc pas être attribuées à la seule hausse des importations.
- (70) Il est effectivement ressorti des réponses au questionnaire et des vérifications que la situation de l'industrie de l'Union est pire en Italie qu'en Espagne. La raison en est, en partie, que le marché espagnol du riz est organisé différemment, d'une manière qui le rend plus résilient en termes d'offre et de demande, ainsi qu'en termes de prix. Pour autant, la Commission a effectué une enquête à l'échelle de l'Union en se fondant sur la situation de l'ensemble de l'industrie de l'Union et sur un échantillon représentatif. Comme expliqué ci-dessus, l'enquête a mis en lumière l'existence de difficultés globales rencontrées par l'industrie de l'Union.

#### 4.2.3. Importations de «riz paddy» en provenance du Guyana

- (71) Certaines parties intéressées ont en outre affirmé que l'augmentation des importations de riz en provenance du Guyana a été un facteur des graves difficultés rencontrées. Le riz importé du Guyana n'est pas blanchi (il s'agit de «riz paddy») et n'entre donc pas dans le champ de l'enquête, de sorte qu'il n'a pas été pris en compte dans les statistiques des importations susmentionnées et n'est pas pertinent en l'espèce.

#### 4.2.4. Exportations réalisées par l'industrie de l'Union

- (72) Le gouvernement cambodgien a fait valoir que l'un des aspects laissés de côté dans l'analyse du lien de causalité est le fait que l'industrie de l'Union est tournée vers l'exportation. Cette allégation n'a toutefois pas été étayée et, bien que les exportations aient effectivement augmenté, passant de 3 % à 7 % de la production totale au cours de la période d'enquête, elles ne représentent toutefois qu'une très faible proportion de la production de l'Union. En outre, l'augmentation des exportations (+ 11 000 tonnes) est nettement inférieure à celle des importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie (+ 147 000 tonnes).

#### 4.2.5. Le recul de la production de riz Indica est dû à l'accroissement de celle du riz Japonica

- (73) Le gouvernement du Cambodge a en outre affirmé que la production de riz Indica dans l'Union n'avait pas souffert du fait des importations, mais avait simplement fait l'objet d'une réorientation cyclique entre le riz Japonica et le riz Indica résultant des décisions des riziculteurs de l'Union.
- (74) Il est vrai que les riziculteurs peuvent basculer leur production du riz Indica au riz Japonica, et inversement. Un tel changement est toutefois motivé par des considérations économiques, notamment la demande et le prix du marché. Dans ce contexte, l'enquête a confirmé que, face à la concurrence accrue des importations à bas prix de riz Indica, certains riziculteurs n'ont effectivement pas eu d'autre choix que de passer à la production de riz Japonica. Il ne s'agit donc ni d'une réorientation cyclique ni d'un choix délibéré, mais bien d'une mesure défensive. Cette solution n'est toutefois pas viable à moyen terme car le passage de du riz Indica au Japonica a entraîné à son tour une offre excédentaire de riz Japonica sur le marché, qui a pesé sur les prix de ce type de riz. Les riziculteurs se trouvent donc, de manière générale, en situation difficile.
- (75) L'argument susmentionné n'a toutefois qu'un poids limité étant donné que ce sont les usiniers de riz qui constituent l'industrie de l'Union, et non les riziculteurs, lesquels fournissent la matière première.

#### 4.2.6. Conclusion concernant le lien de causalité

- (76) La Commission a établi l'existence d'un lien de causalité entre les graves difficultés rencontrées par l'industrie de l'Union et les importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie. La Commission a également mis en lumière certains facteurs qui ont aussi joué un rôle dans cette situation problématique. Il s'agit, en particulier, des importations en provenance de pays tiers et des importations de riz paddy en provenance du Guyana. Il n'a cependant pas été constaté que ces facteurs affaiblissaient le lien de causalité observé, même en tenant compte de leur possible incidence cumulée. Il s'avère en conséquence que toute incidence des facteurs susmentionnés sur la situation de l'industrie de l'Union n'affaiblit pas le lien qui existe entre le volume et les prix des importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie, d'une part, et les graves difficultés rencontrées par l'industrie de l'Union, d'autre part.

