



Sommaire

II Actes non législatifs

RÈGLEMENTS

- ★ **Règlement délégué (UE) 2022/2104 de la Commission du 29 juillet 2022 complétant le règlement (UE) n° 1308/2013 du Parlement européen et du Conseil en ce qui concerne les normes de commercialisation de l'huile d'olive et abrogeant le règlement (CEE) n° 2568/91 de la Commission et le règlement d'exécution (UE) n° 29/2012 de la Commission** 1
- ★ **Règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission du 29 juillet 2022 fixant les règles relatives aux contrôles de conformité des normes de commercialisation de l'huile d'olive et aux méthodes d'analyse des caractéristiques de l'huile d'olive** 23
- ★ **Règlement (UE) 2022/2106 de la Commission du 31 octobre 2022 établissant une fermeture de pêcherie pour le gambon rouge dans les sous-régions géographiques 8, 9, 10 et 11 de la CGPM capturé par les navires battant pavillon de l'Italie** 49
- ★ **Règlement d'exécution (UE) 2022/2107 de la Commission du 3 novembre 2022 enregistrant une dénomination dans le registre des appellations d'origine protégées et des indications géographiques protégées [«Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» (IGP)]** 52
- ★ **Règlement d'exécution (UE) 2022/2108 de la Commission du 3 novembre 2022 accordant une autorisation de l'Union au produit biocide unique «Écolab UA Lactic acid single product dossier» ⁽¹⁾** 55

DÉCISIONS

- ★ **Décision (UE) 2022/2109 du Conseil du 24 octobre 2022 établissant la position à prendre, au nom de l'Union européenne, en ce qui concerne certaines résolutions devant être votées lors de la 20^e assemblée générale de l'Organisation internationale de la vigne et du vin qui se tiendra le 4 novembre 2022** 65

⁽¹⁾ Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE.

★ **Décision d'exécution (UE) 2022/2110 de la Commission du 11 octobre 2022 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD), au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil relative aux émissions industrielles, dans les industries de transformation des métaux ferreux** [notifiée sous le numéro C(2022) 7054] ⁽¹⁾ 69

⁽¹⁾ Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE.

II

(Actes non législatifs)

RÈGLEMENTS

RÈGLEMENT DÉLÉGUÉ (UE) 2022/2104 DE LA COMMISSION

du 29 juillet 2022

complétant le règlement (UE) n° 1308/2013 du Parlement européen et du Conseil en ce qui concerne les normes de commercialisation de l'huile d'olive et abrogeant le règlement (CEE) n° 2568/91 de la Commission et le règlement d'exécution (UE) n° 29/2012 de la Commission

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

vu le 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 ⁽¹⁾, et notamment son article 75, paragraphe 2, son article 78, paragraphes 3 et 4, et son article 88, paragraphe 3,

considérant ce qui suit:

- (1) Le règlement (UE) n° 1308/2013 a abrogé et remplacé le règlement (CE) n° 1234/2007 du Conseil ⁽²⁾. La partie II, titre II, chapitre I, section 1, du règlement (UE) n° 1308/2013 établit des règles relatives aux normes de commercialisation de l'huile d'olive et habilite la Commission à adopter des actes délégués et des actes d'exécution à cet égard. Afin de garantir le bon fonctionnement du marché de l'huile d'olive dans le nouveau cadre juridique, il y a lieu d'adopter certaines règles au moyen de tels actes. Ces actes devraient remplacer le règlement (CEE) n° 2568/91 de la Commission ⁽³⁾ et le règlement d'exécution (UE) n° 29/2012 de la Commission ⁽⁴⁾, qui devraient donc être abrogés.
- (2) L'huile d'olive possède certaines qualités organoleptiques et nutritionnelles qui, compte tenu de ses coûts de production, lui ouvrent un marché à prix relativement élevé par rapport à la plupart des autres matières grasses végétales. Compte tenu de cette situation du marché, il convient de fixer des normes de commercialisation des huiles d'olive qui garantissent la qualité des produits et luttent efficacement contre la fraude. Il convient également d'améliorer l'efficacité du contrôle des normes de commercialisation. Il y a donc lieu de prévoir des dispositions spécifiques à cet effet.
- (3) L'expérience acquise au cours de la dernière décennie dans le cadre de la mise en œuvre des normes de commercialisation de l'Union pour l'huile d'olive et de la mise en œuvre des contrôles de conformité montre que certains aspects du cadre réglementaire doivent être simplifiés et clarifiés.
- (4) Afin de différencier les différents types d'huile d'olive, il convient de déterminer les caractéristiques physiques et chimiques de chacune des catégories d'huiles d'olive ainsi que les caractéristiques organoleptiques des huiles d'olive vierges, afin de garantir la pureté et la qualité des produits concernés.

⁽¹⁾ JO L 347 du 20.12.2013, p. 671.

⁽²⁾ Règlement (CE) n° 1234/2007 du Conseil du 22 octobre 2007 portant organisation commune des marchés dans le secteur agricole et dispositions spécifiques en ce qui concerne certains produits de ce secteur (règlement «OCM unique») (JO L 299 du 16.11.2007, p. 1).

⁽³⁾ Règlement (CEE) n° 2568/91 de la Commission du 11 juillet 1991 relatif aux caractéristiques des huiles d'olive et des huiles de grignons d'olive ainsi qu'aux méthodes d'analyse y afférentes (JO L 248 du 5.9.1991, p. 1).

⁽⁴⁾ Règlement d'exécution (UE) n° 29/2012 de la Commission du 13 janvier 2012 relatif aux normes de commercialisation de l'huile d'olive (JO L 12 du 14.1.2012, p. 14).

- (5) Afin de ne pas induire les consommateurs en erreur et de créer une concurrence déloyale sur le marché de l'huile d'olive, il convient de n'autoriser l'assemblage avec d'autres huiles végétales ou l'incorporation dans des denrées alimentaires que pour les catégories d'huile d'olive pouvant être vendues au consommateur final. Afin de tenir compte de leurs différentes situations, il convient de permettre aux États membres d'interdire la production de ces assemblages sur leur territoire.
- (6) Afin de garantir l'authenticité de l'huile d'olive vendue, il est approprié de prévoir pour le commerce de détail des emballages de taille réduite comportant un système de fermeture adéquat. Toutefois, il est opportun que les États membres puissent admettre une capacité supérieure pour les emballages destinés aux collectivités.
- (7) Pour aider le consommateur dans le choix des produits, une bonne lisibilité des mentions obligatoires à faire figurer sur l'étiquette est essentielle. Il convient par conséquent d'établir des règles concernant la lisibilité ainsi que la concentration des informations obligatoires dans le champ visuel principal.
- (8) Il convient que les dénominations des catégories d'huile d'olive correspondent à la description de l'huile d'olive commercialisée dans chaque État membre, dans les échanges à l'intérieur de l'Union et avec les pays tiers, conformément à l'annexe VII, partie VIII, du règlement (UE) n° 1308/2013.
- (9) De nombreuses études scientifiques ont démontré que la lumière et la chaleur ont des effets négatifs sur l'évolution de la qualité de l'huile d'olive. Il est donc nécessaire que les conditions particulières de stockage soient clairement indiquées sur l'étiquette pour permettre une bonne information du consommateur sur les conditions optimales de stockage.
- (10) Les huiles d'olive vierges directement commercialisables peuvent avoir, en raison des usages agricoles ou des pratiques locales d'extraction ou d'assemblage, des qualités et des goûts notablement différents selon leur lieu d'origine. Il peut en résulter au sein d'une même catégorie d'huile des différences de prix qui perturbent le marché. Pour les autres catégories d'huiles comestibles, il n'existe pas de différences substantielles liées à l'origine et l'indication du lieu d'origine sur les emballages destinés aux consommateurs pourrait leur laisser croire qu'il en existe. Il est par conséquent nécessaire, pour éviter des risques de distorsion du marché de l'huile d'olive comestible, d'établir au niveau de l'Union un régime obligatoire d'étiquetage du lieu d'origine, limité à l'huile d'olive «vierge extra» et à l'huile d'olive «vierge», qui remplit des conditions précises.
- (11) Dans l'Union, une part significative des huiles d'olive vierges extra et des huiles d'olive vierges est composée d'assemblages d'huiles originaires de différents États membres et pays tiers. Il y a lieu de définir des dispositions pour l'étiquetage de l'origine de ces assemblages.
- (12) Une appellation d'origine régionale peut bénéficier d'une appellation d'origine protégée (AOP) ou d'une indication géographique protégée (IGP) conformément au règlement (UE) n° 1151/2012 du Parlement européen et du Conseil ⁽⁵⁾. Afin d'éviter de créer une confusion chez les consommateurs susceptible d'entraîner des perturbations de marché, il convient de réserver aux AOP et aux IGP les appellations indiquant une origine régionale. Dans le cas de l'huile d'olive importée, il convient de respecter les règles relatives à l'origine non préférentielle prévues par le règlement (UE) n° 952/2013 du Parlement européen et du Conseil ⁽⁶⁾.
- (13) Les marques commerciales existantes, y compris les références géographiques, devraient pouvoir continuer à être utilisées, à condition qu'elles aient été enregistrées officiellement dans le passé, conformément à la directive 89/104/CEE du Conseil ⁽⁷⁾ ou au règlement (CE) n° 40/94 du Conseil ⁽⁸⁾.
- (14) Si le lieu d'origine d'une huile d'olive vierge extra ou d'une huile d'olive vierge se réfère à l'Union ou à un État membre, il s'agit d'une indication non seulement du lieu où les olives ont été récoltées, mais aussi des techniques et pratiques d'extraction qui influencent la qualité et le goût de l'huile. Le lieu d'origine doit donc viser la zone géographique dans laquelle les huiles d'olive ont été obtenues, ce qui, généralement, correspond à la zone où les huiles sont extraites des olives. Toutefois, dans certains cas le lieu de récolte des olives est différent de celui d'extraction de l'huile et il convient de mentionner cette information sur les emballages ou sur les étiquettes liées à ces emballages pour ne pas induire en erreur le consommateur et pour ne pas perturber le marché des huiles d'olive.

⁽⁵⁾ Règlement (UE) n° 1151/2012 du Parlement européen et du Conseil du 21 novembre 2012 relatif aux systèmes de qualité applicables aux produits agricoles et aux denrées alimentaires (JO L 343 du 14.12.2012, p. 1).

⁽⁶⁾ Règlement (UE) n° 952/2013 du Parlement européen et du Conseil du 9 octobre 2013 établissant le code des douanes de l'Union (JO L 269 du 10.10.2013, p. 1).

⁽⁷⁾ Première directive 89/104/CEE du Conseil du 21 décembre 1988 rapprochant les législations des États membres sur les marques (JO L 40 du 11.2.1989, p. 1).

⁽⁸⁾ Règlement (CE) n° 40/94 du Conseil du 20 décembre 1993 sur la marque communautaire (JO L 11 du 14.1.1994, p. 1).

- (15) Lorsque les entreprises de conditionnement sont agréées au niveau national conformément à l'article 6 du règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission fixant les règles relatives aux contrôles de conformité des normes de commercialisation de l'huile d'olive et aux méthodes d'analyse des caractéristiques de l'huile d'olive ⁽⁹⁾, l'étiquette de l'huile d'olive devrait comporter l'identification alphanumérique attribuée à l'entreprise de conditionnement, afin de permettre une meilleure traçabilité et une meilleure protection des consommateurs.
- (16) Conformément au règlement (UE) n° 1169/2011 du Parlement européen et du Conseil ⁽¹⁰⁾, les mentions qui figurent sur l'étiquette ne peuvent pas être de nature à induire l'acheteur en erreur notamment sur les caractéristiques de l'huile d'olive concernée soit en attribuant à cette huile des propriétés qu'elle ne possède pas, ou encore en suggérant comme particulières des propriétés communes à la plupart des huiles. De plus, certaines mentions facultatives, propres à l'huile d'olive et fréquemment usitées, nécessitent des règles harmonisées permettant de les définir précisément et de contrôler leur véracité. Compte tenu de la prolifération de certaines mentions et de leurs importances économiques, il s'avère nécessaire, afin de clarifier le marché de l'huile d'olive, d'établir des critères objectifs pour leurs utilisations.
- (17) Ainsi les notions de «première pression à froid» ou d'«extraction à froid» doivent correspondre à un mode de production traditionnel techniquement défini.
- (18) Certaines mentions décrivant les caractéristiques organoleptiques faisant référence au goût ou à l'odeur des huiles d'olive vierges extra et des huiles d'olive vierges ont été définies à l'annexe IX du règlement (UE) n° 1308/2013. Afin de ne pas induire le consommateur en erreur, il n'y a pas lieu d'utiliser, dans la description de ces huiles, d'autres mentions décrivant les caractéristiques organoleptiques des huiles d'olive vierges extra et des huiles d'olive vierges. L'utilisation de ces mentions sur l'étiquette des huiles d'olive vierges extra et des huiles d'olive vierges devrait être réservée aux huiles dont il a été vérifié qu'elles possèdent ces caractéristiques selon la méthode d'analyse correspondante du Conseil oléicole international.
- (19) L'acidité mentionnée isolément induit faussement une échelle de qualité absolue qui est trompeuse pour le consommateur car ce critère ne correspond à une valeur qualitative que par rapport aux autres paramètres physico-chimiques (indice de peroxydes, teneur en cires et absorbance dans l'ultraviolet). Par conséquent, lorsqu'une référence à l'acidité figure sur l'étiquette, il convient d'indiquer également ces paramètres.
- (20) Afin de ne pas induire les consommateurs en erreur, la valeur des paramètres physico-chimiques lorsque de tels paramètres sont indiqués sur l'étiquette devrait être la valeur maximale que ces paramètres pourraient atteindre à la date de durabilité minimale.
- (21) Afin de fournir aux consommateurs des informations sur l'âge du produit, les opérateurs devraient être autorisés à indiquer l'année de récolte sur l'étiquette des huiles d'olive vierges et vierges extra, mais uniquement lorsque 100 % du contenu du récipient provient d'une seule année de récolte. Étant donné que la récolte des olives débute généralement durant l'automne et s'achève au printemps de l'année suivante, il convient de clarifier comment indiquer la campagne de récolte sur l'étiquette.
- (22) Afin de fournir des informations sur l'âge d'une huile d'olive aux consommateurs, il convient d'autoriser les États membres à rendre obligatoire la mention de la campagne de récolte. Toutefois, afin de ne pas perturber le fonctionnement du marché unique, cette mention obligatoire devrait être limitée à leur production nationale, obtenue à partir d'olives récoltées sur leur territoire et destinée à leur marché national uniquement. Afin de permettre à la Commission de surveiller l'application de cette décision nationale et de réexaminer la disposition sous-jacente de l'Union, à la lumière de toute évolution pertinente du fonctionnement du marché unique, les États membres devraient notifier leur décision conformément au règlement délégué (UE) 2017/1183 de la Commission ⁽¹¹⁾.

⁽⁹⁾ Règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission fixant les règles relatives aux contrôles de conformité des normes de commercialisation de l'huile d'olive et aux méthodes d'analyse des caractéristiques de l'huile d'olive (Voir page 23 du présent Journal officiel).

⁽¹⁰⁾ Règlement (UE) n° 1169/2011 du Parlement européen et du Conseil du 25 octobre 2011 concernant l'information des consommateurs sur les denrées alimentaires, modifiant les règlements (CE) n° 1924/2006 et (CE) n° 1925/2006 du Parlement européen et du Conseil et abrogeant la directive 87/250/CEE de la Commission, la directive 90/496/CEE du Conseil, la directive 1999/10/CE de la Commission, la directive 2000/13/CE du Parlement européen et du Conseil, les directives 2002/67/CE et 2008/5/CE de la Commission et le règlement (CE) n° 608/2004 de la Commission (JO L 304 du 22.11.2011, p. 18).

⁽¹¹⁾ Règlement délégué (UE) 2017/1183 de la Commission du 20 avril 2017 complétant les règlements (UE) n° 1307/2013 et (UE) n° 1308/2013 du Parlement européen et du Conseil en ce qui concerne la communication à la Commission d'informations et de documents (JO L 171 du 4.7.2017, p. 100).

- (23) Il est nécessaire d'éviter que les denrées alimentaires contenant de l'huile d'olive abusent le consommateur en mettant en relief la réputation de l'huile d'olive sans mettre en évidence la composition réelle du produit. Par conséquent, il doit apparaître clairement sur les étiquettes une indication du pourcentage d'huile d'olive ainsi que certaines mentions propres aux produits constitués exclusivement d'un assemblage d'huiles végétales. En outre, il convient de tenir compte des dispositions particulières relatives aux denrées alimentaires solides conservées exclusivement dans de l'huile d'olive, prévues par des réglementations spécifiques, notamment pour les sardines, le thon et la bonite.
- (24) Dans un souci de simplification, pour les denrées alimentaires conservées exclusivement dans de l'huile d'olive, il ne devrait pas être exigé que le pourcentage d'huile ajoutée par rapport au poids net total de la denrée alimentaire figure sur l'étiquette,

A ADOPTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT:

Article premier

Champ d'application

Le présent règlement établit des règles relatives:

- a) aux caractéristiques des huiles d'olive visées à l'annexe VII, partie VIII, points 1 à 6, du règlement (UE) n° 1308/2013;
- b) à des normes de commercialisation spécifiques pour les huiles d'olive visées à l'annexe VII, partie VIII, point 1 a) et b), et points 3 et 6, du règlement (UE) n° 1308/2013, lorsqu'elles sont vendues au consommateur final, présentées à l'état naturel ou dans une denrée alimentaire.

Article 2

Catégories d'huile d'olive

1. Les huiles d'olive répondant aux caractéristiques indiquées:
 - a) à l'annexe I, tableaux A et B, point 1, du présent règlement, sont considérées comme de l'huile d'olive vierge extra au sens de l'annexe VII, partie VIII, point 1 a), du règlement (UE) n° 1308/2013;
 - b) à l'annexe I, tableaux A et B, point 2, du présent règlement, sont considérées comme de l'huile d'olive vierge au sens de l'annexe VII, partie VIII, point 1 b), du règlement (UE) n° 1308/2013;
 - c) à l'annexe I, tableaux A et B, point 3, du présent règlement, sont considérées comme de l'huile d'olive lampante au sens de l'annexe VII, partie VIII, point 1 c), du règlement (UE) n° 1308/2013;
 - d) à l'annexe I, tableaux A et B, point 4, du présent règlement, sont considérées comme de l'huile d'olive raffinée au sens de l'annexe VII, partie VIII, point 2, du règlement (UE) n° 1308/2013;
 - e) à l'annexe I, tableaux A et B, point 5, du présent règlement, sont considérées comme de l'huile d'olive composée d'huiles d'olive raffinées et d'huiles d'olive vierges au sens de l'annexe VII, partie VIII, point 3, du règlement (UE) n° 1308/2013;
 - f) à l'annexe I, tableaux A et B, point 6, du présent règlement, sont considérées comme de l'huile de grignons d'olive brute au sens de l'annexe VII, partie VIII, point 4, du règlement (UE) n° 1308/2013;
 - g) à l'annexe I, tableaux A et B, point 7, du présent règlement, sont considérées comme de l'huile de grignons d'olive raffinée au sens de l'annexe VII, partie VIII, point 5, du règlement (UE) n° 1308/2013;
 - h) à l'annexe I, tableaux A et B, point 8, du présent règlement, sont considérées comme de l'huile de grignons d'olive au sens de l'annexe VII, partie VIII, point 6, du règlement (UE) n° 1308/2013.
2. Les caractéristiques des huiles d'olive figurant à l'annexe I sont déterminées conformément au règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission.

*Article 3***Assemblages et huile d'olive dans d'autres denrées alimentaires**

1. Seules les huiles visées à l'article 1^{er}, point b), peuvent faire partie d'assemblages d'huile d'olive et d'autres huiles végétales.
2. Seules les huiles visées à l'article 1^{er}, point b), peuvent être incorporées dans d'autres denrées alimentaires.
3. Les États membres peuvent interdire la production sur leur territoire des assemblages d'huile d'olive et d'autres huiles végétales visés au paragraphe 1 pour la consommation intérieure. Cependant, ils ne peuvent pas interdire la commercialisation sur leur territoire de tels assemblages provenant d'autres pays et ils ne peuvent pas interdire la production sur leur territoire de tels assemblages en vue de leur commercialisation dans un autre État membre ou de leur exportation.