## 5. CONCLUSIONS ET ADOPTION DE MESURES

- (77) Il est conclu que le riz Indica originaire du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie est importé dans des volumes et à des prix qui causent de graves difficultés à l'industrie de l'Union, ce qui justifie l'adoption de mesures de sauvegarde.
- (78) Conformément à l'article 22, paragraphe 1, du règlement SPG, il convient donc de rétablir le droit du tarif douanier commun, égal à 175 EUR/tonne.
- (79) Conformément à l'article 28 du règlement SPG, les mesures de sauvegarde devraient être rétablies aussi longtemps que nécessaire pour lutter contre la détérioration de la situation économique et financière des usiniers de l'Union. La période de rétablissement ne devrait cependant pas être supérieure à trois ans, sauf si elle est prorogée dans des circonstances dûment justifiées.
- (80) La Commission considère que, dans le cas d'espèce, il y a lieu d'adopter des mesures pour une période de trois ans afin de permettre à l'industrie de l'Union de surmonter pleinement les effets des importations en provenance du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie.
- (81) La Commission est toutefois d'avis que les mesures de sauvegarde devraient être libéralisées progressivement durant cette période, pour les raisons exposées ci-après.
- (82) Le règlement SPG a pour objectif premier de soutenir les pays en développement dans leurs efforts pour réduire la pauvreté ainsi que pour promouvoir la bonne gouvernance et le développement durable, en les aidant, en particulier, à créer des emplois, à favoriser l'industrialisation et à générer des recettes additionnelles grâce au commerce international. Le régime spécial «Tout sauf les armes» (TSA), tel que défini dans le règlement SPG, aide les pays les plus pauvres et les plus faibles du monde à tirer parti des perspectives commerciales. Ces pays présentent, dans une large mesure, un profil économique similaire. Ils sont vulnérables en raison du manque de vigueur et de diversification de leurs exportations et bénéficient, par conséquent, de certaines protections au titre du règlement SPG comme, par exemple, l'exemption en ce qui concerne la graduation de produit et l'application de sauvegardes automatiques.
- (83) Par conséquent, la Commission a estimé qu'en principe, une réduction progressive du taux de droit sur la période de trois ans, comme indiqué ci-après, est justifiée pour les bénéficiaires de l'initiative TSA.
- (84) Une réduction progressive serait également suffisante pour lutter contre la détérioration de la situation économique et/ou financière des usiniers de l'Union. Par ailleurs, le Cambodge et le Myanmar/la Birmanie ne seraient pas soumis à la totalité des droits pendant les trois années complètes, qui rendent les exportations plus difficiles, mais seraient progressivement en mesure d'exporter davantage de riz Indica vers l'Union.
- (85) En conséquence, le rétablissement du droit du tarif douanier est prévu pour une période de trois ans selon les modalités suivantes:

	Année 1	Année 2	Année 3
Droit du tarif douanier (en EUR/tonne)	175	150	125

- (86) Le droit du tarif douanier commun appliqué actuellement, égal à 175 EUR/tonne, peut faire l'objet d'ajustements à la baisse conformément à l'article 180 du règlement (UE) n° 1308/2013 du Parlement européen et du Conseil <sup>(9)</sup>. Par conséquent, si, à la suite de ces ajustements, les droits du tarif douanier commun appliqués deviennent inférieurs aux droits visés au considérant 85, il convient d'adapter ces derniers de sorte qu'ils ne dépassent à aucun moment le droit du tarif douanier commun appliqué au cours de la période d'exécution des mesures. Les mesures de sauvegarde applicables correspondent dès lors soit aux droits de douane ajustés, soit au droit applicable visé au considérant 85, la valeur la plus faible étant retenue.
- (87) Enfin, pour garantir la sécurité juridique à l'intention des importateurs des produits concernés, diverses parties intéressées ont demandé que les produits qui sont déjà en route vers l'Union ne soient pas soumis aux mesures susmentionnées. Conformément à sa pratique actuelle dans les affaires de sauvegarde, la Commission considère qu'une telle «clause d'expédition» est effectivement justifiée en l'espèce, de sorte que la demande en ce sens a été acceptée.
- (88) Les mesures prévues par le présent règlement sont conformes à l'avis du comité des préférences généralisées visé à l'article 39, paragraphe 3, du règlement (UE) n° 978/2012,

<sup>(9)</sup> Règlement (UE) n° 1308/2013 du Parlement européen et du Conseil du 17 décembre 2013 portant organisation commune des marchés des produits agricoles et abrogeant les règlements (CEE) n° 922/72, (CEE) n° 234/79, (CE) n° 1037/2001 et (CE) n° 1234/2007 du Conseil (JO L 347 du 20.12.2013, p. 671).

A ADOPTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT:

*Article premier*

1. Les droits du tarif douanier commun sont rétablis temporairement sur les importations de riz Indica originaire du Cambodge et du Myanmar/de la Birmanie et relevant actuellement des codes NC 1006 30 27, 1006 30 48, 1006 30 67 et 1006 30 98.
2. Le droit applicable, en euros par tonne, au produit décrit au paragraphe 1 s'élève à 175 pour la première année, 150 pour la deuxième année et 125 pour la troisième année à compter de la date d'entrée en vigueur du présent règlement.
3. Si la Commission ajuste le droit du tarif douanier commun conformément à l'article 180 du règlement (UE) n° 1308/2013, le droit visé au paragraphe 2 est fixé soit au niveau du droit du tarif douanier commun ajusté, soit au niveau du droit visé au paragraphe 2, le niveau le plus bas étant retenu.

*Article 2*

Les importations des produits visés à l'article 1<sup>er</sup> qui sont déjà en route vers l'Union à la date d'entrée en vigueur du présent règlement ne sont pas soumises à l'application du droit visé à l'article 1<sup>er</sup>, paragraphe 2, à condition que la destination de ces produits ne puisse pas être modifiée.

*Article 3*

Le présent règlement entre en vigueur le jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel de l'Union européenne*.

Le présent règlement est obligatoire dans tous ses éléments et directement applicable dans tout État membre.

Fait à Bruxelles, le 16 janvier 2019.

*Par la Commission*  
*Le président*  
Jean-Claude JUNCKER

---

# DIRECTIVES

## DIRECTIVE D'EXÉCUTION (UE) 2019/68 DE LA COMMISSION

du 16 janvier 2019

**établissant des spécifications techniques relatives au marquage des armes à feu et de leurs parties essentielles au titre de la directive 91/477/CEE du Conseil relative au contrôle de l'acquisition et de la détention d'armes**

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

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

Vu la directive 91/477/CEE du Conseil du 18 juin 1991 relative au contrôle de l'acquisition et de la détention d'armes <sup>(1)</sup>, et notamment son article 4, paragraphe 2 bis,

considérant ce qui suit:

- (1) L'article 4, paragraphe 1, de la directive 91/477/CEE fait obligation aux États membres de veiller à ce que toute arme à feu, ou toute partie essentielle, mise sur le marché soit pourvue d'un marquage clair, permanent et unique. L'article 4, paragraphe 2, de directive susmentionnée définit les informations à inclure dans le marquage, afin de renforcer la traçabilité des armes à feu et de leurs parties essentielles et de faciliter leur libre circulation. Pour les très petites parties essentielles, les informations à inclure dans le marquage se limitent à un numéro de série ou à un code numérique ou alphanumérique. L'article 4, paragraphe 4, de cette directive fait obligation aux États membres de tenir un fichier de données informatisées et d'y enregistrer toutes les informations nécessaires au traçage et à l'identification des armes à feu, y compris les informations sur le marquage appliqué à une arme à feu et à ses parties essentielles, ainsi que les informations sur les transformations ou les modifications apportées à l'arme à feu entraînant un changement de catégorie ou de sous-catégorie, notamment les informations sur l'entité ayant remplacé ou modifié une partie essentielle.
- (2) Lors du transfert des stocks du gouvernement en vue d'un usage civil permanent, l'identité de l'entité ayant effectué le transfert doit également être incluse dans le marquage. À moins que l'identité de l'entité n'apparaisse déjà dans le cadre d'un marquage existant, elle doit y figurer lors du transfert en vue d'un usage civil.
- (3) La directive 91/477/CEE impose en outre aux États membres de veiller à ce que chaque conditionnement élémentaire de munitions complètes soit marqué de manière à indiquer le nom du fabricant, le numéro d'identification du lot, le calibre et le type de munition. Compte tenu de la pratique actuelle du marché pour le conditionnement des munitions et de l'état actuel de la technologie, il n'est pas nécessaire à ce stade d'établir des spécifications techniques pour ce marquage. La présente directive ne devrait donc s'appliquer qu'au marquage des armes à feu et de leurs parties essentielles (y compris les très petites parties essentielles).
- (4) La taille adéquate du marquage est essentielle pour accroître la traçabilité des armes à feu et de leurs parties essentielles. Il convient donc que les spécifications techniques définissent une taille minimale des caractères que les États membres devraient être tenus de respecter lorsqu'ils fixent la taille des caractères du marquage en droit national.
- (5) Eu égard aux normes internationales des Nations unies sur le contrôle des armes légères (ISACS) concernant le marquage et l'enregistrement, le marquage des carcasses et des boîtes de culasse fabriquées à partir de matériaux non métalliques d'un type qui risque de compromettre la clarté et la permanence du marquage (par exemple, les carcasses et les boîtes de culasse constituées de certaines catégories de polymère) devrait être appliqué sur une plaque métallique durablement intégrée dans le matériau de la carcasse ou de la boîte de culasse. Les États membres devraient être libres d'autoriser le recours à d'autres techniques, telles que la gravure profonde au laser, qui garantit un niveau équivalent de clarté et de permanence pour le marquage des carcasses et des boîtes de culasse constituées de matériaux non métalliques.