*Article 4***Conditionnement**

1. Les huiles visées à l'article 1^{er}, point b), sont présentées au consommateur final dans des conditionnements d'une capacité maximale de cinq litres. Ces conditionnements sont munis d'un système d'ouverture qui perd son intégrité après sa première utilisation, et comportent un étiquetage conforme au présent règlement.
2. Toutefois, pour les huiles visées à l'article 1^{er}, point b), destinées à la consommation dans les restaurants, hôpitaux, cantines et autres collectivités similaires, les États membres peuvent fixer, en fonction du type d'établissement concerné, une capacité maximale des conditionnements supérieure à cinq litres.

*Article 5***Étiquetage**

1. L'étiquetage des indications visées aux articles 6 à 9 est obligatoire.
2. La dénomination légale visée à l'article 6, paragraphe 1, et, le cas échéant, le lieu d'origine visé à l'article 8, paragraphe 1, sont regroupés dans le champ visuel principal, tel que défini à l'article 2, paragraphe 2, point l), du règlement (UE) n° 1169/2011, soit sur la même étiquette, soit sur plusieurs étiquettes attachées au même récipient, soit directement sur le même récipient. Ces indications doivent chacune apparaître dans leur intégralité et dans un corps de texte homogène.
3. L'étiquetage des indications visées aux articles 10, 11 et 12 est facultatif.

*Article 6***Dénomination légale et étiquetage de la catégorie des huiles**

1. La description des huiles visées à l'article 1^{er}, point b), est considérée comme leur dénomination légale au sens de l'article 2, paragraphe 2, point n), du règlement (UE) n° 1169/2011.
2. L'étiquette de ces huiles comporte de façon claire et indélébile, en plus de la description visée au paragraphe 1, mais pas nécessairement à proximité de celle-ci, les informations suivantes sur la catégorie d'huile:
 - a) pour l'huile d'olive vierge extra:
«huile d'olive de catégorie supérieure obtenue directement des olives et uniquement par des procédés mécaniques»;
 - b) pour l'huile d'olive vierge:
«huile d'olive obtenue directement des olives et uniquement par des procédés mécaniques»;
 - c) pour l'huile d'olive composée d'huiles d'olive raffinées et d'huiles d'olive vierges:
«huile contenant exclusivement des huiles d'olive ayant subi un traitement de raffinage et des huiles obtenues directement des olives»;

- d) pour l'huile de grignons d'olive:
- i) «huile contenant exclusivement des huiles provenant du traitement du produit obtenu après l'extraction de l'huile d'olive et des huiles obtenues directement des olives»; ou
 - ii) «huile contenant exclusivement des huiles provenant du traitement des grignons d'olive et des huiles obtenues directement des olives».

Article 7

Conditions particulières de stockage

Pour les huiles visées à l'article 1^{er}, point b), des informations sur les conditions particulières de conservation des huiles à l'abri de la lumière et de la chaleur doivent figurer sur le récipient ou sur une étiquette liée à celui-ci.

Article 8

Lieu d'origine

1. En ce qui concerne l'huile d'olive vierge extra et l'huile d'olive vierge visées à l'annexe VII, partie VIII, points 1 a) et 1 b), du règlement (UE) n° 1308/2013, le lieu d'origine figure sur l'étiquette.
2. Pour les huiles visées à l'annexe VII, partie VIII, points 3 et 6, du règlement (UE) n° 1308/2013, aucun lieu d'origine n'est indiqué sur l'étiquette.
3. Le lieu d'origine visé au paragraphe 1 consiste uniquement:
 - a) dans le cas des huiles d'olive originaires, conformément aux paragraphes 6 et 7, d'un État membre ou d'un pays tiers, en une référence à l'État membre, à l'Union ou au pays tiers, selon le cas; ou
 - b) dans le cas des assemblages d'huiles d'olive originaires, conformément aux dispositions des paragraphes 6 et 7, de plusieurs États membres ou pays tiers, en l'une des mentions suivantes, selon le cas:
 - i) «assemblage d'huiles d'olive originaires de l'Union européenne» ou une référence à l'Union;
 - ii) «assemblage d'huiles d'olive non originaires de l'Union européenne» ou une référence à l'origine extérieure à l'Union;
 - iii) «assemblage d'huiles d'olive originaires de l'Union européenne et non originaires de l'Union» ou une référence à l'origine au sein de l'Union et à l'origine extérieure à l'Union; ou
 - c) une appellation d'origine protégée ou une indication géographique protégée conformément au règlement (UE) n° 1151/2012.
4. Ne sont pas considérés comme un lieu d'origine régi par le présent règlement les noms des marques ou des entreprises, dont la demande d'enregistrement a été introduite pour le 31 décembre 1998, conformément à la directive 89/104/CEE, ou pour le 31 mai 2002, conformément au règlement (CE) n° 40/94 du Conseil.
5. Dans le cas d'une importation d'un pays tiers, le lieu d'origine est déterminé conformément aux articles 59 à 63 du règlement (UE) n° 952/2013.
6. Le lieu d'origine mentionnant un État membre ou l'Union correspond à l'aire géographique dans laquelle les olives concernées ont été récoltées et où se situe le moulin dans lequel l'huile a été extraite des olives.
7. Dans le cas où les olives ont été récoltées dans un État membre ou un pays tiers différent de celui où se situe le moulin dans lequel l'huile a été extraite des olives, le lieu d'origine comporte la mention suivante: «Huile d'olive vierge (extra) obtenue en (désignation de l'Union, de l'État membre concerné ou du pays tiers) à partir d'olives récoltées en (désignation de l'Union, de l'État membre ou du pays concerné)».

*Article 9***Numéro de l'entreprise de conditionnement**

Pour les huiles visées à l'article 1^{er}, point b), l'étiquette porte, le cas échéant, l'identification alphanumérique de l'entreprise de conditionnement agréée conformément à l'article 6 du règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission.

*Article 10***Mentions réservées facultatives**

Les conditions suivantes s'appliquent à l'utilisation des mentions réservées facultatives au sens de l'annexe IX du règlement (UE) n° 1308/2013, qui peuvent figurer sur l'étiquette des huiles visées à l'article 1^{er}, point b), du présent règlement:

- a) la mention «première pression à froid» peut figurer uniquement pour les huiles d'olive vierges extra ou vierges obtenues à moins de 27 °C, lors d'un premier pressage mécanique de la pâte d'olives, par un système d'extraction de type traditionnel avec presses hydrauliques;
- b) la mention «extrait à froid» peut figurer uniquement pour les huiles d'olive vierges extra ou vierges obtenues à moins de 27 °C, par un procédé de percolation ou par un procédé de centrifugation de la pâte d'olives;
- c) des indications des caractéristiques organoleptiques faisant référence au goût et/ou à l'odeur peuvent être mentionnées uniquement pour les huiles d'olive vierges extra et les huiles d'olive vierges. Seules les caractéristiques organoleptiques définies à l'annexe IX du règlement (UE) n° 1308/2013 peuvent figurer sur l'étiquette et uniquement si elles sont fondées sur une évaluation effectuée conformément à la méthode visée à l'annexe I, point 5, du règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission. Les définitions et fourchettes de résultats permettant l'indication de ces caractéristiques organoleptiques figurent à l'annexe II du présent règlement;
- d) la mention de l'acidité maximale attendue à la date de durabilité minimale visée à l'article 9, paragraphe 1, point f), du règlement (UE) n° 1169/2011 peut figurer uniquement si elle est accompagnée de la mention, dans des caractères de même taille et dans le même champ visuel, des valeurs maximales pour l'indice de peroxydes, la teneur en cires et l'absorbance dans l'ultraviolet, déterminés conformément au règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission, attendus à cette même date.

*Article 11***Indication de l'année de récolte**

1. Seules l'huile d'olive vierge extra et l'huile d'olive vierge, visées à l'annexe VII, partie VIII, point 1 a) et b), du règlement (UE) n° 1308/2013, peuvent porter l'indication de l'année de récolte.
2. La campagne de récolte ne peut être indiquée que si 100 % du contenu du récipient provient de cette récolte et est indiquée sur l'étiquette soit sous la forme de la campagne de commercialisation concernée conformément à l'article 6, point f), du règlement (UE) n° 1308/2013, soit sous la forme du mois et de l'année de la récolte, dans cet ordre. Le mois correspond au mois d'extraction de l'huile à partir des olives.
3. Les États membres peuvent décider que la campagne de récolte visée au paragraphe 1 doit figurer sur l'étiquette des huiles d'olive de leur production nationale visées audit paragraphe, obtenues à partir d'olives récoltées sur leur territoire et destinées à leur marché national uniquement.
4. La décision visée au paragraphe 3 n'empêche pas les huiles d'olive étiquetées avant la date d'entrée en vigueur de ladite décision d'être commercialisées jusqu'à épuisement des stocks.
5. Les États membres notifient à la Commission la décision visée au paragraphe 3 conformément au règlement délégué (UE) 2017/1183.

Article 12

Indication de la présence d'huile d'olive en dehors de la liste des ingrédients dans les assemblages et les denrées alimentaires

1. Lorsque la présence d'huiles visées à l'article 1^{er}, point b), dans un assemblage avec d'autres huiles végétales est mise en évidence sur l'étiquette en dehors de la liste des ingrédients, par des mots, des images ou des graphiques, l'assemblage concerné porte la description commerciale suivante: «Assemblage d'huiles végétales (ou dénominations spécifiques des huiles végétales concernées) et d'huile d'olive», suivie directement du pourcentage de ces huiles dans l'assemblage.
2. La présence d'huiles visées à l'article 1^{er}, point b), ne peut être mise en évidence par des images ou des graphiques sur l'étiquette d'un assemblage visé au paragraphe 1 que si celui-ci représente plus de 50 % de l'assemblage concerné.
3. À l'exclusion des produits alimentaires solides conservés exclusivement dans l'huile d'olive, en particulier les produits visés dans les règlements (CEE) n° 2136/89 ⁽¹²⁾ et (CEE) n° 1536/92 ⁽¹³⁾ du Conseil, et s'il est fait état sur l'étiquetage, en dehors de la liste des ingrédients, de la présence d'huiles visées à l'article 1^{er}, point b), du présent règlement dans une denrée alimentaire, au moyen de mots, d'images ou de représentations graphiques, la dénomination de la denrée alimentaire est suivie immédiatement par l'indication du pourcentage d'huile par rapport au poids net total de la denrée alimentaire.
4. Le pourcentage d'huiles ajoutées visées à l'article 1^{er}, point b), par rapport au poids net total de la denrée alimentaire visée au paragraphe 3 du présent article peut être remplacé par le pourcentage d'huile ajoutée par rapport au poids total des matières grasses, en ajoutant les termes «pourcentage de matières grasses».
5. Les descriptions visées à l'article 6, paragraphe 1, peuvent être remplacées par les termes «huile d'olive» sur l'étiquetage des produits visés aux paragraphes 1 et 3 du présent article.

Cependant, lorsque de l'huile de grignons d'olive est présente, les termes «huile d'olive» sont remplacés par les termes «huile de grignons d'olive».

6. Lorsque d'autres denrées alimentaires sont ajoutées aux huiles visées à l'article 1^{er}, point b), la denrée alimentaire qui en résulte ne porte aucune des dénominations légales visées à l'article 6.

Article 13

Abrogations

Le règlement (CEE) n° 2568/91 et le règlement d'exécution (UE) n° 29/2012 sont abrogés.

Les références faites aux règlements abrogés s'entendent comme faites au présent règlement et au règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission et sont à lire selon le tableau de correspondance figurant à l'annexe III du présent règlement.

Article 14

Entrée en vigueur

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

⁽¹²⁾ Règlement (CEE) n° 2136/89 du Conseil du 21 juin 1989 fixant les normes communes de commercialisation pour les conserves de sardines (JO L 212 du 22.7.1989, p. 79).

⁽¹³⁾ Règlement (CEE) n° 1536/92 du Conseil du 9 juin 1992 fixant les normes communes de commercialisation pour les conserves de thon et de bonite (JO L 163 du 17.6.1992, p. 1).

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

Fait à Bruxelles, le 29 juillet 2022.

Par la Commission
La présidente
Ursula VON DER LEYEN

CARACTÉRISTIQUES DES HUILES D'OLIVES

A. Caractéristiques de qualité

Catégorie	Acidité (%) ⁽¹⁾	Indice de peroxyde (mEq O ₂ /kg)	K ₂₃₂	K ₂₆₈ ou K ₂₇₀	ΔK	Caractéristiques organoleptiques		Esters éthyliques d'acides gras (mg/kg)
						Médiane du défaut (Md) ⁽¹⁾	Médiane du fruité (Mf) ⁽²⁾	
1. Huile d'olive vierge extra	≤ 0,80	≤ 20,0	≤ 2,50	≤ 0,22	≤ 0,01	Md = 0,0	Mf > 0,0	≤ 35
2. Huile d'olive vierge	≤ 2,0	≤ 20,0	≤ 2,60	≤ 0,25	≤ 0,01	Md ≤ 3,5	Mf > 0,0	—
3. Huile d'olive lampante	> 2,0	—	—	—	—	Md > 3,5 ⁽³⁾	—	—
4. Huile d'olive raffinée	≤ 0,30	≤ 5,0	—	≤ 1,25	≤ 0,16		—	—
5. Huile d'olive composée d'huiles d'olive raffinées et d'huiles d'olive vierges	≤ 1,00	≤ 15,0	—	≤ 1,15	≤ 0,15		—	—
6. Huile de grignons d'olive brute	—	—	—	—	—		—	—
7. Huile de grignons d'olive raffinée	≤ 0,30	≤ 5,0	—	≤ 2,00	≤ 0,20		—	—
8. Huile de grignons d'olive	≤ 1,00	≤ 15,0	—	≤ 1,70	≤ 0,18		—	—

⁽¹⁾ La médiane des défauts est définie comme la médiane du défaut perçu avec la plus grande intensité.

⁽²⁾ Lorsque la médiane de l'attribut amer et/ou piquant est supérieure à 5,0, le chef de jury le signale.

⁽³⁾ La médiane du défaut peut être inférieure ou égale à 3,5 lorsque la médiane du fruité est égale à 0,0.

B. Caractéristiques de pureté

Catégorie	Composition en acides gras ⁽¹⁾						Somme des isomères transoléiques (%)	Somme des isomères translinoléiques + translinoléiques (%)	Stigmasta-diènes (mg/kg) ⁽²⁾	ΔECN42	2-glycéryl monopalmitate (%)
	Myristique (%)	Linoléique (%)	Arachidique (%)	Eicosénoïque (%)	Béhénique (%)	Lignocérique (%)					
1. Huile d'olive vierge extra	≤ 0,03	≤ 1,00 ⁽²⁾ -1,00 ⁽²⁾	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,20	≤ 0,9 si % acide palmitique total ≤ 14,00 % ≤ 1,0 si % acide palmitique total > 14,00 %
2. Huile d'olive vierge	≤ 0,03	≤ 1,00 ⁽²⁾ -1,00 ⁽²⁾	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,20	≤ 0,9 si % acide palmitique total ≤ 14,00 % ≤ 1,0 si % acide palmitique total > 14,00 %
3. Huile d'olive lampante	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,9 si % acide palmitique total ≤ 14,00 % ≤ 1,1 si % acide palmitique total > 14,00 %
4. Huile d'olive raffinée	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,30	—	≤ 0,30	≤ 0,9 si % acide palmitique total ≤ 14,00 % ≤ 1,1 si % acide palmitique total > 14,00 %
5. Huile d'olive composée d'huiles d'olive raffinées et d'huiles d'olive vierges	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,30	—	≤ 0,30	≤ 0,9 si % acide palmitique total ≤ 14,00 % ≤ 1,0 si % acide palmitique total > 14,00 %
6. Huile de grignons d'olive brute	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,10	—	≤ 0,60	≤ 1,4
7. Huile de grignons d'olive raffinée	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,35	—	≤ 0,50	≤ 1,4
8. Huile de grignons d'olive	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,35	—	≤ 0,50	≤ 1,2

- (¹) Teneur en autres acides gras (%): palmitique: 7,00-20,00; palmitoléique: 0,30-3,50; heptadécanoïque: ≤ 0,40; heptadécénoïque ≤ 0,60; stéarique: 0,50-5,00; oléique: 55,00-85,00; linoléique: 2,50-21,00.
 (²) Lorsque l'acide linoléique est supérieur à 1,00 mais inférieur ou égal à 1,40, le rapport β-sitostérol/campestérol apparent doit être supérieur ou égal à 24.
 (³) Sommes des isomères qui pourraient (ou ne pourraient pas) être séparés par colonne capillaire.

Tableau B (suite)

Catégorie	Composition en stérols						Stérols totaux (mg/kg)	Érythrodiol et uvaol (%) (³)	Cires (mg/kg) (³)
	Cholés-térol (%)	Brassicas-térol (%)	Campes-térol (¹) (%)	Stigmas-térol (%)	β-sitos-térol apparent (²) (%)	Δ7-stig-mastérol (¹) (%)			
1. Huile d'olive vierge extra	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C42 + C44 + C46 ≤ 150
2. Huile d'olive vierge	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C42 + C44 + C46 ≤ 150
3. Huile d'olive lampante	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	—	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5 (³)	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 300 (³)
4. Huile d'olive raffinée	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5 (⁴)	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 350
5. Huile d'olive composée d'huile d'olive raffinée et d'huiles d'olive vierges	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 350
6. Huile de grignons d'olive brute	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	—	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 2 500	> 4,5 (³)	C40 + C42 + C44 + C46 > 350 (³)
7. Huile de grignons d'olive raffinée	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 800	> 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 > 350
8. Huile de grignons d'olive	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 600	> 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 > 350

(¹) Voir l'appendice de la présente annexe.

(²) β-sitostérol apparent: Δ-5,23-stigmastadiénol + clérostérol + β-sitostérol + sitostanol + Δ-5-avenastérol + Δ-5,24-stigmastadiénol.

(³) Les huiles ayant une teneur en cires comprise entre 300 mg/kg et 350 mg/kg sont considérées comme des huiles d'olive lampantes si leur teneur totale en alcools aliphatiques est inférieure ou égale à 350 mg/kg, ou si leur teneur en érythrodiol et en uvaol est inférieure ou égale à 3,5 %.

(⁴) Les huiles dont la teneur en érythrodiol + uvaol est comprise entre 4,5 et 6 % doivent avoir une teneur en érythrodiol inférieure ou égale à 75 mg/kg.

(⁵) Les huiles ayant une teneur en cires comprise entre 300 mg/kg et 350 mg/kg sont considérées comme des huiles de grignons d'olive brutes si leur teneur totale en alcools aliphatiques est supérieure à 350 mg/kg et si leur teneur en érythrodiol et en uvaol est supérieure à 3,5 %.

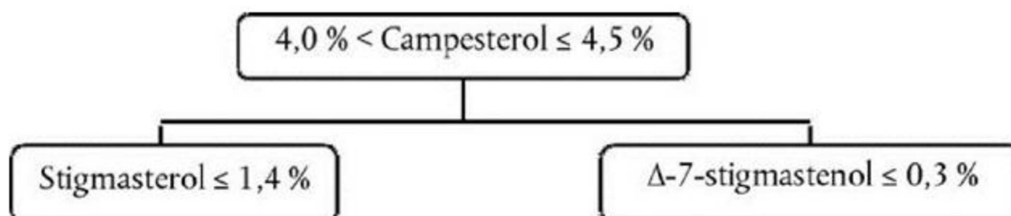
Notes:

- a) Les résultats des analyses doivent être exprimés en indiquant le même nombre de décimales que ceux prévus pour chaque caractéristique. Le dernier chiffre doit être augmenté d'une unité si le chiffre suivant dépasse 4.
- b) Il suffit qu'une seule caractéristique ne corresponde pas aux valeurs indiquées pour que l'huile change de catégorie ou soit déclarée non conforme aux fins du présent règlement.
- c) Pour l'huile d'olive lampante, les deux caractéristiques de qualité marquées d'un astérisque (*) peuvent différer simultanément des limites définies pour cette catégorie.
- d) Les caractéristiques marquées de deux astérisques (**) indiquent, pour l'huile de grignons d'olive brute, qu'il est possible que les deux limites applicables diffèrent simultanément des valeurs indiquées. Pour l'huile de grignons d'olive et l'huile de grignons d'olive raffinée, l'une des limites applicables peut différer des valeurs indiquées.

Appendice

Schémas décisionnels

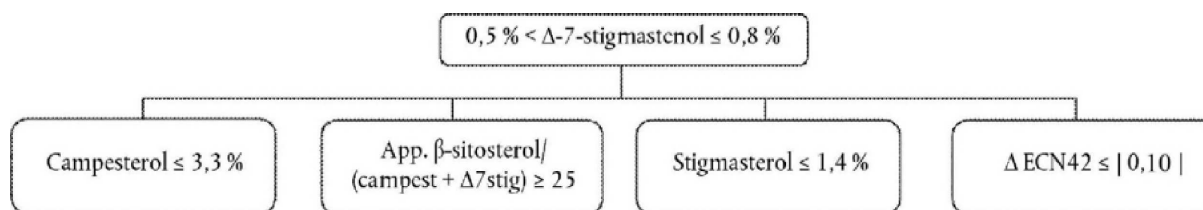
Schéma décisionnel relatif au campesterol pour les huiles d'olive vierges et les huiles d'olive vierges extra:



Les autres paramètres sont conformes aux limites définies dans le présent règlement.

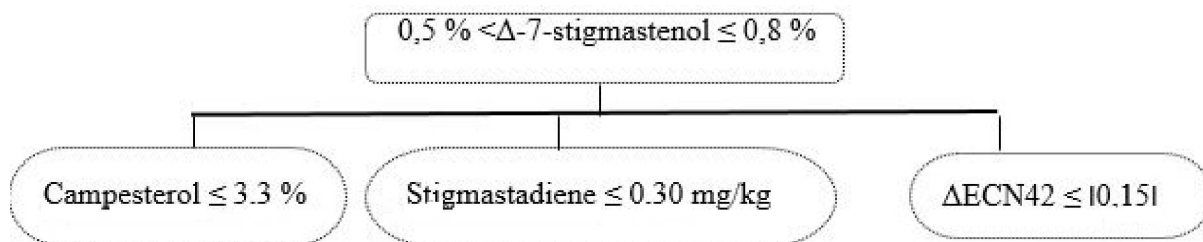
Schéma décisionnel relatif au delta-7-stigmastérol pour:

— les huiles d'olive vierges extra et les huiles d'olive vierges



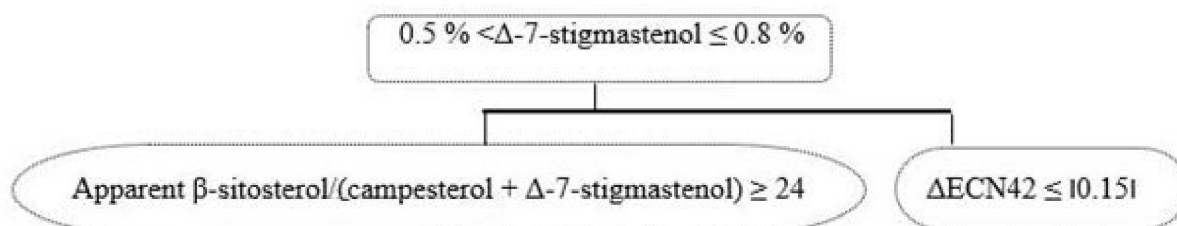
Les autres paramètres sont conformes aux limites définies dans le présent règlement.

— les huiles d'olive lampantes



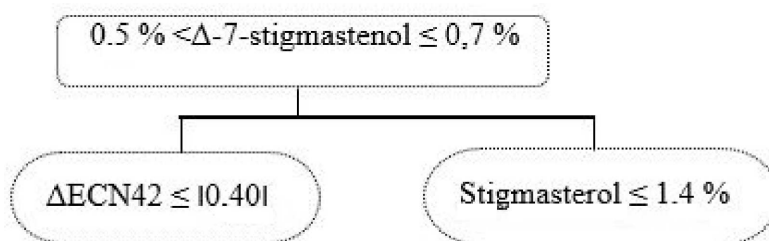
Les autres paramètres sont conformes aux limites définies dans le présent règlement.

— les huiles d'olive raffinées et les huiles d'olive composées d'huiles d'olive raffinées et d'huiles d'olive vierges



Les autres paramètres sont conformes aux limites définies dans le présent règlement.

— **les huiles de grignons d'olive brutes, l'huile de grignons d'olive raffinée et l'huile de grignons d'olive**



Les autres paramètres sont conformes aux limites définies dans le présent règlement.

ANNEXE II

Définitions de la terminologie facultative relative aux caractéristiques organoleptiques à des fins d'étiquetage

Sur demande, le chef du jury de dégustation institué conformément à l'article 10 du règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission peut certifier que les huiles qui ont été évaluées répondent aux définitions et aux palettes de sensation correspondant uniquement aux adjectifs ci-après, en fonction de l'intensité et de la perception des attributs.

Attributs positifs (fruité, amer et piquant) en fonction de l'intensité de la perception:

Intense, lorsque la médiane de l'attribut est supérieure à 6,0.

Moyen, lorsque la médiane de l'attribut est supérieure à 3,0 et inférieure ou égale à 6,0.

Léger, lorsque la médiane de l'attribut est inférieure ou égale à 3,0.

Fruité: ensemble des sensations olfactives caractéristiques de l'huile, dépendant de la variété des olives, provenant de fruits sains et frais, au sein desquelles ne prédominent ni le fruité vert ni le fruité mûr, et perçues par voie directe et/ou rétronasale.

Fruité vert: ensemble des sensations olfactives caractéristiques de l'huile rappelant les fruits verts, dépendant de la variété des olives, provenant de fruits verts, sains et frais, et perçues par voie directe et/ou rétronasale.

Fruité mûr: ensemble des sensations olfactives caractéristiques de l'huile rappelant les fruits mûrs, dépendant de la variété des olives, provenant de fruits sains et frais, et perçues par voie directe et/ou rétronasale.

Huile équilibrée: huile qui n'est pas déséquilibrée. On entend par «déséquilibre» la sensation olfactogustative et tactile de l'huile dans laquelle la médiane de l'attribut amer ou la médiane de l'attribut piquant est supérieure de 2,0 points à la médiane du fruité.

Huile douce: huile dans laquelle la médiane des attributs amer et piquant est inférieure ou égale à 2,0.

Termes subordonnés à la présentation d'un certificat d'essai organoleptique	Médiane de l'attribut
Fruité	—
Fruité mûr	—
Fruité vert	—
Fruité léger	$\leq 3,0$
Fruité moyen	$3,0 < Me \leq 6,0$
Fruité intense	$> 6,0$
Fruité mûr léger	$\leq 3,0$
Fruité mûr moyen	$3,0 < Me \leq 6,0$
Fruité mûr intense	$> 6,0$
Fruité vert léger	$\leq 3,0$
Fruité vert moyen	$3,0 < Me \leq 6,0$
Fruité vert intense	$> 6,0$
Amer léger	$\leq 3,0$
Amer moyen	$3,0 < Me \leq 6,0$
Amer intense	$> 6,0$
Piquant léger	$\leq 3,0$

Piquant moyen	$3,0 < Me \leq 6,0$
Piquant intense	$> 6,0$
Huile équilibrée	La médiane de l'attribut amer et la médiane de l'attribut piquant ne dépassent pas de plus de 2,0 points la médiane du fruité.
Huile douce	La médiane de l'attribut amer et la médiane de l'attribut piquant sont inférieures ou égales à 2,0.

ANNEXE III

Tableau de correspondance

Règlement d'exécution (UE) n° 29/2012	Règlement (CEE) n° 2568/91	Présent règlement	Règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission
_____	_____	Article 1 ^{er} , point a)	
_____	_____		Article 1 ^{er}
_____	_____		Article 2, paragraphe 2
Article 1 ^{er} , paragraphe 1		Article 1 ^{er} , point b) et article 1 ^{er} , paragraphe 2	
Article 1 ^{er} , paragraphe 2		Article 1 ^{er} , point b)	
Article 2, premier alinéa		Article 4, paragraphe 1	
Article 2, paragraphe 2		Article 4, paragraphe 2	
Article 3, premier alinéa		Article 6, paragraphe 1	
Article 3, deuxième alinéa, points a) à d)		Article 6, paragraphe 2, points a) à d)	
Article 4, paragraphe 1, premier alinéa		Article 8, paragraphe 1	
Article 4, paragraphe 1, deuxième alinéa		Article 8, paragraphe 2	
Article 4, paragraphe 1, troisième alinéa		—	
Article 4, paragraphe 2		Article 8, paragraphe 3	
Article 4, paragraphe 3		Article 8, paragraphe 4	
Article 4, paragraphe 4		Article 8, paragraphe 5	
Article 4, paragraphe 5, premier alinéa		Article 8, paragraphe 6	
Article 4, paragraphe 5, deuxième alinéa		Article 8, paragraphe 7	
Article 4 <i>bis</i>		Article 7	
Article 4 <i>ter</i>		Article 5	
Article 5, premier alinéa, points a) à d)		Article 10, points a) à d)	
Article 5, premier alinéa, point e)		Article 11, paragraphes 1 et 2	
Article 5, paragraphe 2		—	
Article 5 <i>bis</i> , premier alinéa		Article 11, paragraphe 3	
Article 5 <i>bis</i> , deuxième alinéa		Article 11, paragraphe 4	
Article 5 <i>bis</i> , troisième alinéa		Article 11, paragraphe 5	
Article 6, paragraphe 1, premier alinéa		Article 12, paragraphe 1	

Règlement d'exécution (UE) n° 29/2012	Règlement (CEE) n° 2568/91	Présent règlement	Règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission
Article 6, paragraphe 1, deuxième alinéa		Article 12, paragraphe 2	
Article 6, paragraphe 1, troisième alinéa		Article 3, paragraphe 3	
Article 6, paragraphe 2, premier alinéa		Article 12, paragraphe 3	
Article 6, paragraphe 2, deuxième alinéa		Article 12, paragraphe 4	
Article 6, paragraphe 3		Article 12, paragraphe 5	
—	—	Article 12, paragraphe 6	
Article 6, paragraphe 4		—	
Article 7			Article 5, paragraphe 2
Article 8, paragraphe 1			Article 2, paragraphe 3
Article 8, paragraphe 2			Article 4, paragraphe 3
Article 8, paragraphe 3			Article 4, paragraphe 2
Article 8, paragraphe 4			Article 4, paragraphe 3
Article 8 bis			Article 2, paragraphe 1, et article 4, paragraphe 1
Article 9, paragraphe 1, premier alinéa			Article 13, paragraphe 1
Article 9, paragraphe 1, deuxième alinéa			Article 13, paragraphe 2
Article 9, paragraphe 1, troisième alinéa			—
Article 9, paragraphe 1, quatrième alinéa			—
Article 9, paragraphe 1, cinquième alinéa			—
Article 9, paragraphe 2, premier alinéa			Article 6, paragraphe 1
Article 9, paragraphe 2, deuxième alinéa, points a), b) et c)			Article 6, paragraphe 2, points a), b) et c)
Article 9, paragraphe 2, troisième alinéa		Article 9	
—			Article 6, paragraphe 3
Article 10, premier alinéa, phrase introductive			Article 14
Article 10, premier alinéa, points a) à d), et deuxième alinéa			—
Article 10 bis			Article 14
Annexe I		—	
Annexe II		—	

Règlement d'exécution (UE) n° 29/2012	Règlement (CEE) n° 2568/91	Présent règlement	Règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission
	Article 1 ^{er} , paragraphe 1	Article 2, paragraphe 1, point a), et article 2, paragraphe 1, point b)	
	Article 1 ^{er} , paragraphe 2	Article 2, paragraphe 1, point c)	
	Article 1 ^{er} , paragraphe 3	Article 2, paragraphe 1, point d)	
	Article 1 ^{er} , paragraphe 4	Article 2, paragraphe 1, point e)	
	Article 1 ^{er} , paragraphe 5	Article 2, paragraphe 1, point f)	
	Article 1 ^{er} , paragraphe 6	Article 2, paragraphe 1, point g)	
	Article 1 ^{er} , paragraphe 7	Article 2, paragraphe 1, point h)	
—————	—————	Article 2, paragraphe 2	
—————	—————	Article 3, paragraphes 1 et 2	
	Article 2, paragraphe 1		Article 7
	Article 2, paragraphe 1, point a)		Annexe I, point 1
	Article 2, paragraphe 1, point b)		Annexe I, point 2
	Article 2, paragraphe 1, point c)		—————
	Article 2, paragraphe 1, point d)		—————
	Article 2, paragraphe 1, point e)		Annexe I, point 3
	Article 2, paragraphe 1, point f)		Annexe I, point 4
	Article 2, paragraphe 1, point g)		Annexe I, point 5
	Article 2, paragraphe 1, point h)		—————
	Article 2, paragraphe 1, point i)		Annexe I, point 6
	Article 2, paragraphe 1, point j)		Annexe I, point 7
	Article 2, paragraphe 1, point k)		Annexe I, point 8
	Article 2, paragraphe 1, point l)		Annexe I, point 9
	Article 2, paragraphe 1, point m)		Annexe I, point 10
	Article 2, paragraphe 2, premier alinéa, et annexe XII, partie du point 9.4		Article 10, paragraphe 1
	Article 2, paragraphe 2, deuxième alinéa		Article 11, paragraphe 1
	Article 2, paragraphe 2, troisième alinéa		Article 11, paragraphe 2

Règlement d'exécution (UE) n° 29/2012	Règlement (CEE) n° 2568/91	Présent règlement	Règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission
	—		Article 11, paragraphe 3
	annexe XII, partie du point 9.4		Article 11, paragraphe 4
	Article 2, paragraphe 3, premier alinéa		Article 3, paragraphe 1
	Article 2, paragraphe 3, deuxième alinéa		Article 3, paragraphe 2
	Article 2, paragraphe 4, premier alinéa		Article 9, paragraphe 2
	Article 2, paragraphe 4, deuxième alinéa		Article 9, paragraphe 3
	Article 2, paragraphe 4, troisième alinéa		Article 9, paragraphe 4
	Article 2, paragraphe 5		Article 9, paragraphe 5
	Article 2 bis, paragraphe 1		Article 3, paragraphe 1
	Article 2 bis, paragraphe 2		Article 3, paragraphe 3
	Article 2 bis, paragraphe 3		Article 3, paragraphe 4
	Article 2 bis, paragraphe 4, premier alinéa		Article 3, paragraphe 5
	Article 2 bis, paragraphe 4, deuxième alinéa		Article 3, paragraphe 2
	Article 2 bis, paragraphe 5		Article 9, paragraphe 1
	Article 3, premier alinéa		Article 13, paragraphe 1
	Article 3, deuxième alinéa		Article 3, paragraphe 6
	Article 4, paragraphe 1, premier alinéa		Article 10, paragraphe 1
	Article 4, paragraphe 1, deuxième alinéa		Article 10, paragraphe 2
	Article 4, paragraphe 1, troisième alinéa		Article 10, paragraphe 3
	Article 4, paragraphe 2		Article 10, paragraphe 4
	Article 4, paragraphe 3		—
	Article 6, paragraphe 1		Article 12, paragraphe 1
	Article 6, paragraphe 2		Article 12, paragraphe 2
	Article 7		—
	Article 7 bis, deuxième alinéa		Article 2, paragraphe 2

Règlement d'exécution (UE) n° 29/2012	Règlement (CEE) n° 2568/91	Présent règlement	Règlement d'exécution (UE) 2022/2105 de la Commission
	Article 8, paragraphe 1		—
	Article 8, paragraphe 2		Article 14
	Annexe I	Annexe I	
	Annexe XII, point 3.3	Annexe II	
	Annexe I bis, à l'exception du point 2.1		Annexe II
	Annexe I bis, point 2.1		Article 9, paragraphe 6
	Annexe I ter		Annexe III
	Annexe III		—
	Annexe IV		—
	Annexe VII		—
	Annexe IX		—
	Annexe X		—
	Annexe XI		—
	Annexe XII, à l'exception du point 3.3 et d'une partie du point 9.4		—
	Annexe XV		Annexe IV
	Annexe XVI		—
	Annexe XVII		—
	Annexe XVIII		—
	Annexe XIX		—
	Annexe XX		—
	Annexe XXI		Annexe V

RÈGLEMENT D'EXÉCUTION (UE) 2022/2105 DE LA COMMISSION**du 29 juillet 2022****fixant les règles relatives aux contrôles de conformité des normes de commercialisation de l'huile d'olive et aux méthodes d'analyse des caractéristiques de l'huile d'olive**

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

vu le 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 ⁽¹⁾, et notamment son article 90 *bis*, paragraphe 6, points b) et c), et son article 91, points b), d) et g),

considérant ce qui suit:

- (1) Le règlement (UE) n° 1308/2013 a abrogé et remplacé le règlement (CE) n° 1234/2007 du Conseil ⁽²⁾. Le règlement (UE) n° 1308/2013 établit des règles relatives aux normes de commercialisation de l'huile d'olive et habilite la Commission à adopter des actes délégués et des actes d'exécution à cet égard. Afin de garantir le bon fonctionnement du marché de l'huile d'olive dans le nouveau cadre juridique, il y a lieu d'adopter certaines règles au moyen de tels actes.
- (2) L'expérience acquise au cours de la dernière décennie dans le cadre de la mise en œuvre des normes de commercialisation de l'Union pour l'huile d'olive et de la mise en œuvre des contrôles de conformité montre que le cadre réglementaire doit être simplifié et clarifié. Il convient de réviser des exigences similaires et complémentaires afin d'éviter les doubles emplois et les incohérences potentielles.
- (3) Les États membres devraient effectuer des contrôles de conformité visant à vérifier si les produits visés à l'annexe VIII, partie VII, du règlement (UE) n° 1308/2013 sont conformes aux règles établies dans le règlement délégué (UE) 2022/2104 de la Commission 2022/2104 ⁽³⁾, notamment en ce qui concerne la conformité de l'étiquette au contenu du récipient. L'introduction d'exigences minimales en matière de contrôle pour tous les États membres devrait également contribuer à lutter contre la fraude. Bien que les États membres soient les mieux placés pour déterminer et décider quelles autorités devraient être responsables de l'application du présent règlement, ils devraient en informer la Commission, afin d'assurer une communication appropriée avec les autorités respectives des autres États membres et avec la Commission.
- (4) Les États membres devraient être tenus de présenter à la Commission un rapport annuel contenant des informations sur les contrôles de conformité effectués au cours de l'année précédente, afin d'assurer des conditions uniformes de mise en œuvre du présent règlement. Afin de faciliter la collecte et la transmission de données comparables, la compilation ultérieure de ces données dans des statistiques à l'échelle de l'Union et l'élaboration de rapports par la Commission sur les contrôles de conformité dans l'ensemble de l'Union, il convient de fournir un formulaire type pour l'établissement des rapports annuels.
- (5) Afin de vérifier que l'huile d'olive respecte les règles énoncées dans le règlement délégué (UE) 2022/2104 et de maximiser la protection des consommateurs, il convient que les autorités compétentes effectuent des contrôles de conformité sur la base d'une analyse des risques.
- (6) Étant donné que les contrôles auprès des opérateurs responsables de la production ou de la première mise sur le marché de l'huile d'olive doivent être effectués dans l'État membre où ils sont établis, il convient de prévoir une procédure de coopération administrative entre la Commission et les États membres dans lesquels l'huile est produite et commercialisée.

⁽¹⁾ JO L 347 du 20.12.2013, p. 671.

⁽²⁾ Règlement (CE) n° 1234/2007 du Conseil du 22 octobre 2007 portant organisation commune des marchés dans le secteur agricole et dispositions spécifiques en ce qui concerne certains produits de ce secteur (règlement «OCM unique») (JO L 299 du 16.11.2007, p. 1).

⁽³⁾ Règlement délégué (UE) 2022/2104 de la Commission du 29 juillet 2022 complétant le règlement (UE) n° 1308/2013 du Parlement européen et du Conseil en ce qui concerne les normes de commercialisation de l'huile d'olive et abrogeant le règlement (CEE) n° 2568/91 de la Commission et le règlement d'exécution (UE) n° 29/2012 de la Commission (voir page 1 du présent Journal officiel).