<sup>(1)</sup> JO L 256 du 13.9.1991, p. 51.

- (6) Afin de faciliter la traçabilité des armes à feu et de leurs parties essentielles dans les fichiers de données informatisés des États membres, les États membres devraient être tenus de se limiter uniquement aux alphabets latin, cyrillique et grec pour choisir les caractères susceptibles d'être utilisés afin de marquer les armes à feu et leurs parties essentielles. De même, les systèmes numériques pouvant être utilisés pour le marquage des armes à feu et de leurs parties essentielles devraient être limités aux numérations arabe et romaine, à déterminer par chaque État membre.
- (7) La présente directive est sans préjudice de l'article 3 de la directive 91/477/CEE.
- (8) Conformément à la déclaration politique commune du 28 septembre 2011 des États membres et de la Commission sur les documents explicatifs <sup>(?)</sup>, les États membres se sont engagés à accompagner, dans les cas où cela se justifie, la notification de leurs mesures de transposition d'un ou de plusieurs documents expliquant le lien entre les éléments d'une directive et les parties correspondantes des instruments nationaux de transposition.
- (9) Les mesures prévues par la présente directive sont conformes à l'avis du comité institué par l'article 13 *ter*, paragraphe 1, de la directive 91/477/CEE,

A ADOPTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE:

#### *Article premier*

### **Champ d'application**

La présente directive s'applique aux armes à feu et à leurs parties essentielles, mais ne s'applique pas aux conditionnements élémentaires de munitions complètes.

#### *Article 2*

### **Spécifications techniques pour le marquage des armes à feu et de leurs parties essentielles**

Les États membres veillent à ce que le marquage requis par l'article 4 de la directive 91/477/CEE soit conforme aux spécifications techniques figurant en annexe de la présente directive.

#### *Article 3*

### **Dispositions en matière de transposition**

1. Les États membres mettent en vigueur les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer à la présente directive au plus tard le 17 janvier 2020. Ils en informent immédiatement la Commission.

Lorsque les États membres adoptent ces dispositions, celles-ci contiennent une référence à la présente directive ou sont accompagnées d'une telle référence lors de leur publication officielle. Les modalités de cette référence sont arrêtées par les États membres.

2. Les États membres communiquent à la Commission le texte des dispositions essentielles de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

#### *Article 4*

### **Entrée en vigueur**

La présente directive entre en vigueur le vingtième jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel de l'Union européenne*.

<sup>(?)</sup> JOC 369 du 17.12.2011, p. 14.

*Article 5***Destinataires**

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Bruxelles, le 16 janvier 2019.

*Par la Commission*

*Le président*

Jean-Claude JUNCKER

---

## ANNEXE

**Spécifications techniques pour le marquage des armes à feu et de leurs parties essentielles**

1. La taille de la police de caractère utilisée dans le marquage est fixée par l'État membre. La taille ou la taille minimale fixée par chaque État membre doit être d'au moins 1,6 mm. Le cas échéant, une taille de caractère plus petite peut être utilisée pour le marquage des parties essentielles de dimensions trop réduites pour être marquées conformément à l'article 4 de la directive 91/477/CEE.
2. Pour les carcasses ou les boîtes de culasse fabriquées à partir d'un matériau non métallique du type spécifié par l'État membre, le marquage est apposé sur une plaque métallique qui est durablement intégrée dans le matériau de la carcasse ou la boîte de culasse de telle sorte que:
  - a) la plaque ne peut être facilement ou immédiatement enlevée;
  - b) la plaque ne pourrait être enlevée sans que cela détruise une partie de la carcasse ou de la boîte de culasse.

Les États membres peuvent également autoriser l'utilisation d'autres techniques de marquage des carcasses et boîtes de culasse, à condition que ces techniques assurent un niveau équivalent de clarté et de permanence du marquage.