- (7) Dans le cadre des contrôles, les États membres devraient préciser les preuves à fournir concernant les différents termes qui peuvent être utilisés sur l'étiquette. Ces preuves devraient comprendre des faits établis, des résultats d'analyses ou d'enregistrements fiables, ainsi que des informations administratives ou comptables.
- (8) Les États membres devraient être autorisés à agréer les entreprises de conditionnement situées sur leur territoire, afin de faciliter le contrôle de la conformité du produit avec les indications obligatoires et facultatives figurant sur l'étiquette, conformément au règlement délégué (UE) 2022/2104.
- (9) Il convient de déterminer de manière uniforme les caractéristiques des différents types d'huile d'olive dans l'ensemble de l'Union. À cette fin, la législation de l'Union devrait préciser quelles méthodes d'analyse chimique et d'évaluation organoleptique devraient être utilisées. Étant donné que l'Union est membre du Conseil oléicole international (COI), les méthodes à utiliser pour effectuer les contrôles de conformité devraient être celles établies par le COI.
- (10) Afin d'assurer l'uniformité des prélèvements d'échantillons destinés aux contrôles de conformité, il convient de définir le mode de prélèvement d'échantillons de l'huile d'olive. Afin de garantir que les analyses sont effectuées dans des conditions correctes et compte tenu des distances entre les régions, il convient de fixer des délais différents pour l'envoi des échantillons au laboratoire après l'échantillonnage.
- (11) Il convient que les États membres vérifient la conformité de l'huile d'olive mise sur le marché de l'Union avec les caractéristiques énoncées dans le règlement délégué (UE) 2022/2104. En ce qui concerne la classification des huiles, les résultats des essais doivent être comparés aux limites fixées dans ledit règlement, qui tiennent compte de la répétabilité et de la reproductibilité des méthodes d'analyse utilisées.
- (12) La méthode d'évaluation des caractéristiques organoleptiques des huiles d'olive vierges utilisée par le COI comporte la constitution de jurys de dégustation composés de professionnels sélectionnés et formés. Afin d'assurer une mise en œuvre uniforme, il convient de fixer des exigences minimales pour l'agrément des jurys. Compte tenu des difficultés que rencontrent certains États membres pour la constitution des jurys de dégustation, il convient d'autoriser le recours aux jurys existant dans d'autres États membres.
- (13) L'utilisation de la méthode du COI pour l'évaluation des caractéristiques organoleptiques des huiles d'olive vierges nécessite la mise en place d'une procédure permettant de traiter les cas de discordance entre la catégorie déclarée et celle attribuée par le jury de dégustation.
- (14) Pour assurer le fonctionnement correct du système des prélèvements applicables à l'importation de grignons d'olive et autres résidus, il convient de prévoir une méthode unique pour la détermination de la teneur en huile de ces produits.
- (15) Les États membres devraient prévoir des sanctions en cas de non-conformité constatée au niveau national avec les normes de commercialisation de l'huile d'olive. Ces sanctions devraient être effectives, proportionnées et dissuasives.
- (16) Les mesures prévues au présent règlement sont conformes à l'avis du comité de l'organisation commune des marchés agricoles,

A ADOPTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT:

Article premier

Champ d'application

Le présent règlement établit:

- a) les contrôles de conformité aux normes de commercialisation pour les huiles d'olive visés à l'article 2 du règlement délégué (UE) 2022/2104 et leur mise en œuvre par les opérateurs;
- b) la coopération et l'assistance entre les autorités compétentes en ce qui concerne les contrôles de conformité visés au point a);
- c) les registres à tenir par les opérateurs qui produisent ou détiennent de l'huile d'olive et l'agrément des entreprises de conditionnement;
- d) les méthodes d'analyse permettant de déterminer les caractéristiques de l'huile d'olive.

*Article 2***Obligations des États membres en matière de contrôles de conformité**

1. Les États membres effectuent des contrôles de conformité dans le secteur de l'huile d'olive afin de vérifier la mise en œuvre des normes de commercialisation établies dans le règlement délégué (UE) 2022/2104 sur la base d'une analyse des risques visée à l'article 3.
2. Les États membres vérifient que les opérateurs respectent les obligations qui leur incombent en vertu de l'article 5, paragraphe 1.
3. Chaque État membre notifie à la Commission, conformément au règlement délégué (UE) 2017/1183 de la Commission ⁽⁴⁾, le nom et l'adresse de l'autorité ou des autorités compétentes pour effectuer les contrôles de conformité conformément au présent règlement. La Commission informe les autres États membres et, sur demande, toute partie intéressée de ces autorités compétentes. Les États membres informent la Commission de toutes les modifications à mesure qu'elles interviennent.

*Article 3***Fréquence des contrôles de conformité et analyse des risques**

1. Aux fins du présent article, on entend par «huile d'olive commercialisée» la quantité totale d'huile d'olive mise à disposition sur le marché d'un État membre et exportée à partir de cet État membre.
2. Les États membres effectuent au moins un contrôle de conformité par an pour mille tonnes d'huile d'olive commercialisée sur leur territoire.
3. Les États membres veillent à ce que des contrôles de conformité soient réalisés de manière sélective, sur la base d'une analyse des risques et à une fréquence appropriée, afin de vérifier si l'huile d'olive commercialisée correspond à la catégorie déclarée.
4. Les critères d'évaluation du risque sont notamment les suivants:
 - a) la catégorie d'huile d'olive au sens de l'article 2 du règlement délégué (UE) 2022/2104, la période de production, son prix par rapport aux autres huiles végétales, les opérations de mélange et d'emballage, les installations et conditions de stockage, le pays d'origine, le pays de destination, le moyen de transport ou le volume du lot;
 - b) la position des opérateurs dans la chaîne de commercialisation, le volume et/ou la valeur, ainsi que la gamme de catégories d'huiles qu'ils mettent sur le marché, le type d'activité économique menée telle que le pressage, le stockage, le raffinage, le mélange, le conditionnement ou la vente au détail;
 - c) les constatations faites lors des contrôles précédents, notamment en ce qui concerne le nombre et le type d'irrégularités constatés, la qualité habituelle de l'huile d'olive commercialisée et le niveau de performance de l'équipement technique utilisé;
 - d) la fiabilité des systèmes d'assurance qualité des opérateurs ou de leurs systèmes d'autocontrôle, au regard de la conformité aux normes de commercialisation;
 - e) le lieu où le contrôle de conformité est effectué, en particulier s'il s'agit du premier point d'entrée dans l'Union, du dernier point de sortie de l'Union ou du lieu où les huiles sont produites, conditionnées, chargées ou vendues au consommateur final;
 - f) toute autre information susceptible d'indiquer un risque de non-conformité.
5. Les États membres arrêtent à l'avance:
 - a) les critères d'évaluation des risques de non-conformité des lots;
 - b) sur la base d'une analyse des risques portant sur chaque catégorie de risques, le nombre minimal d'opérateurs ou de lots et/ou les quantités minimales qu'il y a lieu de soumettre à un contrôle de conformité.
6. Si les contrôles font apparaître des irrégularités importantes, les États membres renforcent la fréquence des contrôles portant sur le stade de commercialisation, la catégorie de l'huile, son origine ou d'autres critères.

⁽⁴⁾ Règlement délégué (UE) 2017/1183 de la Commission du 20 avril 2017 complétant les règlements (UE) n° 1307/2013 et (UE) n° 1308/2013 du Parlement européen et du Conseil en ce qui concerne la communication à la Commission d'informations et de documents (JO L 171 du 4.7.2017, p. 100).

*Article 4***Coopération entre les États membres en ce qui concerne les contrôles de conformité**

1. Si une irrégularité est détectée et que l'opérateur dont le nom figure sur l'étiquette est établi dans un autre État membre, l'État membre concerné adresse une demande de vérification conformément au règlement d'exécution (UE) 2019/1715 de la Commission ⁽⁵⁾ à l'État membre dans lequel l'opérateur dont le nom figure sur l'étiquette est établi.
2. Outre les exigences énoncées à l'article 16 du règlement d'exécution (UE) 2019/1715, la demande visée au paragraphe 1 du présent article est accompagnée de toutes les informations nécessaires à la vérification, et notamment:
 - a) la date du prélèvement ou de l'achat de l'huile d'olive en cause;
 - b) le nom ou la raison sociale et l'adresse de l'opérateur où le prélèvement ou l'achat de l'huile d'olive en cause a eu lieu;
 - c) le numéro des lots concernés;
 - d) la copie de toutes les étiquettes figurant sur l'emballage de l'huile d'olive en cause;
 - e) les résultats d'analyse ou des autres expertises contradictoires indiquant les méthodes utilisées ainsi que le nom et l'adresse du laboratoire ou de l'expert;
 - f) le cas échéant, le nom et l'adresse du fournisseur de l'huile d'olive en cause, tels que déclarés par l'établissement de vente.
3. Outre les exigences énoncées à l'article 22 du règlement d'exécution (UE) 2019/1715, l'État membre auquel la demande est adressée prélève des échantillons au plus tard avant la fin du mois suivant celui de la demande et vérifie les mentions figurant sur l'étiquetage concerné. Il répond dans un délai de 3 mois à compter de la date de la demande.

*Article 5***Obligations des opérateurs**

1. Aux fins des contrôles de conformité les opérateurs, depuis le stade de l'extraction au pressoir jusqu'au stade de l'embouteillage, tiennent des registres d'entrée et de sortie pour chaque catégorie d'huile d'olive qu'ils détiennent.
2. À la demande de l'État membre dans lequel est établi l'opérateur dont le nom figure sur l'étiquette, l'opérateur fournit une documentation relative au respect des exigences visées aux articles 6, 8 et 10 du règlement délégué (UE) 2022/2104, sur la base d'un ou de plusieurs des éléments suivants:
 - a) éléments de fait ou scientifiquement établis;
 - b) résultats d'analyses ou d'enregistrements automatiques sur échantillons représentatifs;
 - c) informations administratives ou comptables tenues conformément aux réglementations de l'Union et/ou nationales.

*Article 6***Agrément facultatif des entreprises de conditionnement au niveau national**

1. Les États membres ont la possibilité d'agréer des entreprises de conditionnement situées sur leur territoire.
2. Lorsqu'ils décident de recourir au paragraphe 1, les États membres délivrent l'agrément et attribuent une identification alphanumérique à toute entreprise de conditionnement qui en fait la demande et qui remplit les conditions suivantes:
 - a) disposer d'installations de conditionnement;
 - b) s'engager à recueillir et à conserver la documentation visée à l'article 5;

⁽⁵⁾ Règlement d'exécution (UE) 2019/1715 de la Commission du 30 septembre 2019 établissant les règles de fonctionnement du système de gestion de l'information sur les contrôles officiels et de ses composantes («règlement IMSOC») (JO L 261 du 14.10.2019, p. 37).

- c) disposer d'un système de stockage permettant de vérifier la provenance des huiles d'olive pour lesquelles l'étiquetage du lieu d'origine est obligatoire conformément à l'article 8, paragraphe 1, du règlement délégué (UE) 2022/2104.
3. Lorsqu'ils décident de recourir au paragraphe 1, les États membres notifient à la Commission les dispositions pertinentes conformément à la directive (UE) 2015/1535 du Parlement européen et du Conseil ⁽⁶⁾.

Article 7

Méthodes d'analyse permettant de déterminer les caractéristiques des huiles d'olive.

Les caractéristiques des huiles d'olive définies à l'annexe I du règlement délégué (UE) 2022/2104 sont déterminées conformément aux méthodes d'analyse définies à l'annexe I du présent règlement.

Article 8

Échantillonnage aux fins des contrôles de conformité

1. Les échantillons destinés aux contrôles de conformité sont prélevés conformément aux normes internationales EN ISO 661 sur la préparation des échantillons d'essai et EN ISO 5555 sur l'échantillonnage. Cependant, en ce qui concerne les lots d'huile d'olive conditionnée, l'échantillonnage est effectué conformément à l'annexe II. Dans le cas des huiles en vrac pour lesquelles l'échantillonnage ne peut être réalisé conformément à la norme EN ISO 5555, les échantillons sont prélevés conformément aux instructions fournies par l'autorité compétente de l'État membre.
2. Sans préjudice des dispositions de la norme EN ISO 5555 et du chapitre 6 de la norme EN ISO 661, les échantillons sont mis à l'abri de la lumière et des fortes chaleurs dans les plus brefs délais et sont envoyés au laboratoire pour les analyses au plus tard le cinquième jour ouvrable suivant celui de leur prélèvement, ou bien sont conservés de manière à éviter leur dégradation ou leur endommagement lors du transport ou du stockage avant d'être envoyés au laboratoire.

Article 9

Vérification des caractéristiques des huiles d'olive

1. Les États membres vérifient si les huiles d'olive sont conformes aux caractéristiques des huiles d'olive énoncées à l'annexe I du règlement délégué (UE) 2022/2104:
- a) dans n'importe quel ordre; ou
- b) en suivant l'ordre indiqué sur le diagramme figurant à l'annexe III du présent règlement, jusqu'à ce que l'une des décisions figurant dans le diagramme soit prise.
2. Aux fins de la vérification prévue au paragraphe 1, les analyses permettant de déterminer le niveau d'acidité, la valeur de peroxyde K232, K268 ou K270, ΔK , les esters éthyliques d'acides gras, les cires et les caractéristiques organoleptiques, le cas échéant, les contre-analyses requises par la législation nationale sont effectuées avant la date de durabilité minimale dans le cas de l'huile d'olive conditionnée. En cas d'échantillonnage effectué sur les huiles en vrac, ces analyses sont effectuées dans les six mois suivant le mois au cours duquel l'échantillon a été prélevé.
3. Aucun délai ne s'applique à la vérification des autres caractéristiques des huiles d'olive énoncées à l'annexe I du règlement délégué (UE) 2022/2104.
4. Pour l'huile d'olive conditionnée, sauf si l'échantillon a été prélevé moins de deux mois avant la date minimale de durabilité, si les résultats des analyses ne correspondent pas aux caractéristiques de la catégorie d'huile d'olive déclarée, l'opérateur auprès duquel l'échantillon a été prélevé est informé au plus tard un mois avant la date de durabilité minimale.

⁽⁶⁾ Directive (UE) 2015/1535 du Parlement européen et du Conseil du 9 septembre 2015 prévoyant une procédure d'information dans le domaine des réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information (JO L 241 du 17.9.2015, p. 1).

5. Aux fins de la détermination des caractéristiques de l'huile d'olive selon les méthodes décrites à l'annexe I du présent règlement, les résultats des analyses sont directement comparés aux limites fixées à l'annexe I du règlement délégué (UE) 2022/2104, qui tiennent compte de la répétabilité et de la reproductibilité des méthodes d'analyse utilisées.
6. Les règles du présent article s'appliquent à chaque échantillon primaire prélevé conformément à l'annexe II.

Article 10

Jurys de dégustation

1. Aux fins des contrôles de conformité, les jurys de dégustation agréés par les États membres sur leur territoire évaluent les caractéristiques organoleptiques des huiles d'olive vierges figurant à l'annexe I du règlement délégué (UE) 2022/2104 et rendent compte de ces caractéristiques et de la catégorie.
2. Les conditions d'agrément des jurys de dégustation sont fixées par les États membres et veillent:
 - a) au respect des exigences de la méthode visée à l'annexe I, point 5, pour la détermination des caractéristiques organoleptiques de l'huile d'olive vierge;
 - b) à assurer la formation du président du jury par un établissement et dans des conditions reconnus à cet effet par l'État membre;
 - c) au maintien de l'approbation en fonction des résultats obtenus lors d'un examen annuel du jury de dégustation par l'État membre.
3. Les États membres notifient à la Commission, conformément au règlement délégué (UE) 2017/1183, la liste des jurys de dégustation agréés sur leur territoire et informent sans délai la Commission de toute modification apportée à cette liste.
4. Lorsque aucun jury de dégustation sur le territoire d'un État membre ne remplit les conditions d'agrément visées au paragraphe 2, l'État membre fait appel à un jury de dégustation agréé dans un autre État membre.

Article 11

Vérification des caractéristiques organoleptiques des huiles d'olive vierges

1. Les caractéristiques organoleptiques des huiles d'olive vierges figurant à l'annexe I du règlement délégué (UE) 2022/2104 sont réputées compatibles avec la catégorie déclarée si un jury de dégustation agréé par un État membre confirme la catégorie.
2. Lorsque le jury de dégustation ne confirme pas la catégorie déclarée en ce qui concerne les caractéristiques organoleptiques, à la demande de l'opérateur soumis au contrôle, les autorités compétentes font procéder sans délai à deux contre-évaluations par d'autres jurys de dégustation agréés. Au moins un des jurys de dégustation est un jury agréé par l'État membre dans lequel l'huile d'olive a été produite. Les caractéristiques en question sont considérées comme conformes à celles qui sont déclarées si les deux contre-analyses confirment la catégorie déclarée. Si tel n'est pas le cas, quel que soit le type des irrégularités constatées lors des contre-analyses, la catégorie déclarée est considérée comme non conforme aux caractéristiques et les frais des contre-analyses sont à la charge de l'opérateur soumis au contrôle.
3. Lorsque l'huile est produite en dehors de l'Union, les deux contre-analyses sont effectuées par deux jurys de dégustation différents de celui qui a initialement constaté la non-conformité.
4. Lorsqu'ils procèdent à des contre-évaluations, les jurys de dégustation évaluent l'huile d'olive au cours de deux séances de dégustation distinctes. Les résultats des deux séances pour l'huile d'olive faisant l'objet de la contre-évaluation doivent être statistiquement homogènes. Si tel n'est pas le cas, l'échantillon doit à nouveau être analysé deux fois. Les valeurs rapportées des caractéristiques organoleptiques de l'huile d'olive faisant l'objet de la contre-évaluation sont calculées comme étant la moyenne des valeurs obtenues pour ces caractéristiques lors des deux séances statistiquement homogènes.

*Article 12***Teneur en huile des grignons et autres résidus**

1. La teneur en huile des grignons et des autres résidus de l'extraction de l'huile relevant des codes NC 2306 90 11 et 2306 90 19 est déterminée conformément à la méthode figurant à l'annexe IV.
2. La teneur en huile visée au paragraphe 1 est exprimée en pourcentage de son poids rapporté à celui de la matière sèche.

*Article 13***Sanctions**

1. Lorsqu'il est constaté que les normes de commercialisation établies dans le règlement délégué (UE) 2022/2104 ne sont pas respectées, les États membres appliquent des sanctions effectives, proportionnées et dissuasives à déterminer en fonction de la gravité de l'irrégularité détectée.
2. Au plus tard le 31 mai de chaque année, les États membres notifient à la Commission, conformément au règlement délégué (UE) 2017/1183, les mesures prises à cet effet. Ils lui notifient sans délai toute modification de ces mesures.

*Article 14***Rapport**

Au plus tard le 31 mai de chaque année, les États membres soumettent à la Commission, conformément au règlement délégué (UE) 2017/1183, un rapport sur la mise en œuvre du présent règlement au cours de l'année civile précédente. Le rapport contient au minimum les résultats des contrôles de conformité effectués sur l'huile d'olive et est établi conformément au formulaire figurant à l'annexe V du présent règlement.

*Article 15***Entrée en vigueur**

Le présent règlement entre en vigueur le vingtième 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 29 juillet 2022.

Par la Commission
La présidente
Ursula VON DER LEYEN

ANNEXE I

MÉTHODES D'ANALYSE UTILISÉES POUR DÉTERMINER LES CARACTÉRISTIQUES DES HUILES D'OLIVE

	Caractéristiques des huiles d'olive	Méthode COI à utiliser
1	Acidité	COI/T.20/Doc. N° 34 (<i>Détermination des acides gras libres, méthode à froid</i>)
2	Indice de peroxyde	COI/T.20/Doc. N° 35 (<i>Détermination de l'indice de peroxyde</i>)
3	2-glycéryl monopalmitate	COI/T.20/Doc. N° 23 (<i>Détermination du pourcentage de 2-glycéryl monopalmitate</i>)
4	K232, K268 ou K270, ΔK	COI/T.20/Doc. N° 19 (<i>Analyse spectrophotométrique dans l'ultraviolet</i>)
5	Caractéristiques organoleptiques	COI/T.20/Doc. N° 15 (<i>Analyse sensorielle de l'huile d'olive - Méthode d'évaluation organoleptique de l'huile d'olive vierge</i>)- à l'exception des points 4.4 et 10.4
6	Composition en acides gras, y compris les isomères trans	COI/T.20/Doc. N° 33 (<i>Détermination des esters méthyliques d'acides gras par chromatographie en phase gazeuse</i>)
7	Esters éthyliques d'acides gras, cires	COI/T.20/Doc. N° 28 (<i>Détermination de la teneur en cires, en esters méthyliques d'acides gras et en esters éthyliques d'acides gras par chromatographie en phase gazeuse sur colonne capillaire</i>)
8	Stérols totaux, composition des stérols, érythrodiol, uvaol et alcools aliphatiques	COI/T.20/Doc. N° 26 (<i>Détermination de la composition et de la teneur en stérols, dialcools triterpéniques et alcools aliphatiques par chromatographie en phase gazeuse avec colonne capillaire</i>)
9	Stigmastadiènes	COI/T.20/Doc. N° 11 (<i>Détermination des stigmastadiènes dans les huiles végétales</i>)
10	$\Delta ECN42$	COI/T.20/Doc. N° 20 (<i>Détermination de l'écart entre la teneur réelle et la teneur théorique en triglycérides à ECN 42</i>)

ANNEXE II

ÉCHANTILLONNAGE DE L'HUILE D'OLIVE LIVRÉE EN CONDITIONNEMENT

La présente méthode d'échantillonnage s'applique aux lots d'huile d'olive en conditionnement. Des méthodes d'échantillonnage différentes s'appliquent selon que le conditionnement dépasse ou non 5 litres.

Aux fins de la présente annexe, on entend par:

- a) «conditionnement»: le récipient qui est en contact direct avec l'huile d'olive;
- b) «lot»: un ensemble de conditionnements qui sont produits, fabriqués et emballés dans des circonstances telles que l'huile d'olive contenue dans chacun de ces conditionnements est considérée comme homogène pour toutes les caractéristiques analytiques. L'individualisation d'un lot doit être réalisée conformément à la directive 2011/91/UE du Parlement européen et du Conseil ⁽¹⁾;
- c) «prélèvement élémentaire»: la quantité d'huile d'olive contenue dans un conditionnement jusqu'à 5 litres ou extraite d'un conditionnement supérieur à 5 litres, lorsque les conditionnements sont sélectionnés à partir d'un point aléatoire du lot.

1. CONTENU D'UN ÉCHANTILLON ÉLÉMENTAIRE**1.1. Échantillons élémentaires pour conditionnements jusqu'à 5 litres**

Un échantillon élémentaire pour les conditionnements d'une contenance maximale de 5 litres est constitué conformément au tableau 1.

Tableau 1

Taille minimale des échantillons élémentaires:

Si le conditionnement a une capacité de	L'échantillon élémentaire doit être constitué de l'huile d'olive provenant de
a) 750 ml ou plus	a) 1 conditionnement
b) moins de 750 ml	b) d'un nombre minimal de conditionnements donnant une capacité totale d'au moins 750 ml

Le contenu de l'échantillon élémentaire doit être homogénéisé avant d'effectuer les différentes évaluations et analyses.

1.2. Échantillons élémentaires pour conditionnements de plus de 5 litres

Un échantillon élémentaire pour les conditionnements de plus de 5 litres est constitué à partir du nombre total de prélèvements élémentaires extraits du nombre minimal de conditionnements figurant dans le tableau 2. Les conditionnements sont sélectionnés de manière aléatoire dans le lot. Une fois constitué, l'échantillon élémentaire doit être d'un volume suffisant pour permettre la division en de multiples exemples.

Tableau 2

Nombre minimal de conditionnements à sélectionner de manière aléatoire

Nombre de conditionnements compris dans le lot	Nombre minimal de conditionnements à sélectionner
Jusqu'à 10	1
Entre ... 11 et 150	2
Entre ... 151 et 500	3
Entre ... 501 et 1 500	4
Entre...1 501 à 2 500	5
> 2 500 pour 1 000 conditionnements	1 conditionnement supplémentaire

⁽¹⁾ Directive 2011/91/UE du Parlement européen et du Conseil du 13 décembre 2011 relative aux mentions ou marques permettant d'identifier le lot auquel appartient une denrée alimentaire (JO L 334 du 16.12.2011, p. 1).

Après avoir homogénéisé le contenu de chaque conditionnement, le prélèvement élémentaire est extrait et versé dans un même conteneur en vue d'une homogénéisation par agitation, de façon à garantir une protection optimale contre l'air.

Le contenu de l'échantillon élémentaire doit être versé dans une série de conditionnements d'une capacité minimale de 1 litre, constituant chacun une unité de l'échantillon élémentaire. Chaque unité de conditionnement doit être remplie de manière à réduire au minimum la couche d'air superficielle, puis convenablement fermés et scellée afin de protéger le produit contre toute falsification. Ces unités de conditionnement doivent être étiquetées afin de permettre leur identification.

2. AUGMENTATION DU NOMBRE D'ÉCHANTILLONS ÉLÉMENTAIRES

2.1. Le nombre d'échantillons élémentaires peut être augmenté par chaque État membre, en fonction de ses propres besoins (par exemple, évaluation organoleptique réalisée par un laboratoire différent de celui qui a effectué les analyses chimiques, les contre-analyses, etc.).

2.2. L'autorité compétente peut augmenter le nombre d'échantillons élémentaires conformément au tableau suivant:

Tableau 3

Nombre d'échantillons élémentaires, déterminé par la taille du lot

Taille du lot (en litres)	Nombre d'échantillons élémentaires
Moins de 7 500	2
Entre 7 500 et moins de 25 000	3
Entre 25 000 et moins de 75 000	4
Entre 75 000 et moins de 125 000	5
125 000 et plus	6 + 1 tous les 50 000 litres supplémentaires

2.3. Chaque échantillon élémentaire doit être constitué conformément aux procédures visées aux points 1.1 et 1.2.

2.4. Lors de la sélection aléatoire des conditionnements pour les prélèvements élémentaires, les conditionnements sélectionnés pour constituer un échantillon élémentaire doivent être contigus aux conditionnements sélectionnés pour constituer un autre échantillon élémentaire. Il est nécessaire de relever l'emplacement de chaque conditionnement sélectionné de manière aléatoire et de pouvoir le repérer celui-ci sans ambiguïté.

3. ANALYSES ET RÉSULTATS

3.1. Lorsque tous les résultats des analyses de l'ensemble des échantillons élémentaires concordent avec les caractéristiques de la catégorie d'huile d'olive déclarée, l'ensemble du lot est déclaré conforme.

3.2. Lorsqu'un des résultats des analyses d'au moins un échantillon élémentaire ne correspond pas aux caractéristiques de la catégorie d'huile d'olive déclarée, l'ensemble du lot est déclaré non conforme.

ANNEXE III

DIAGRAMME DES PROCÉDURES DE VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ D'UN ÉCHANTILLON D'HUILE D'OLIVE AVEC LA CATÉGORIE DÉCLARÉE