Afin de déterminer quels matériaux non métalliques spécifier aux fins de la présente spécification, les États membres tiennent compte de la mesure dans laquelle le matériau peut compromettre la clarté et la permanence du marquage.

3. L'alphabet utilisé pour le marquage est fixé par l'État membre. Le ou les alphabets fixés par chaque État membre doivent être l'alphabet latin, cyrillique ou le grec.
  4. Le système numéral utilisé pour le marquage est fixé par l'État membre. Le ou les systèmes numériques fixés par chaque État membre doivent être le système arabe ou romain.
-

**DIRECTIVE D'EXÉCUTION (UE) 2019/69 DE LA COMMISSION****du 16 janvier 2019****établissant des spécifications techniques relatives au marquage des armes d'alarme et de signalisation au titre de la directive 91/477/CEE du Conseil relative au contrôle de l'acquisition et de la détention d'armes****(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)**

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

Vu la directive 91/477/CEE du Conseil du 18 juin 1991 relative au contrôle de l'acquisition et de la détention d'armes <sup>(1)</sup>, et notamment son article 10 bis, paragraphe 3,

considérant ce qui suit:

- (1) L'annexe I de la directive 91/477/CEE prévoit que les objets qui répondent à la définition d'une arme à feu telle qu'énoncée dans cette directive ne sont pas inclus dans ladite définition s'ils sont conçus aux fins d'alarme, de signalisation ou de sauvetage, à condition qu'ils ne puissent être utilisés que pour cet usage précis.
- (2) Certains dispositifs conçus aux fins d'alarme, de signalisation ou de sauvetage qui sont actuellement disponibles sur le marché peuvent être facilement transformés en armes à feu au moyen d'un outillage courant. Par conséquent, pour être considérés comme une arme d'alarme et de signalisation aux fins de la directive 91/477/CEE, et pour éviter les contrôles qui s'appliquent aux armes à feu en vertu de cette directive, les dispositifs concernés ne devraient pas pouvoir être modifiés au moyen d'un outillage ordinaire en vue de propulser des plombs, une balle ou un projectile par l'action de la combustion d'une charge propulsive, ni être conçus pour pouvoir être transformés de la sorte.
- (3) La spécification décrite au considérant 2 devrait faire partie intégrante d'un ensemble de spécifications techniques visant cumulativement à faire en sorte qu'un dispositif ne puisse pas être transformé afin de propulser des plombs, une balle ou un projectile par la combustion d'une charge propulsive. En particulier, comme le canon d'un dispositif est déterminant pour la transformation de ces dispositifs en armes à feu, il ne doit pas pouvoir être enlevé ou modifié sans rendre le dispositif inutilisable. En outre, des obstacles inamovibles devraient être insérés dans le canon, et la chambre ainsi que le canon devraient être neutralisés, courbés ou décalés de manière à empêcher le chargement ou le tir de munitions par le dispositif.
- (4) Afin de faire en sorte que les spécifications techniques pour les armes d'alarme et de signalisation soient adaptées à la grande variété des armes d'alarme et de signalisation qui existent à l'heure actuelle, les prescriptions prévues par la présente directive devraient tenir compte des normes et des valeurs internationales communément admises pour les cartouches et les chambres pour les armes d'alarme et de signalisation, en particulier le tableau VIII des Tableaux des dimensions de cartouches et de chambres (TDCC) établis par la Commission internationale permanente pour l'épreuve des armes à feu portatives (CIP).
- (5) Pour empêcher la transformation aisée d'armes d'alarme et de signalisation en armes à feu, les États membres devraient veiller à ce que les armes fabriquées ou importées dans l'Union soient soumises à des contrôles visant à déterminer leur conformité avec les spécifications techniques fixées par la présente directive. Les contrôles pourraient notamment prévoir une vérification des différents modèles ou types de dispositif, ou des différents dispositifs eux-mêmes, ou les deux.
- (6) Les États membres devraient être tenus de s'informer mutuellement, sur demande, des résultats des contrôles qu'ils ont effectués sur les armes d'alarme et de signalisation. Afin de faciliter cet échange d'informations, les États membres devraient être tenus de désigner au moins un point de contact national capable de fournir ces informations aux autres États membres.
- (7) En vue de faciliter la réalisation des contrôles des armes d'alarme et de signalisation, les États membres devraient être tenus de coopérer les uns avec les autres à la réalisation de ces contrôles.
- (8) La présente directive est sans préjudice de l'article 3 de la directive 91/477/CEE.

<sup>(1)</sup> JO L 256 du 13.9.1991, p. 51.

- (9) Conformément à la déclaration politique commune du 28 septembre 2011 des États membres et de la Commission sur les documents explicatifs <sup>(?)</sup>, les États membres se sont engagés à accompagner, dans les cas où cela se justifie, la notification de leurs mesures de transposition d'un ou de plusieurs documents expliquant le lien entre les éléments d'une directive et les parties correspondantes des instruments nationaux de transposition.
- (10) Les mesures prévues par la présente directive sont conformes à l'avis du comité institué par l'article 13 *ter*, paragraphe 1, de la directive 91/477/CEE,

A ADOPTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE:

*Article premier*

**Spécifications techniques**

Les États membres veillent à ce que, pour ne pas être considérés comme une arme à feu au titre de la directive 91/477/CEE, les dispositifs équipés d'un chargeur qui sont conçus uniquement pour le tir à blanc, le tir de produits irritants ou d'autres substances actives ou encore de cartouches de signalisation pyrotechnique doivent être à tout moment conformes aux spécifications techniques figurant en annexe de la présente directive.

*Article 2*

**Contrôle de conformité avec les spécifications techniques**

1. Les États membres veillent à ce que les dispositifs des types visés à l'article 1<sup>er</sup> soient soumis à des contrôles visant à déterminer leur conformité avec les spécifications techniques énoncées en annexe.
2. Les États membres coopèrent les uns avec les autres dans l'exercice des contrôles visés au paragraphe 1.

*Article 3*

**Échange d'informations**

Sur demande, un État membre fournit à un autre État membre les résultats des contrôles qu'il a effectués conformément à l'article 2. À cette fin, chaque État membre désigne au moins un point de contact national auquel fournir de tels résultats et communiquer les coordonnées du point de contact national à la Commission.

*Article 4*

**Dispositions en matière de transposition**

1. Les États membres mettent en vigueur les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer à la présente directive au plus tard le 17 janvier 2020. Ils en informent immédiatement la Commission.

Lorsque les États membres adoptent ces dispositions, celles-ci contiennent une référence à la présente directive ou sont accompagnées d'une telle référence lors de leur publication officielle. Les modalités de cette référence sont arrêtées par les États membres.

2. Les États membres communiquent à la Commission le texte des dispositions essentielles de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

*Article 5*

**Entrée en vigueur**

La présente directive entre en vigueur le vingtième jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel de l'Union européenne*.

<sup>(?)</sup> JO C 369 du 17.12.2011, p. 14.

*Article 6***Destinataires**

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Bruxelles, le 16 janvier 2019.

*Par la Commission*  
*Le président*  
Jean-Claude JUNCKER

---

## ANNEXE

**Spécifications techniques pour les dispositifs visés à l'article 1<sup>er</sup>**

1. Les dispositifs sont tels qu'ils satisfont aux exigences suivantes:
  - a) ils ne permettent de tirer des cartouches de signalisation pyrotechnique que si un adaptateur est fixé sur la bouche du canon;
  - b) ils disposent d'un dispositif durable qui empêche le tir de cartouches chargées de plombs uniques ou multiples, ou encore de balles ou de projectiles solides;
  - c) ils sont conçus pour une cartouche qui est énumérée au tableau VIII des tableaux de dimensions de cartouches et de chambres (TDCC) établis par la Commission internationale permanente pour l'épreuve des armes à feu portatives (CIP) et qui satisfait aux dimensions et autres normes y figurant, étant entendu que ce tableau s'applique dans sa version en vigueur au moment de l'adoption de la présente directive.
2. Les dispositifs ne doivent pas pouvoir être modifiés au moyen d'un outillage ordinaire en vue de propulser des plombs, une balle ou un projectile par l'action de la combustion d'une charge propulsive, ni être conçus pour pouvoir être transformés de la sorte.
3. Tous les composants essentiels des dispositifs sont tels qu'ils ne peuvent être montés ou utilisés comme composants essentiels d'armes à feu.
4. Les canons des dispositifs ne doivent pas pouvoir être enlevés ou modifiés sans que cela endommage fortement ou détruise le dispositif.
5. Dans le cas des dispositifs dont le canon ne dépasse pas 30 centimètres ou dont la longueur totale ne dépasse pas 60 centimètres, le dispositif comporte des obstacles inamovibles sur toute la longueur du canon de sorte qu'un plomb, une balle ou un projectile ne puisse pas traverser le canon par l'action de la combustion d'une charge propulsive et que tout espace laissé libre au niveau de la bouche du canon ne dépasse pas une longueur de 1 cm.
6. Dans le cas des dispositifs ne relevant pas du point 5, le dispositif comporte des obstacles inamovibles sur au moins un tiers de la longueur du canon de sorte qu'un plomb, une balle ou un projectile ne puisse pas traverser le canon par l'action de la combustion d'une charge propulsive et que tout espace laissé libre au niveau de la bouche du canon ne dépasse pas une longueur de 1 cm.
7. Dans tous les cas, que le dispositif relève du point 5 ou du point 6, le premier obstacle dans le canon est placé aussi près que possible après la chambre du dispositif, tout en permettant l'expulsion de gaz par les orifices prévus à cet effet.
8. Pour les dispositifs conçus uniquement pour le tir à blanc, les obstacles visés au point 5 ou au point 6 bloquent entièrement le canon, à l'exception d'un ou de plusieurs orifices de sortie destinés à l'évacuation des gaz. En outre, les obstacles bloquent entièrement le canon afin d'empêcher le tir de gaz par l'avant du dispositif.
9. Tous les obstacles sont permanents et ne doivent pas pouvoir être retirés sans que la chambre ou le canon du dispositif ne soit détruit.