Tableau général

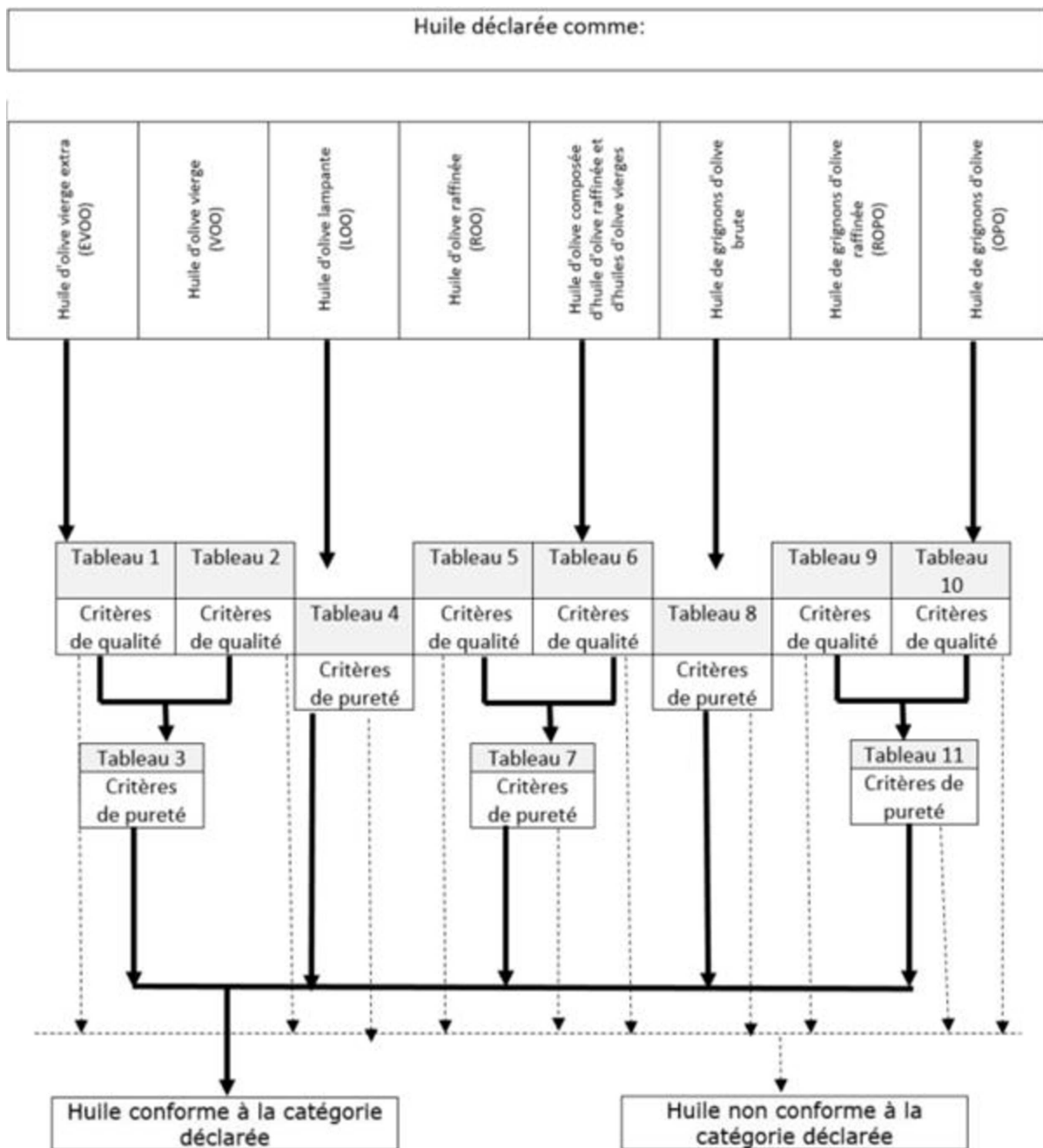


Tableau 1

Huile d'olive vierge extra — Critères de qualité

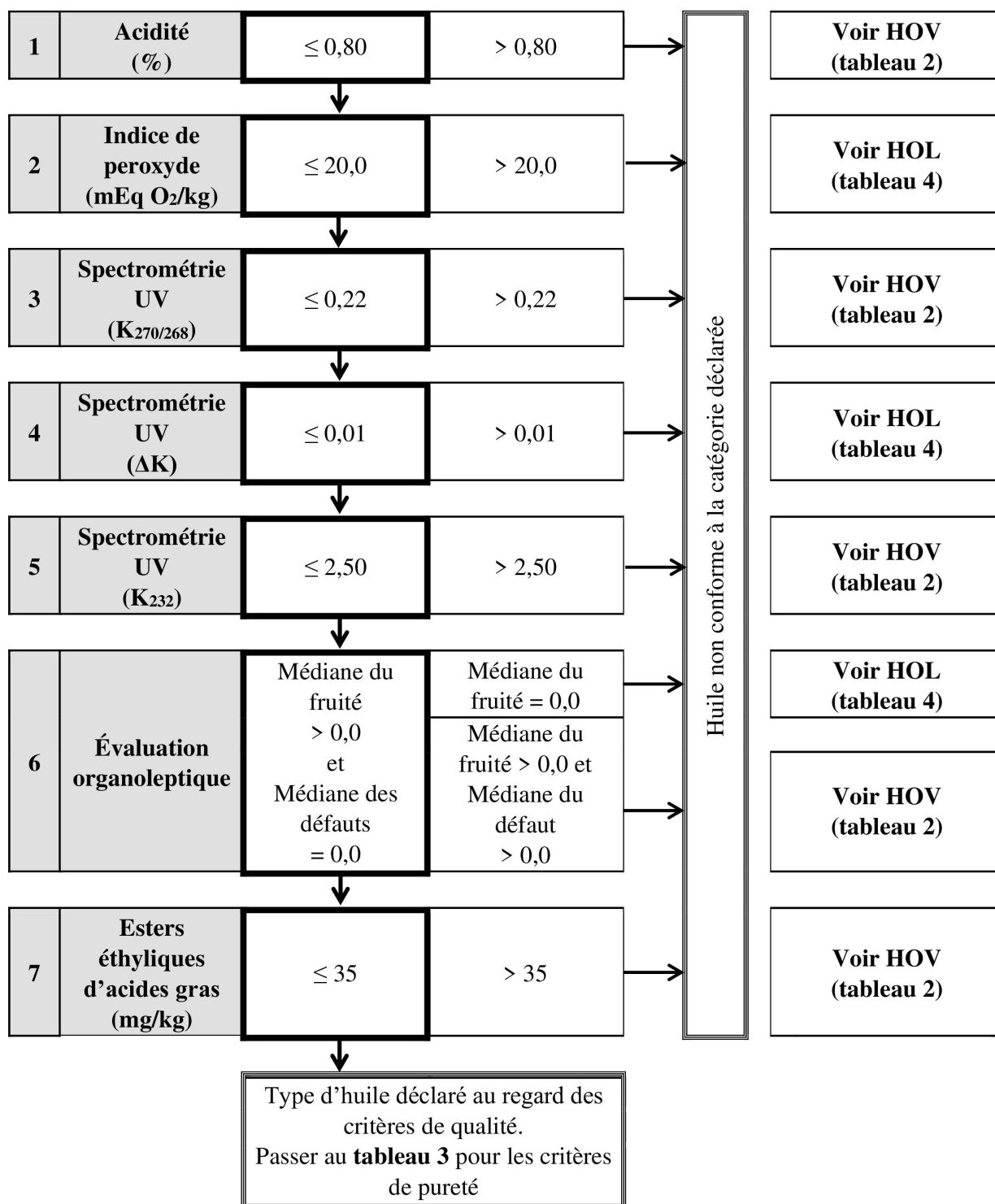


Tableau 2

Huile d'olive vierge — Critères de qualité

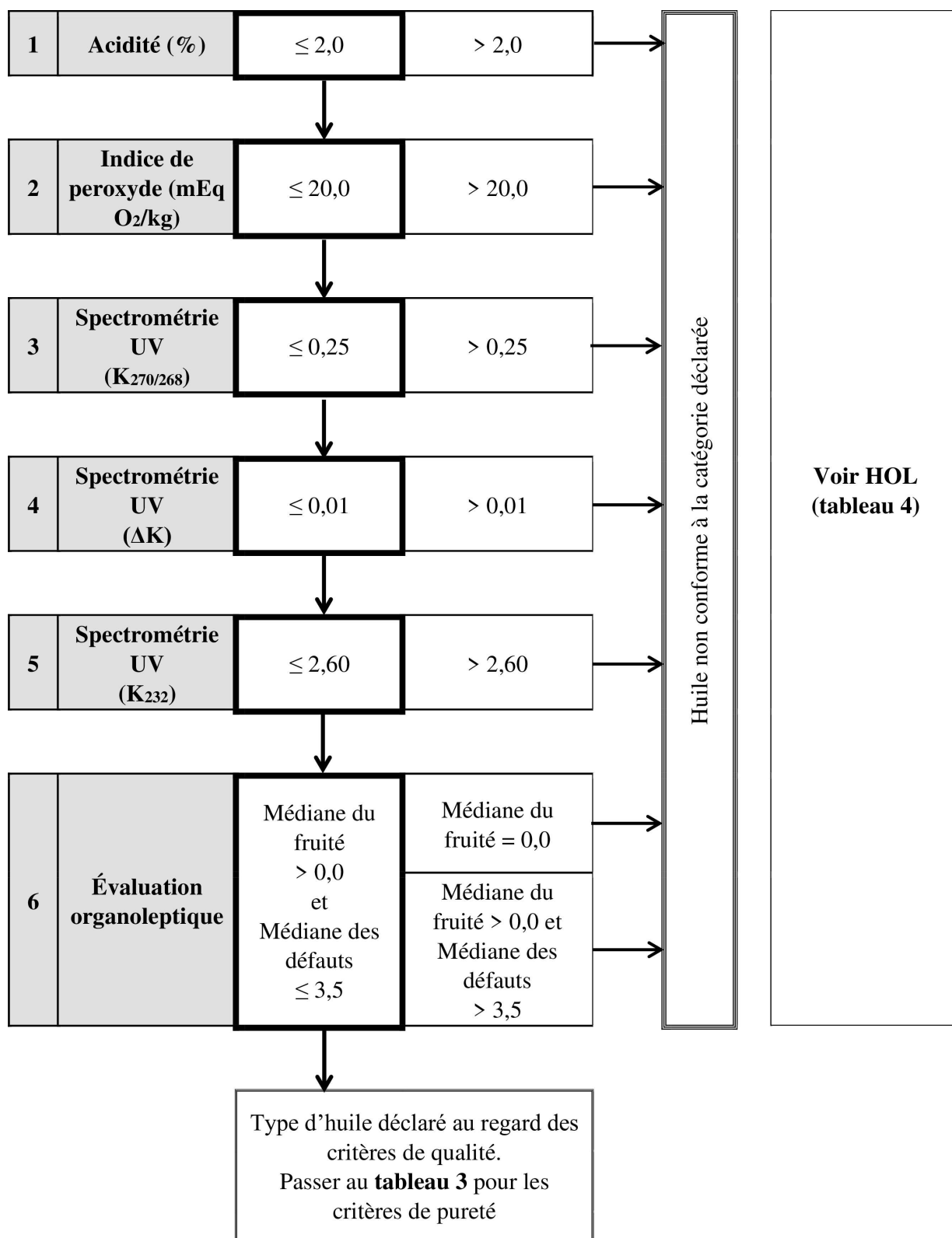


Tableau 3

Huile d'olive vierge extra et huile d'olive vierge — Critères de pureté

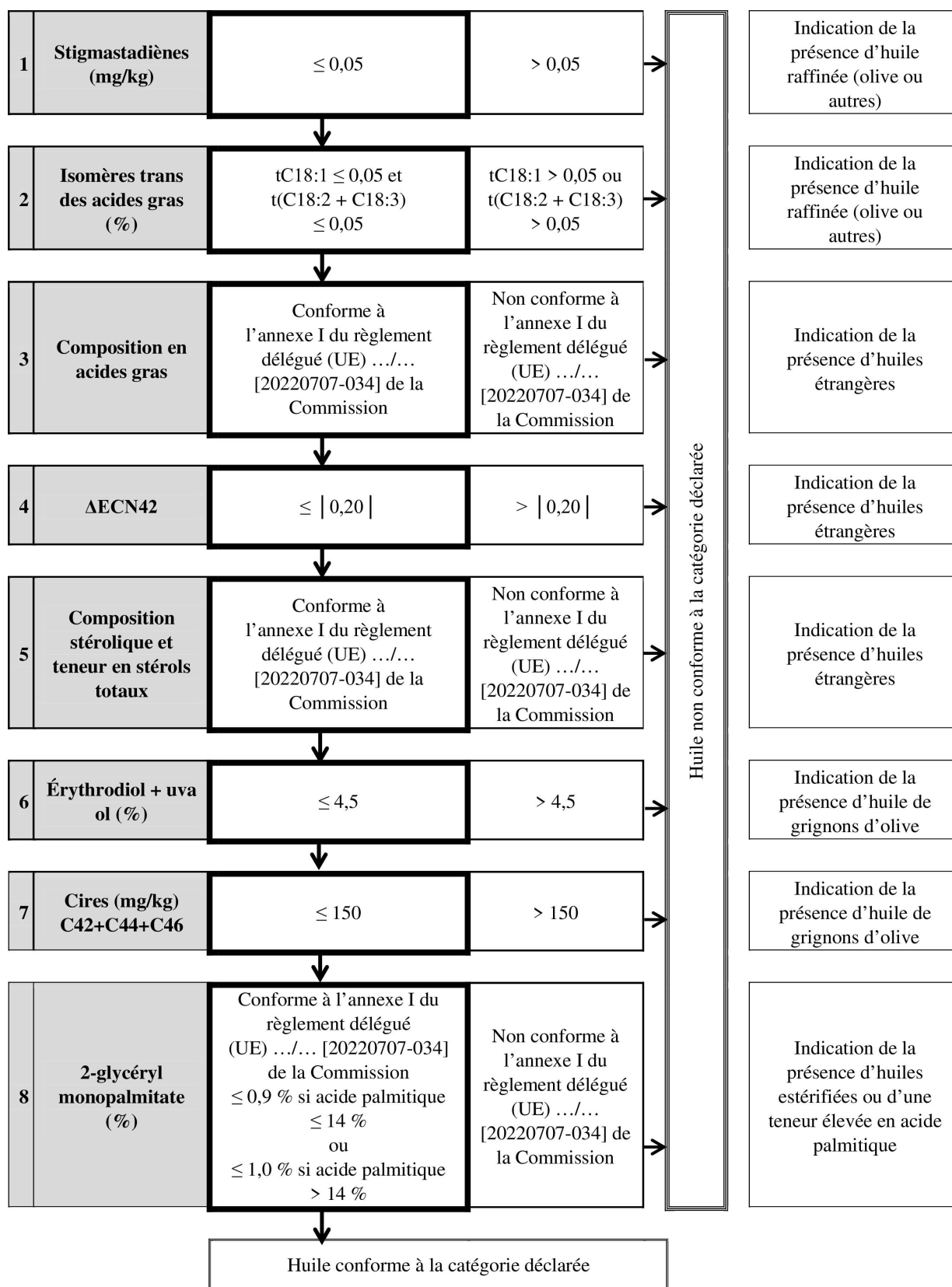


Tableau 4

Huile d'olive lampante — Critères de pureté

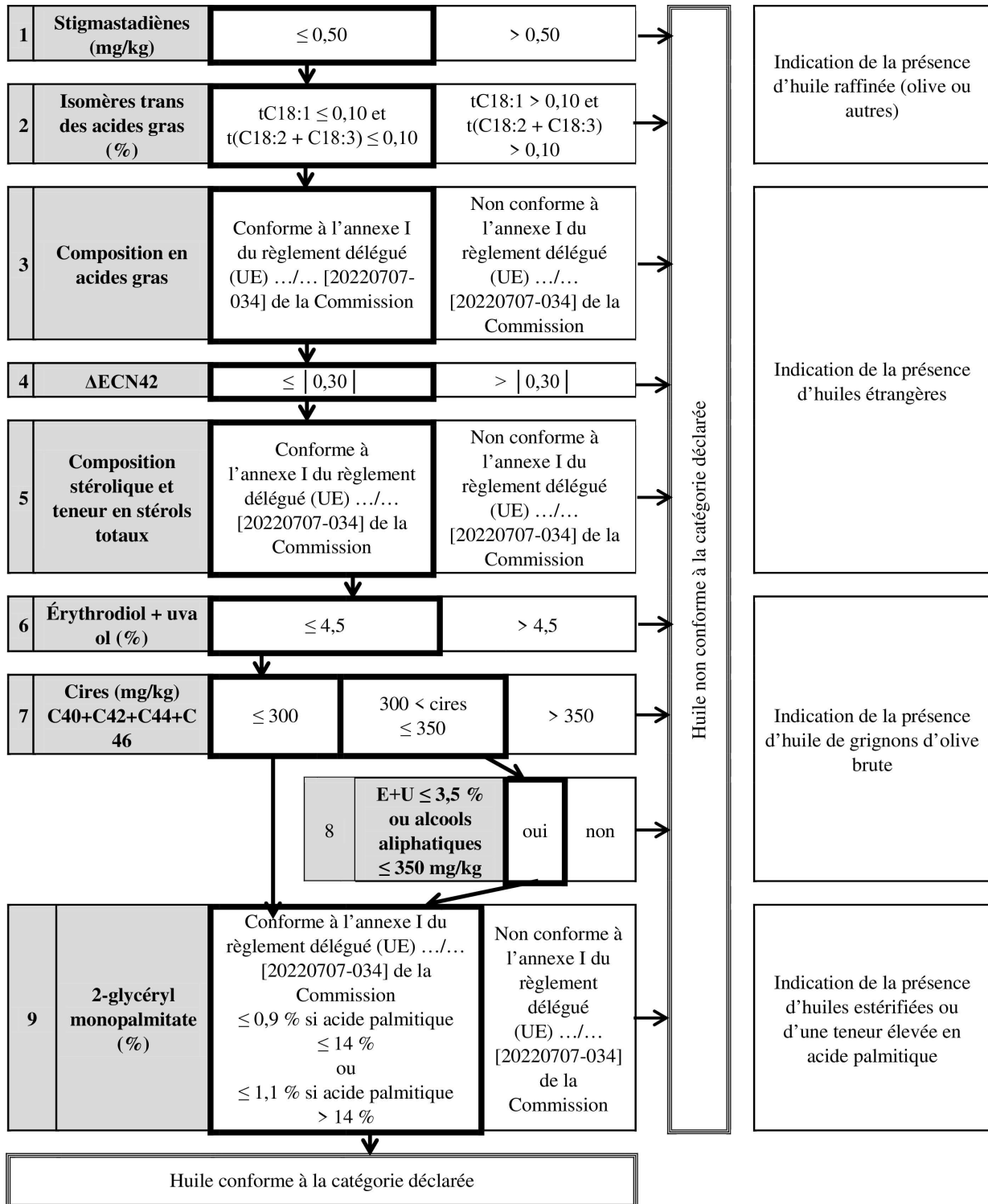


Tableau 5

Huile d'olive raffinée — Critères de qualité

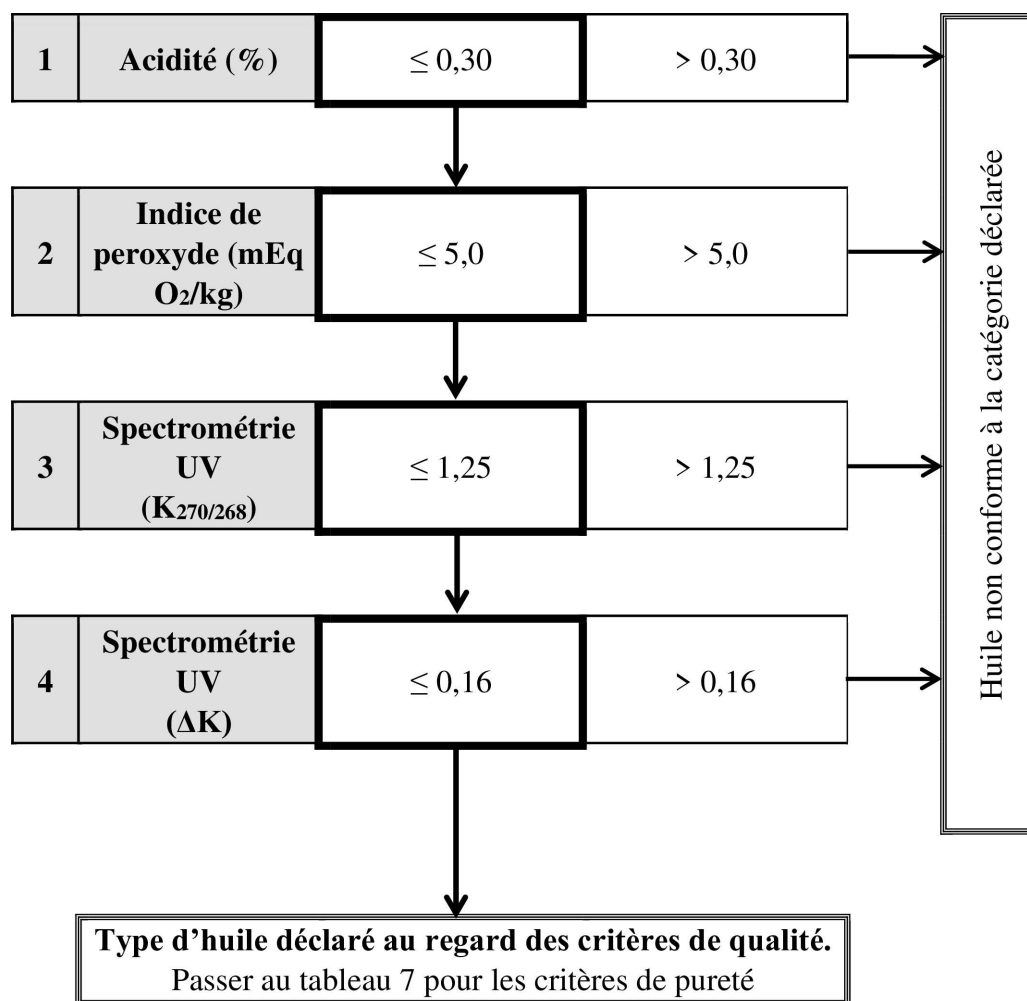


Tableau 6

Huile d'olive (constituée d'huiles d'olive raffinées et d'huiles d'olive vierges) — Critères de qualité

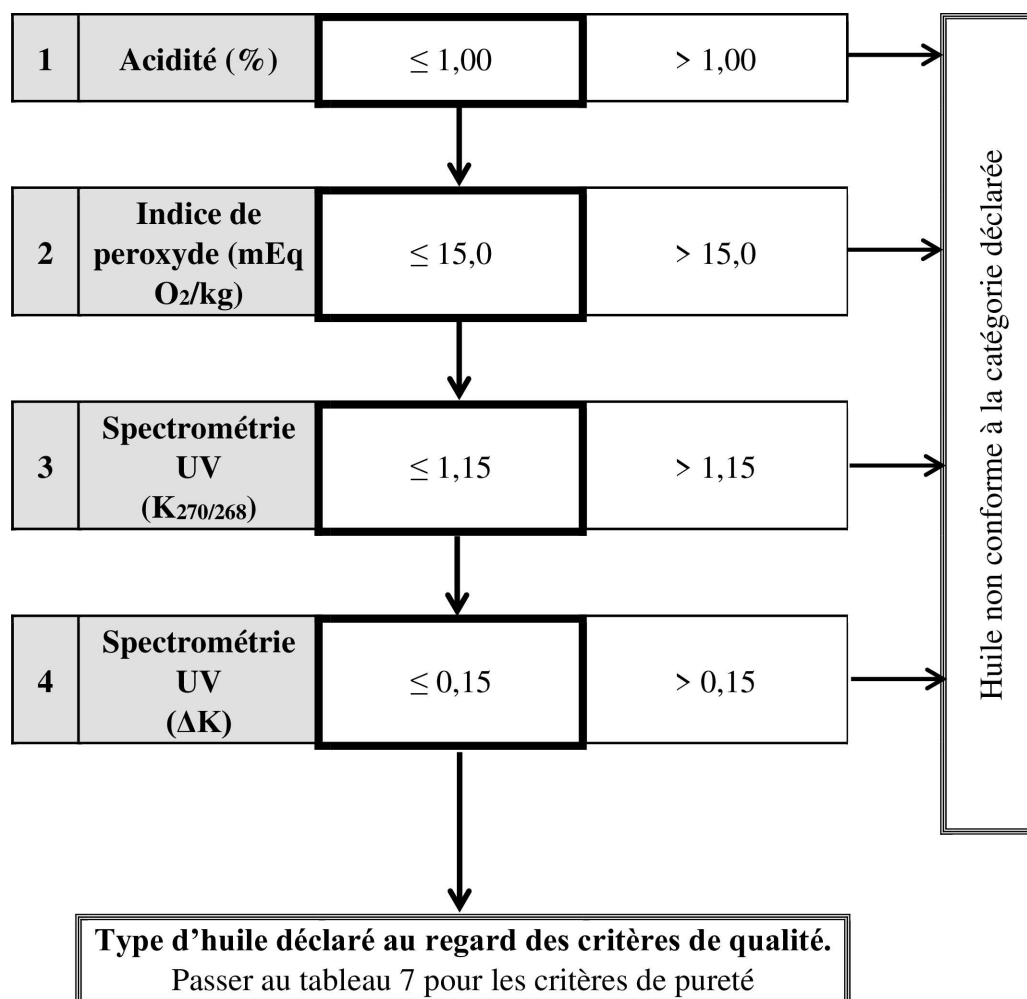


Tableau 7

Huile d'olive raffinée et huile d'olive constituée d'huiles d'olive raffinées et d'huiles d'olive vierges — Critères de pureté

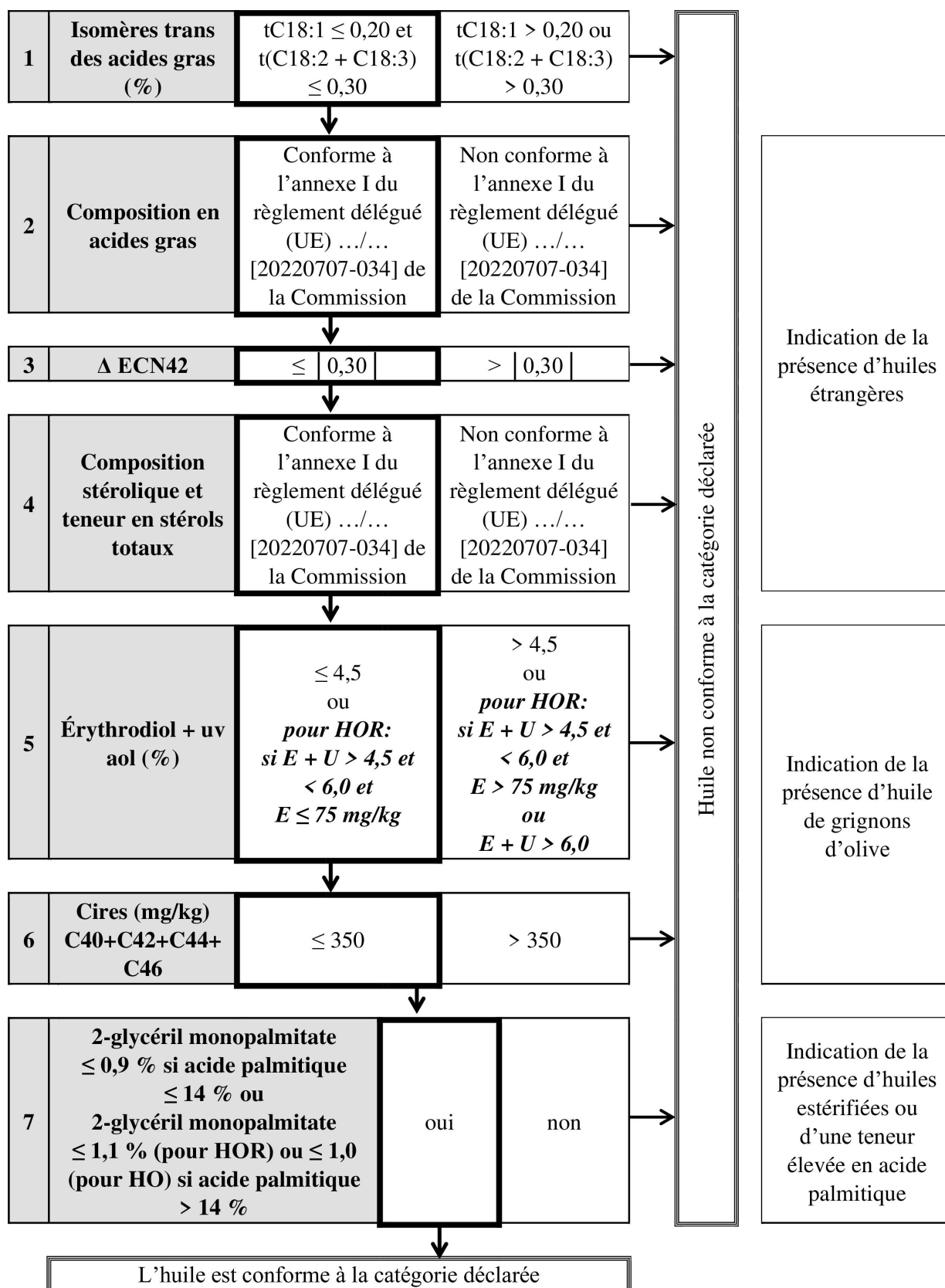


Tableau 8

Huile de grignons d'olive brute — Critères de pureté

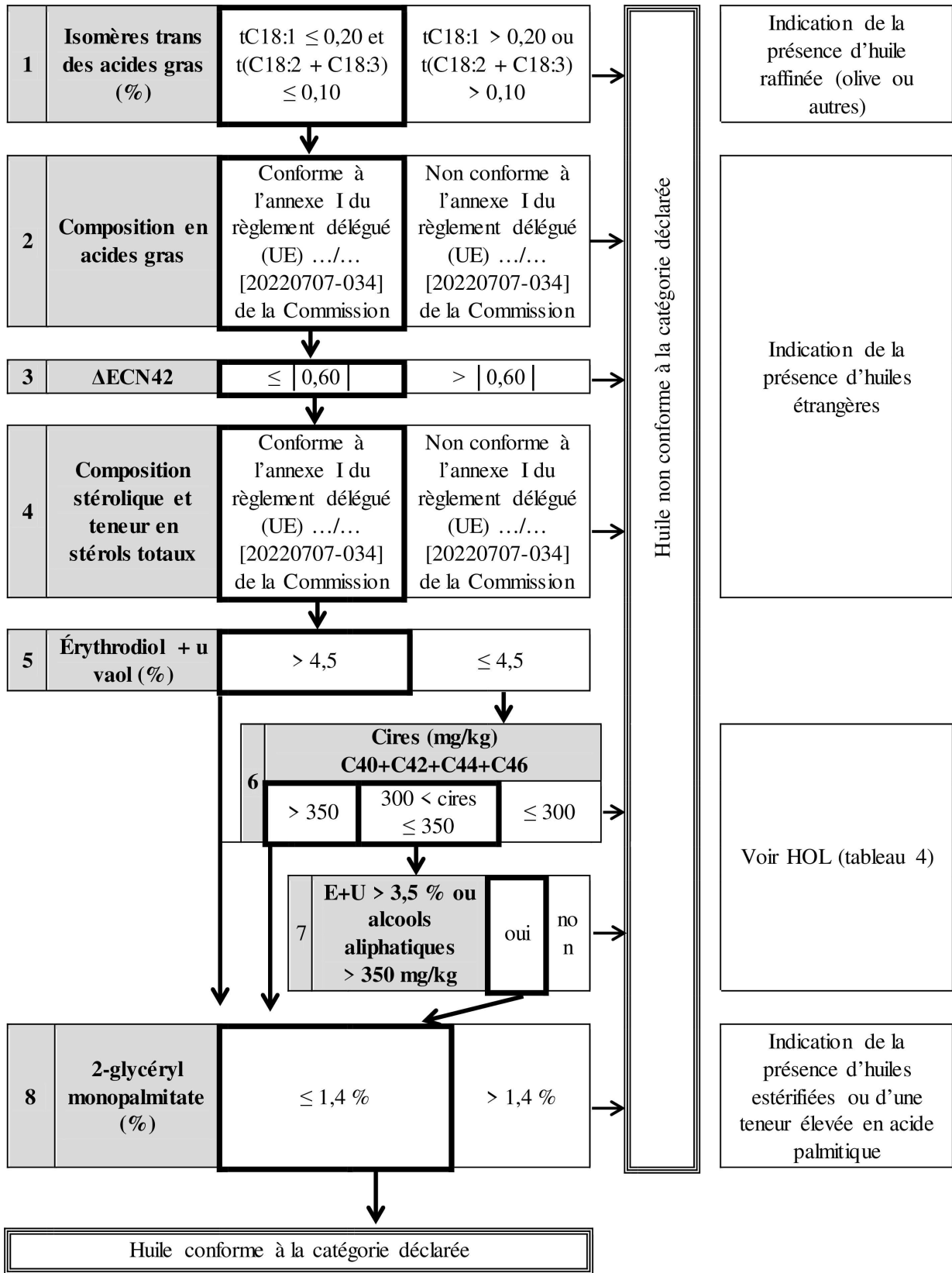


Tableau 9

Huile de grignons d'olive raffinée — Critères de qualité

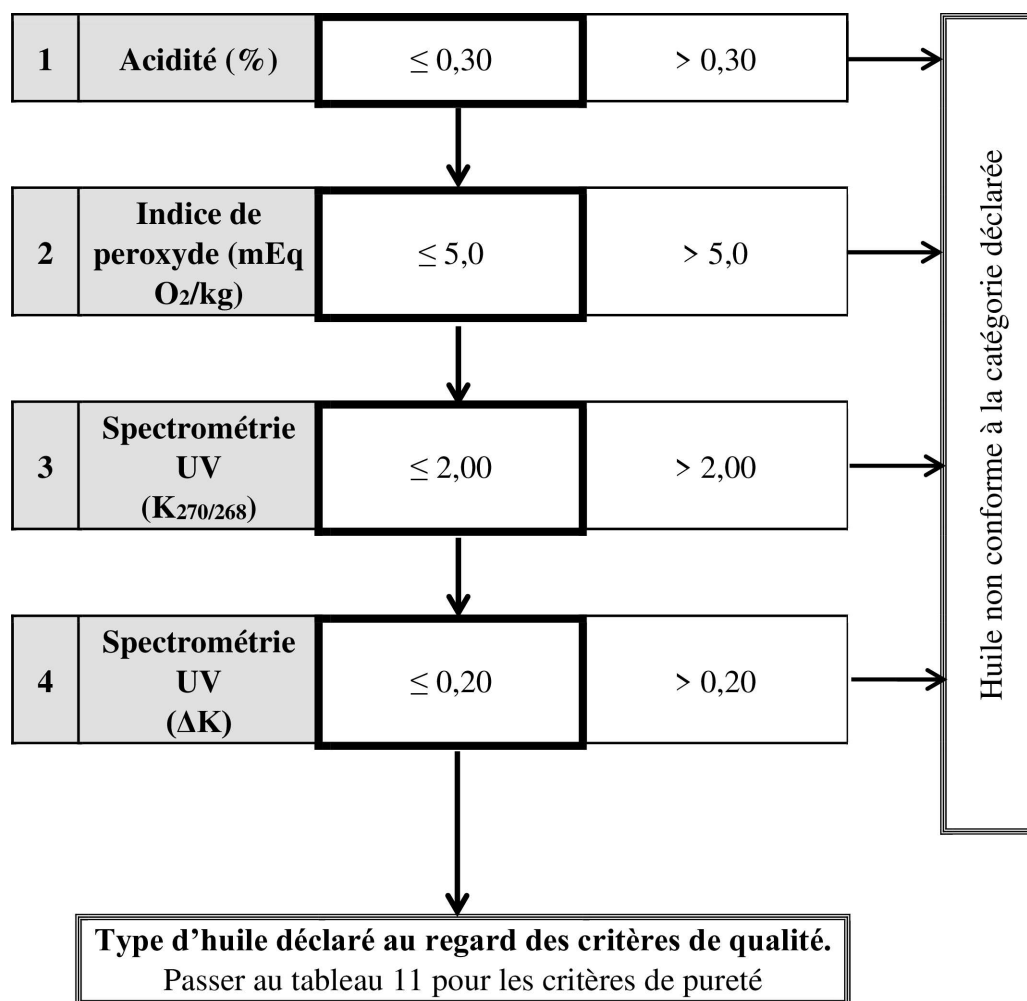


Tableau 10

Huile de grignons d'olive — Critères de qualité

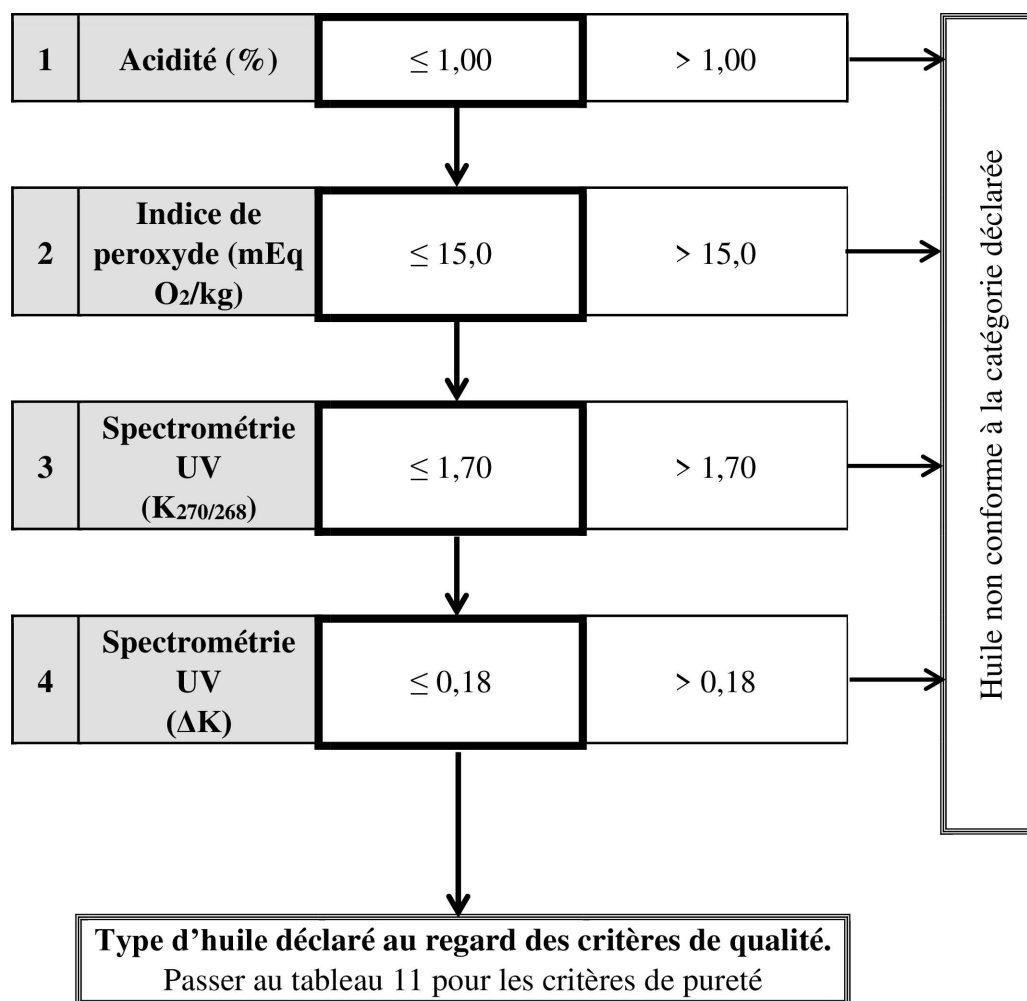
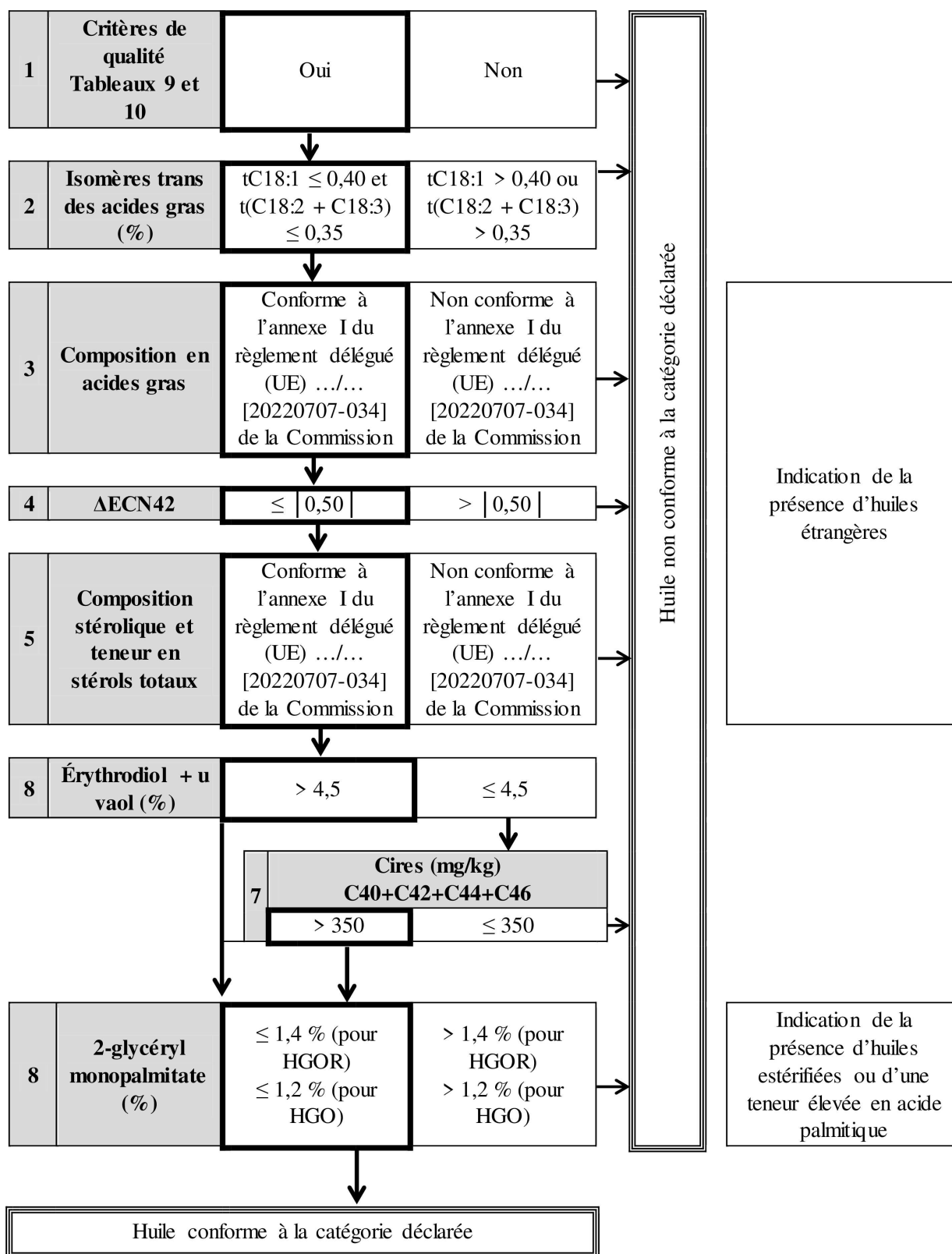


Tableau 11

Huile de grignons d'olive raffinée et huile de grignons d'olive — Critères de pureté



ANNEXE IV

MÉTHODE DE MESURE DE LA TENEUR EN HUILE DES GRIGNONS ET RÉSIDUS D'OLIVES**1. MATÉRIAUX****1.1. Dispositif**

- Appareil d'extraction approprié muni d'un ballon de 200 à 250 millilitres.
- Bain à chauffage électrique (bain de sable, bain d'eau, etc.) ou plaque chauffante.
- Balance analytique.
- Étuve réglée à 80 °C au maximum.
- Étuve à chauffage électrique muni d'un dispositif de thermorégulation réglé à 103 °C ± 2 °C et permettant de réaliser une insufflation d'air ou une pression réduite.
- Broyeur mécanique facile à nettoyer et permettant le broyage sans échauffement et sans diminution sensible de leur teneur en eau et en huile.
- Cartouche d'extraction et coton hydrophile ou papier filtre, exempts de produits extractibles à l'hexane.
- Dessiccateur.
- Tamis à trous de 1 millimètre de diamètre.
- Pierre ponce en petits grains, préalablement séchée.

1.2. Réactif

n-hexane technique dont le résidu à l'évaporation complète doit être inférieur à 0,002 gramme pour 100 millilitres.

2. MODE OPÉRATOIRE**2.1. Préparation de l'échantillon d'analyse**

Broyer l'échantillon pour laboratoire, si nécessaire, dans le broyeur mécanique préalablement bien nettoyé afin de le réduire en particules pouvant traverser complètement le tamis.

Utiliser un vingtième environ de l'échantillon pour parfaire le nettoyage du broyeur, rejeter cette mouture, broyer le reste, le recueillir, le mélanger avec soin et l'analyser sans délai.

2.2. Prise d'essai

Peser, à 0,01 gramme près, dès la fin du broyage, environ 10 grammes de l'échantillon pour essai.

2.3. Préparation de la cartouche d'extraction

Placer la prise d'essai dans la cartouche et boucher celle-ci avec le tampon de coton hydrophile. Dans le cas où on a utilisé un papier filtre, emballer la mouture dans ce papier.

2.4. Prédessiccation

Si le grignon est très humide (teneur en eau et en matières volatiles supérieure à 10 %), effectuer un préséchage en plaçant pendant un temps convenable la cartouche remplie (ou le papier filtre) dans l'étuve chauffée à 80 °C au maximum, pour ramener la teneur en eau et en matières volatiles au-dessous de 10 %.

2.5. Préparation du ballon

Peser, à 1 milligramme près, le ballon contenant 1 à 2 grains de pierre ponce, préalablement séché à l'étuve à 103 °C ± 2 °C puis refroidi pendant au moins une heure dans un dessiccateur.

2.6. Première extraction

Placer dans l'appareil d'extraction la cartouche (ou le papier filtre) contenant la prise d'essai. Verser dans le ballon la quantité nécessaire d'hexane. Adapter le ballon à l'appareil d'extraction et placer le tout sur le bain à chauffage électrique. Conduire le chauffage dans des conditions telles que le débit du reflux soit au moins de trois gouttes à la seconde (ébullition modérée, non tumultueuse). Après quatre heures d'extraction, laisser refroidir. Enlever la cartouche de l'appareil d'extraction et la placer dans un courant d'air afin d'éliminer la majeure partie du solvant qui l'imprègne.

2.7. Deuxième extraction

Vider la cartouche dans le microbroyeur et broyer aussi finement que possible. Replacer quantitativement le mélange dans la cartouche et celle-ci dans l'appareil d'extraction.

Recommencer l'extraction pendant encore deux heures en utilisant le même ballon contenant la première extraction.

La solution obtenue dans le ballon d'extraction doit être limpide. À défaut, la filtrer sur un papier filtre en lavant plusieurs fois le premier ballon et le papier filtre avec de l'hexane. Recueillir le filtrat et le solvant de lavage dans un deuxième ballon préalablement séché et taré à 1 milligramme près.

2.8. Élimination du solvant et pesée de l'extrait

Chasser par distillation sur bain à chauffage électrique la majeure partie du solvant. Éliminer les dernières traces de solvant en chauffant le ballon à l'étuve à $103\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ pendant 20 minutes. Faciliter cette élimination, soit en insufflant de l'air de temps à autre ou de préférence un gaz inerte, soit en opérant sous pression réduite.

Laisser refroidir le ballon dans un dessiccateur pendant au moins une heure, et le peser à 1 milligramme près.

Chauffer à nouveau 10 minutes dans les mêmes conditions, refroidir au dessiccateur et peser.

La différence entre les deux pondérations ne doit pas dépasser 10 mg. Sinon, chauffer à nouveau pendant des périodes de dix minutes suivies du refroidissement et de la pesée, jusqu'à ce que la différence de masse soit au plus égale à 10 milligrammes. Retenir la dernière pesée du ballon.

Effectuer deux déterminations sur le même échantillon pour essai.

3. EXPRESSION DES RÉSULTATS

3.1. Méthode de calcul et formule

a) L'extrait exprimé en pourcentage en masse du produit tel quel, est égal à:

$$S = m_1 \times \frac{100}{m_0}$$

dans laquelle:

S = est le pourcentage en masse d'extrait du produit tel quel,

m_0 = est la masse en g de la prise d'essai.

m_1 = est la masse, en grammes, de l'extrait après séchage.

Prendre comme résultat la moyenne arithmétique des deux déterminations, si les conditions de répétabilité sont remplies.

Exprimer le résultat avec une seule décimale.

b) L'extrait est rapporté à la matière sèche en utilisant la formule suivante:

$$S \times \frac{100}{100 - U} = \text{oil percentage of extract on dry basis}$$

dans laquelle:

S = est le pourcentage en masse d'extrait du produit tel quel [voir point a)],

U = est sa teneur en eau et en matières volatiles.

3.2. Répétabilité

La différence entre les résultats des deux déterminations, effectuées simultanément ou rapidement l'une après l'autre par le même analyste, ne doit pas être supérieure à 0,2 gramme d'extrait à l'hexane pour 100 grammes d'échantillon.

Dans le cas contraire, répéter l'analyse sur deux autres prises d'essai. Si cette fois encore la différence dépasse 0,2 gramme, prendre comme résultat la moyenne arithmétique des quatre déterminations effectuées.

—

ANNEXE V

Formulaire à utiliser pour la communication des résultats des contrôles de conformité visés à l'article 14, conformément au règlement délégué (UE) 2017/1183 de la Commission

				Étiquetage						Paramètres chimiques			Caractéristiques organoleptiques ⁽⁴⁾			Conclusion finale	
Échantillon	Catégorie	Pays d'origine	Lieu du contrôle ⁽¹⁾	Dénomination légale	Lieu d'origine	Conditions de stockage	Informations erronées	Lisibilité	C/NC ⁽²⁾	Paramètres hors limites O/N	Dans l'affirmative, veuillez indiquer le(s)quel(s) ⁽²⁾	C/NC ⁽²⁾	Médiane de défaut	Médiane du fruité	C/NC ⁽²⁾	Mesures requises	Pénalités

⁽¹⁾ Marché intérieur (pressoir, embouteillage, vente au détail), exportation, importation.

⁽²⁾ Chaque caractéristique de l'huile d'olive figurant à l'annexe I du règlement délégué (UE) 2022/2104 de la Commission comporte un code.

⁽³⁾ Conforme/non conforme.

⁽⁴⁾ Requis uniquement pour les huiles d'olive vierges au sens de l'annexe VII, partie VIII, point 1, du règlement (UE) n° 1308/2013.

RÈGLEMENT (UE) 2022/2106 DE LA COMMISSION**du 31 octobre 2022****établissant une fermeture de pêcherie pour le gambon rouge dans les sous-régions géographiques 8, 9, 10 et 11 de la CGPM capturé par les navires battant pavillon de l'Italie**

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

vu le règlement (CE) n° 1224/2009 du Conseil du 20 novembre 2009 instituant un régime de l'Union de contrôle afin d'assurer le respect des règles de la politique commune de la pêche ⁽¹⁾, et notamment son article 36, paragraphe 2,

considérant ce qui suit:

- (1) Le règlement (UE) 2022/110 du Conseil ⁽²⁾ fixe des quotas pour 2022.
- (2) Il ressort des informations communiquées à la Commission que les captures effectuées dans le stock de gambon rouge dans les sous-régions géographiques 8, 9, 10 et 11 de la Commission générale des pêches pour la Méditerranée (CGPM) par les navires battant pavillon de l'Italie ou enregistrés dans ce pays ont épuisé le quota attribué pour 2022.
- (3) Il est donc nécessaire d'interdire certaines activités de pêche pour ce stock,

A ADOPTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT:

*Article premier***Épuisement du quota**

Le quota de pêche attribué pour 2022 à l'Italie pour le stock de gambon rouge dans les sous-régions géographiques 8, 9, 10 et 11 de la CGPM figurant à l'annexe est réputé épuisé à compter de la date fixée dans ladite annexe.

*Article 2***Interdictions**

Les activités de pêche ciblant le stock visé à l'article 1^{er} par les navires battant pavillon de l'Italie ou enregistrés dans ce pays sont interdites à compter de la date fixée dans l'annexe. Il est notamment interdit de conserver à bord, transférer, transborder ou débarquer des spécimens de ce stock capturés par lesdits navires après cette date.

*Article 3***Entrée en vigueur**

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

⁽¹⁾ JO L 343 du 22.12.2009, p. 1.

⁽²⁾ Règlement (UE) 2022/110 du Conseil du 27 janvier 2022 fixant, pour 2022, les possibilités de pêche pour certains stocks halieutiques et groupes de stocks halieutiques applicables en mer Méditerranée et en mer Noire (JO L 21 du 31.1.2022, p. 165).

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

Fait à Bruxelles, le 31 octobre 2022.

*Par la Commission,
au nom de la présidente,
Virginijus SINKEVIČIUS
Membre de la Commission*

ANNEXE

N°	09/TQ110
État membre	Italie
Stock	ARS/GF8-11
Espèce	Gambon rouge (<i>Aristaeomorpha foliacea</i>)
Zone(s)	SRG 8-9-10-11
Date de fermeture	28.9.2022

RÈGLEMENT D'EXÉCUTION (UE) 2022/2107 DE LA COMMISSION**du 3 novembre 2022****enregistrant une dénomination dans le registre des appellations d'origine protégées et des indications géographiques protégées [«Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» (IGP)]**

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

vu le règlement (UE) n° 1151/2012 du Parlement européen et du Conseil du 21 novembre 2012 relatif aux systèmes de qualité applicables aux produits agricoles et aux denrées alimentaires ⁽¹⁾, et notamment son article 52, paragraphe 3, point b),

considérant ce qui suit:

- (1) Conformément à l'article 50, paragraphe 2, point a), du règlement (UE) n° 1151/2012, la demande de la Finlande relative à l'enregistrement de la dénomination «Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» en tant qu'indication géographique protégée (IGP) a fait l'objet d'une publication au *Journal officiel de l'Union européenne* ⁽²⁾.
- (2) Le 23 avril 2021, la Commission a reçu de la Suède un acte d'opposition. Le 27 avril 2021, la Commission a transmis l'acte d'opposition à la Finlande. Le 4 juin 2021, la Suède a présenté à la Commission une déclaration d'opposition motivée.
- (3) Après avoir examiné la déclaration d'opposition motivée et l'avoir jugée recevable, la Commission, conformément à l'article 51, paragraphe 3, du règlement (UE) n° 1151/2012, a invité la Finlande et la Suède, par lettre du 29 juin 2021, à procéder aux consultations appropriées en vue de parvenir à un accord.
- (4) Le 20 juillet 2021, à la demande de la Finlande, la Commission a prorogé de trois mois le délai imparti pour les consultations. Les consultations entre la Finlande et la Suède se sont achevées sans qu'un accord n'ait pu être trouvé. Il convient dès lors que la Commission adopte une décision concernant l'enregistrement, conformément à la procédure visée à l'article 52, paragraphe 3, point b), du règlement (UE) n° 1151/2012, en tenant compte des résultats de ces consultations.
- (5) Les principaux arguments avancés par la Suède dans sa déclaration d'opposition motivée et lors des consultations ayant eu lieu avec la Finlande peuvent être résumés comme indiqué ci-après.
- (6) La Suède a affirmé qu'un nombre important de jambons provenant de divers producteurs et marques étaient vendus depuis au moins 2008 sur le marché suédois sous la dénomination «Basturökt skinka». En raison de l'homonymie partielle avec la dénomination à enregistrer, la partie ayant formé opposition a fait valoir que l'enregistrement compromettrait l'existence du «Basturökt skinka», qui fait référence à des produits commercialisés légalement en Suède depuis 2008.
- (7) En outre, la Suède a soutenu que la dénomination «Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka», dans lequel «aito/äkta» se traduit par «véritable» ou «authentique», serait générique, compte tenu notamment de l'absence de référence à un lieu, à une région ou à un pays dans la dénomination dont la protection est demandée en tant qu'indication géographique protégée. De l'avis de la Suède, l'enregistrement ne serait donc pas conforme à l'article 6, paragraphe 1, du règlement (UE) n° 1151/2012.
- (8) La Commission a examiné les arguments exposés dans la déclaration d'opposition motivée soumise par la Suède au regard des dispositions du règlement (UE) n° 1151/2012 et en tenant compte des résultats des consultations appropriées qui ont eu lieu entre la partie à l'origine de la demande d'enregistrement et la partie ayant formé opposition. Elle est parvenue aux conclusions suivantes.
- (9) «Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» est une dénomination composée qui désigne un produit fabriqué sur tout le territoire de la Finlande selon une méthode traditionnelle spécifique de fumage direct avec des branches ou bûches d'aulne dans un sauna à fumée. Le processus de fumage est long, d'au moins 12 heures. Le produit est commercialisé depuis les années 50 sous la dénomination finlandaise «Aito saunapalvikinkku» et la dénomination suédoise «Äkta basturökt skinka» ou «Äkta bastupalvad skinka». Ce produit se distingue du produit connu en

⁽¹⁾ JO L 343 du 14.12.2012, p. 1.⁽²⁾ JO C 27 du 25.1.2021, p. 29.