Pour les dispositifs conçus uniquement pour le tir à blanc, les obstacles sont entièrement constitués d'un matériau résistant à la découpe, au perçage, au forage ou au broyage (ou à tout autre procédé similaire) et ayant une dureté minimale de 700 HV 30 (selon le test de dureté Vickers).

Pour les dispositifs qui ne sont pas concernés par le deuxième alinéa du présent point, les obstacles sont constitués d'un matériau résistant à la découpe, au perçage, au forage ou au broyage (ou à tout autre procédé similaire) et ayant une dureté minimale de 610 HV 30. Le canon peut disposer d'un canal situé le long de son axe afin de permettre aux substances irritantes ou à d'autres substances actives d'être expulsées du dispositif.

Dans les deux cas, les obstacles sont de nature à empêcher:

- a) la création ou l'élargissement d'un trou le long de l'axe du canon;
- b) le retrait du canon, sauf dans les cas où la carcasse et la chambre deviennent inopérantes lorsque le canon est retiré, ou lorsque l'intégrité du dispositif est à ce point compromise qu'il ne peut pas être utilisé pour constituer la base d'une arme à feu sans réparations ou modifications importantes.

- 
10. La chambre et le canon sont tous deux neutralisés, courbés ou décalés de manière à empêcher le chargement ou le tir de munitions par le dispositif. En outre, dans le cas des dispositifs de type revolver:
- a) les ouvertures avants des chambres du barillet est resserrée pour faire en sorte que les balles soient bloquées dans la chambre;
  - b) ces ouvertures sont décalées par rapport à la chambre.
-

# 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 <sup>(1)</sup>, 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 <sup>(2)</sup> 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 <sup>(3)</sup>.
- (4) La décision 2012/448/UE de la Commission <sup>(4)</sup> 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 <sup>(5)</sup> 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 <sup>(6)</sup>, 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.

<sup>(1)</sup> JO L 27 du 30.1.2010, p. 1.

<sup>(2)</sup> 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).

<sup>(3)</sup> 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).

<sup>(4)</sup> 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).

<sup>(5)</sup> 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).

<sup>(6)</sup> 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 <sup>(7)</sup>;
- 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 <sup>(8)</sup>, 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<sup>er</sup> ou les produits relevant du groupe de produits «papier imprimé» tel que défini dans la décision 2012/481/UE de la Commission <sup>(9)</sup>.

#### 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.

<sup>(7)</sup> 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).

<sup>(8)</sup> 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).

<sup>(9)</sup> 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<sup>er</sup> 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 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  $P_{\text{DCO}}$  doit être effectué comme indiqué ci-après ( $P_{\text{S}}$ ,  $P_{\text{NOx}}$  et  $P_{\text{P}}$  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 <sup>(1)</sup>	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 <sup>(2)</sup>
PTM/pâte mécanique de défibreurs	3,00/5,40 <sup>(3)</sup>	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

<sup>(1)</sup> 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).

<sup>(2)</sup> 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.

<sup>(3)</sup> 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) CO<sub>2</sub>**

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 CO<sub>2</sub>/tonne pour le papier fabriqué exclusivement à partir de pâte désencrée/recyclée;
- 2) 1 000 kg de CO<sub>2</sub>/tonne pour le papier fabriqué exclusivement à partir de pâte chimique;
- 3) 1 600 kg de CO<sub>2</sub>/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 CO<sub>2</sub> exprimée en kg de CO<sub>2</sub>/TSA. Le demandeur doit également fournir une seule valeur d'émission de CO<sub>2</sub> 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 CO<sub>2</sub> résultant de la production de pâte et de papier.

Afin de déterminer les émissions maximales de CO<sub>2</sub> 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 CO<sub>2</sub>, le demandeur doit définir le mélange de pâtes sur la base des différentes pâtes fournies, calculer la moyenne pondérée des émissions de CO<sub>2</sub> dues à la production de pâte et ajouter cette valeur aux émissions de CO<sub>2</sub> de la ou des machines à papier.

Les données relatives aux émissions de CO<sub>2</sub> 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 <sup>(1)</sup>.

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

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 CO<sub>2</sub> nulle lors du calcul des émissions de CO<sub>2</sub>. 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 ( $E_{\text{papier}}$ ) doit être calculée comme suit:

$E_{\text{papier}}$  = 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.

<sup>(1)</sup> 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).

<sup>(2)</sup> 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 ( $C_{p\grave{a}te,i}$  exprimée en kWh/TSA) doit être calculée comme suit:

$C_{p\grave{a}te,i}$  = combustible produit au niveau interne + combustible acheté – combustible vendu – 1,25 × électricité produite au niveau interne

Remarque:

1. La valeur  $C_{p\grave{a}te,i}$  (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 ( $P_c$ ):

$$P_c = \frac{\sum_{i=1}^n [p\grave{a}te,i \times (C_{p\grave{a}te,i})] + C_{papier}}{\sum_{i=1}^n [p\grave{a}te,i \times (C_{ref\ p\grave{a}te,i})] + C_{ref\ papier}}$$

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 <sup>(3)</sup> 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 <sup>(4)</sup>:

- **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.

<sup>(3)</sup> 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).

<sup>(4)</sup> 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 <sup>(5)</sup> et ne doivent pas être susceptibles de bioaccumulation.

Aux fins de ce critère, le potentiel de bioaccumulation se caractérise par un log K<sub>ow</sub> (coefficient de partition octanol/eau) ≤ 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 <sup>(6)</sup> 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.

<sup>(5)</sup> 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).

<sup>(6)</sup> 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](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<sub>x</sub>, 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  $P_{\text{DCO}}$  doit être effectué comme indiqué ci-après ( $P_{\text{S}}$ ,  $P_{\text{NOx}}$  et  $P_{\text{P}}$  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 <sup>(1)</sup>	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 <sup>(2)</sup>
PTM/pâte mécanique de défibreurs	3,00/5,40 <sup>(3)</sup>	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

<sup>(1)</sup> 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).

<sup>(2)</sup> 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.

<sup>(3)</sup> 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) CO<sub>2</sub>**

*Remarque:* ce critère porte sur le volume total d'émissions de CO<sub>2</sub> 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 CO<sub>2</sub>/tonne pour le papier *tissue* classique;
- 2) 1 850 kg de CO<sub>2</sub>/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 CO<sub>2</sub> exprimée en kg de CO<sub>2</sub>/TSA. Le demandeur doit également fournir une seule valeur d'émission de CO<sub>2</sub> 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 CO<sub>2</sub> résultant de la production de pâte et de papier.

Les données relatives aux émissions de CO<sub>2</sub> 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 CO<sub>2</sub>/MWh) doit être utilisé conformément à la méthode MEErP<sup>(1)</sup>.

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 CO<sub>2</sub> nulle lors du calcul des émissions de CO<sub>2</sub>. 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.

<sup>(1)</sup> 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 ( $P_{\text{total}}$ ), 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 ( $E_{\text{papier}}$ ) doit être calculée comme suit:

$E_{\text{papier}}$  = 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 ( $C_{\text{papier}}$  exprimée en kWh/TSA) doit être calculée comme suit:

$C_{\text{papier}}$  = 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  $\leq 100$ .

*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/dm<sup>2</sup>, conformément à la norme EN 1541 (extraction aqueuse à froid);
- glyoxal: 1,5 mg/dm<sup>2</sup>, 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](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.

---









ISSN 1977-0693 (édition électronique)  
ISSN 1725-2563 (édition papier)



**Office des publications de l'Union européenne**  
2985 Luxembourg  
LUXEMBOURG

**FR**