Finlande et en Suède comme «Saunapalvikinkku» ou «Basturökt skinka», qui est élaboré selon une méthode de production différente (méthode de fumage où la fumée est produite à l'extérieur du fumoir à partir de morceaux de bois ou par fumée régénérée). Le terme «aito/äkta» («authentique») dans la dénomination «Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» renvoie au fait que le produit est préparé uniquement selon la méthode traditionnelle spécifique décrite ci-dessus, à laquelle le produit doit ses caractéristiques propres qui le distinguent du «Saunapalvikinkku» ou «Basturökt skinka». La Suède a confirmé qu'il n'existe pas sur le marché suédois de produits fabriqués selon une méthode traditionnelle et vendus sous la dénomination «Äkta basturökt skinka». La dénomination «Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» ne fait donc référence qu'au produit tel qu'il est fabriqué en Finlande selon cette méthode de production spécifique.

- (10) Il s'ensuit que la dénomination composée «Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» désigne un produit originaire d'un lieu déterminé, notamment d'un pays, qui présente une qualité et des caractéristiques spécifiques imputables à son origine géographique.
- (11) Seule la dénomination composée fait référence au produit spécifique obtenu dans l'aire géographique délimitée selon la méthode traditionnelle. Par conséquent, les termes généraux figurant dans la dénomination composée du produit commercialisé en Suède et en Finlande ne devraient pas être protégés en tant que tels.
- (12) Compte tenu de ce qui précède, il convient de limiter la protection à la dénomination «Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» dans son intégralité, tout en continuant à autoriser l'utilisation des différents éléments de cette dénomination pour des produits non conformes au cahier des charges du «Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» dans l'Union européenne, sous réserve du respect des principes et des règles applicables dans son ordre juridique.
- (13) En outre, l'opposition de la Suède porte également sur le caractère générique de la dénomination tout entière «Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» et sur le fait qu'il n'y a aucune référence à un lieu, une région ou un pays.
- (14) Conformément à la définition figurant à l'article 3, paragraphe 6, du règlement (UE) n° 1151/2012, on entend par «mentions génériques» les dénominations de produits qui, bien que se rapportant au lieu, à la région ou au pays de production ou de commercialisation initiale, sont devenues la dénomination commune d'un produit dans l'Union.
- (15) La dénomination tout entière «Aito saunapalvikinkku/Äkta basturökt skinka» désigne un produit spécifique fabriqué dans une aire géographique déterminée et présentant une qualité et des caractéristiques spécifiques et particulières liées à son origine géographique. Dès lors, il est clair que la dénomination complète «Aito saunapalvikinkku/Äkta basturökt skinka» n'est pas devenue une dénomination commune et n'est donc pas devenue générique.
- (16) Il est vrai que la dénomination est composée de plusieurs termes usuels sans indication géographique. Toutefois, tant que la dénomination complète désigne un produit agricole ou une denrée alimentaire qui remplit les conditions visées à l'article 5, paragraphe 2, du règlement (UE) n° 1151/2012, elle peut être enregistrée en tant qu'indication géographique protégée.
- (17) En conséquence, il convient d'inscrire la dénomination «Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» (IGP) dans le registre des appellations d'origine protégées et des indications géographiques protégées.
- (18) Les mesures prévues au présent règlement sont conformes à l'avis du comité de la politique de qualité des produits agricoles,

A ADOPTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT:

Article premier

La dénomination «Aito saunapalvikinkku»/«Äkta basturökt skinka» (IGP) est enregistrée.

La dénomination visée au premier alinéa concerne un produit de la classe 1.2. Produits à base de viande (cuits, salés, fumés, etc.) de l'annexe XI du règlement d'exécution (UE) n° 668/2014 de la Commission ⁽³⁾.

Article 2

Les termes «Saunapalvikinkku» et «Basturökt skinka» peuvent continuer à être utilisés sur le territoire de l'Union, pour autant que les principes et les règles applicables dans son ordre juridique soient respectés.

Article 3

Le présent règlement entre en vigueur le vingtième 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 3 novembre 2022.

Par la Commission
La présidente
Ursula VON DER LEYEN

⁽³⁾ Règlement d'exécution (UE) n° 668/2014 de la Commission du 13 juin 2014 portant modalités d'application du règlement (UE) n° 1151/2012 du Parlement européen et du Conseil relatif aux systèmes de qualité applicables aux produits agricoles et aux denrées alimentaires (JO L 179 du 19.6.2014, p. 36).

RÈGLEMENT D'EXÉCUTION (UE) 2022/2108 DE LA COMMISSION**du 3 novembre 2022****accordant une autorisation de l'Union au produit biocide unique «Écolab UA Lactic acid single product dossier»****(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)**

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

vu le 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, et notamment son article 44, paragraphe 5, premier alinéa ⁽¹⁾,

considérant ce qui suit:

- (1) Le 16 avril 2019, la société Écolab Deutschland GmbH a présenté, conformément à l'article 43, paragraphe 1, du règlement (UE) n° 528/2012, une demande d'autorisation d'un produit biocide unique dénommé «Écolab UA Lactic acid single product dossier», relevant du type de produits 2, tel que décrit à l'annexe V dudit règlement, en fournissant une confirmation écrite attestant que l'autorité compétente de la Lettonie avait accepté d'évaluer la demande. Ladite demande a été enregistrée sous le numéro BC-XS050968-91 dans le registre des produits biocides.
- (2) La substance active contenue dans la famille de produits «Écolab UA Lactic acid single product dossier» est l'acide L-(+)-lactique, qui figure sur la liste de l'Union des substances actives approuvées visée à l'article 9, paragraphe 2, du règlement (UE) n° 528/2012 pour les types de produits 2.
- (3) Le 24 mars 2021, conformément à l'article 44, paragraphe 1, du règlement (UE) n° 528/2012, l'autorité compétente d'évaluation a transmis son rapport d'évaluation et ses conclusions à l'Agence européenne des produits chimiques (ci-après l'«Agence»).
- (4) Le 4 novembre 2021, conformément à l'article 44, paragraphe 3, du règlement (UE) n° 528/2012, l'Agence a soumis à la Commission son avis ⁽²⁾, le projet de résumé des caractéristiques du produit biocide (ci-après le «RCP») concernant le «Écolab UA Lactic acid single product dossier» et le rapport final d'évaluation sur ce produit biocide unique.
- (5) Dans cet avis, l'Agence conclut que le «Écolab UA Lactic acid single product dossier» est un produit biocide unique qui peut faire l'objet d'une autorisation de l'Union en vertu de l'article 42, paragraphe 1, du règlement (UE) n° 528/2012 et que, sous réserve du respect du projet de RCP, il réunit les conditions mentionnées à l'article 19, paragraphe 1, dudit règlement.
- (6) Le 22 novembre 2021, l'Agence a transmis à la Commission, dans toutes les langues officielles de l'Union, le projet de RCP, conformément à l'article 44, paragraphe 4, du règlement (UE) n° 528/2012.
- (7) La Commission souscrit à l'avis de l'Agence et considère qu'il est dès lors approprié d'accorder une autorisation de l'Union pour la famille de produits biocides «Écolab UA Lactic acid single product dossier».

⁽¹⁾ JO L 167 du 27.6.2012, p. 1.

⁽²⁾ Avis de l'ECHA du 12 octobre 2021 concernant l'autorisation de l'Union pour le produit biocide «Écolab UA Lactic acid single product dossier» (ECHA/BPC/294/2021), <https://echa.europa.eu/it/opinions-on-union-authorisation>.

- (8) Dans son avis, l'Agence recommande à la Commission de demander au titulaire de l'autorisation de réaliser une étude sur la durée de conservation du «Écolab UA Lactic acid single product dossier» dans l'emballage commercial dans lequel le produit doit être mis à disposition sur le marché, en tant que condition de l'autorisation. L'étude doit présenter des données pertinentes démontrant des propriétés chimiques et physiques satisfaisantes avant et après le stockage. La Commission approuve cette recommandation et considère que la présentation des résultats de cette étude devrait constituer une condition pour la mise à disposition sur le marché et pour l'utilisation de la famille de produits biocides uniques, telle que prévue à l'article 22, paragraphe 1, du règlement (UE) n° 528/2012. Étant donné que cette étude est déjà en cours, le titulaire de l'autorisation devrait soumettre les résultats de celle-ci à l'Agence au plus tard trois mois après la date d'entrée en vigueur du présent règlement. La Commission estime également que l'obligation de fournir des données après l'octroi de l'autorisation ne modifie en rien la conclusion selon laquelle la condition figurant à l'article 19, paragraphe 1, point d), du règlement n° 528/2012 est remplie sur la base des données existantes.
- (9) Les mesures prévues par le présent règlement sont conformes à l'avis du comité permanent des produits biocides,

A ADOPTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT:

Article premier

Une autorisation de l'Union est accordée, sous le numéro EU-0027463-0000, à Écolab Deutschland GmbH pour la mise à disposition sur le marché et l'utilisation de la famille de produits biocides uniques «Écolab UA Lactic acid single product dossier», sous réserve du respect des conditions énoncées à l'annexe I et conformément au résumé des caractéristiques des produits biocides figurant à l'annexe II.

L'autorisation de l'Union est valable à partir du 24 novembre 2022 au 31 octobre 2032.

Article 2

Le présent règlement entre en vigueur le vingtième 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 3 novembre 2022.

Par la Commission
La présidente
Ursula VON DER LEYEN

ANNEXE I

TERMES ET CONDITIONS (EU-0027463-0000)

Le titulaire de l'autorisation réalise une étude sur la durée de conservation (24 mois) du «Écolab UA Lactic acid single product dossier» dans l'emballage commercial dans lequel le produit doit être mis à disposition sur le marché. La spécification proposée et les propriétés testées doivent être conformes aux dispositions de l'orientation relative au règlement sur les produits biocides, volume I: Identité de la substance active/propriétés physico-chimiques/méthodologie analytique — Exigences en matière d'information, évaluation et estimation. Parties A + B + C, version 2.1, mars 2022, section 2.6.4 Stabilité du stockage, stabilité et durée de conservation ⁽¹⁾. Toutes les propriétés pertinentes doivent être déterminées avant et après le stockage.

Au plus tard le 24 février 2023, le titulaire de l'autorisation soumet les résultats de l'étude à l'Agence.

⁽¹⁾ https://echa.europa.eu/documents/10162/2324906/bpr_guidance_vol_i_parts_abc_en.pdf/31b245e5-52c2-f0c7-04db-8988683cbc4b

ANNEXE II

Résumé des caractéristiques du produit pour un produit biocide

Écolab UA Lactic Acid single product dossier

Type de produit 2 - Désinfectants et produits algicides non destinés à l'application directe sur des êtres humains ou des animaux (Désinfectants)

Numéro de l'autorisation: EU-0027463-0000

Numéro de l'autorisation du registre des produits biocides: EU-0027463-0000

1. INFORMATIONS ADMINISTRATIVES

1.1. **Marque(s) commerciale(s) du produit**

Nom commercial	GEL NETTOYANT DESINFECTANT WC Maxx Into Des
----------------	--

1.2. **Titulaire de l'autorisation**

Nom et adresse du titulaire de l'autorisation	Nom	Écolab Deutschland GmbH
	Adresse	Écolab Allee 1, 40789 Monheim am Rhein Allemagne
Numéro de l'autorisation	EU-0027463-0000	
Numéro de l'autorisation du registre des produits biocides	EU-0027463-0000	
Date de l'autorisation	24 novembre 2022	
Date d'expiration de l'autorisation	31 octobre 2032	

1.3. **Fabricant(s) du produit**

Nom du fabricant	Écolab Europe GmbH
Adresse du fabricant	Richtistrasse 7, 8304 Wallisellen Suisse
Emplacement des sites de fabrication	AFP GmbH, 21 337 Lunebourg Allemagne ACIDEKA S.A. Capuchinos de Basurto 6, 4a planta, 48013 Bilbao, Biscaye Espagne ADIEGO HNOS, Adiego CTRA DE VALENCIA, 50410 CUARTE DE HUERVA Espagne ALLIED PRODUCTS, Allied Hygiene Unit 11, Belvedere Industrial Estate Fishers Way, DA17 6BS Belvedere Kent Royaume-Uni Arkema GmbH Morschheimer Strasse 19, D-67292 Krichheimbolanden Allemagne AZELIS DENMARK, Lundtoftegårdsvej 95, 2800 Kgs. Lyngby Danemark BELINKA-LJUBLJANA, Belinka Zasavska Cesta 95, 1001 Ljubljana Slovénie BENTUS LABORATORIES, Radio street 24 BLd 1, 105005 Moscou Fédération de Russie BIO PRODUCTiONS Ltd, 72 Victoria Road, RH15 9LH West Sussex Royaume-Uni BIOXAL SA, Route des Varennes - Secteur A - BP 30072, 71103 Chalon-sur-Saône Cedex France

BORES S.R.L., Bores Srl Via Pioppa 179, 44020 Pontegradella Italie
 BRENNTAG ARDENNES, Route de Tournes CD n 2, 08090 Cliron France
 BRENNTAG CEE - GUNTRAMSDORF, Blending Bahnstr 13A, 2353
 Guntramsdorf Autriche
 BRENNTAG Kleinkarlbach, Humboldtring 15, 45472 Mülheim Allemagne
 BRENNTAG KAISERSLAUTERN, Merkurstr. 47, 67663 Kaiserslautern
 Allemagne
 BRENNTAG NORDIC - HASLEV, Høsten Teglværksvej 47, 4690 Haslev
 Danemark
 BRENNTAG NORMANDLY, 12 Sente des Jumelles BP 11, 76710 Montville
 France
 BRENNTAG PL-ZGIERZ, ul. Kwasowa 5, 95-100 Zgierz Pologne
 BRENNTAG QUIMICA - Calle Gutemberg n° 22., Poligono Industrial El
 Lomo, 28906 Madrid Espagne
 BRENNTAG SCHWEIZERHALL, Elsaesserstr. 231, CH-4056 Bâle Suisse
 BUDICH INTERNATIONAL GmbH, Dieselstrasse 10, 32120
 Hiddenhausen Allemagne
 CALDIC DEUTSCHLAND CHEMIE B.V., Karlshof 10 D, 40231 Düsseldorf
 Allemagne
 COLEP BAD SCHMIEDEBERG, Kemberger Str. 3, 06905 Bad
 Schmiedeberg Allemagne
 LANA S.A. Condado de Trevino 46, 09080 Burgos Espagne
 COMERCIAL GODO, França 13, 08700 Barcelone Espagne
 COURTOIS SARL, Route de Pacy, 27730 Bueil France
 DAN-MOR Natural products and Chemicals Ltd, Hailian street 29, 30600
 Akiva Israël
 DENTECK BV, Heliumstraat 8, 2718 SL Zoetermeer Pays-Bas
 DETERGENTS BURGUERA S.L., Joan Ballester, 50, 07630 Campos (îles
 Baléares) Espagne
 ECL BIEBESHEIM, Justus-von-Liebig-Straße 11, 64584 Biebesheim am
 Rhein Allemagne
 ECL CELRA, Celra C/Tramuntana s/n Poligona Industrial Celra, 17460
 Gérone Espagne
 ECL CHALONS, AVENUE DU GENERAL PATTON, 51000 Châlons-en-
 Champagne France
 ECL CISTERNA, Via Ninfina II, 04012 Cisterna di Latina Italie
 ECL FAWLEY, Fawley Cadland Road, Hythe, SO45 3NP Hampshire,
 Southampton Royaume-Uni
 ECL LEEDS, Lotherton Way Garforth, LS25 2JY Leeds Royaume-Uni
 ECL MANDRA, 25TH KM OLD NATIONAL ROAD OF ATHENS TO
 THIVA, GR 19600, 19600 Mandra Grèce
 ECL MARIBOR, Vajngerlova 4, SI-2001 Maribor Slovénie
 ECL MICROTEK B.V. - Gesinkkampstraat 19, 7051 HR Varsseveld Pays-Bas
 ECL MICROTEK MOSTA, F20 MOSTA TECHNOPARK, 3000 MOSTA
 MST Malte
 ECL MULLINGAR, Forest Park Zone C Mullingar Industrial Estate, N91
 Mullingar Irlande
 ECL NIEWEGEIN, Brugwal 11A, 3432 NZ Nieuwegein Pays-Bas
 ECL ROVIGO ESOFORM, Viale del Lavoro 10, 45100 Rovigo Italie
 ECL ROZZANO, Via A. Grandi,, 20089 Rozzano MI Italie
 ECL TESJOKI, NLC Tesjoki Kivikummuntie 1, 07955 Tesjoki Finlande

ECL TESSENDERLO, Industriezone Ravenshout 4, 3980 Tessenderlo Belgique
ECL WEAVERGATE, NLC Weavergate Northwich, CHeshire West and Chester, CW8 4EE Weavergate Royaume-Uni
ECOLAB LTD BAGLAN/SWINDON, Plot 7a Baglan Energy Park, Baglan, Port Talbot, SA11 2HZ Baglan Royaume-Uni
FERDINAND EIERMACHER, Westring 24, 48356 Nordwalde Allemagne
F.E.L.T., B.P 64 10 rue du Vertuquet, 59531 Neuville-en-Ferrain France
Gallows Green Services Ltd. Cod Beck Mill Industrial Estate Dalton Lane Thirsk North Yorkshire, YO7 3HR North Yorkshire Royaume-Uni
GERDISA GERMAN RGUEZ DROGAS IND., Gerdisa Pol Industrial Miralcampo parc.37, 19200 Azuqueca de Henares (Guadalajara) Espagne
GIRASOL NATURAL PRODUCTS BV, De Veldoven 12-14, 3342 GR Hendrik-Ido-Ambacht Pays-Bas
HENKEL ENGELS, 48 Pr. Stroitelei, 413116 Saratov Fédération de Russie
IMECO GmbH & Co. KG, Boschstraße 5, D-63768 Hösbach Allemagne
INNOVATE GmbH, Am Hohen Stein 11, 06618 Naumbourg Allemagne
INTERFILL LCC-TOSNO, Moskovskoye shosse 1, 187000 Tosno - Leningradskaya oblast Fédération de Russie
JODEL- PRODUCTOS QUIMICOS, Jodel Zona Industrial, 2050 Aveiras de Cima Portugal
KLEIMANN GmbH, Am Trieb 13, 72820 Sonnenbühl Allemagne
LA ANTIGUA LAVANDERA S.L., Apartado de Correos, 58, 41500 Séville Espagne
LABORATOIRES ANIOS, Pavé du moulin, 59260 Lille-Hellemmes Espagne
LABORATOIRES ANIOS, Rue de Lille 3330, 59262 Sainghin-en-Mélantois France
LICHTENHELDT GmbH, Lichtenheldt Industriestrasse 7-9, 23812 Wahlstedt Allemagne
LONZA GmbH, Morianstr.32, 42103 Wuppertal Allemagne
MULTIFILL BV, Constructieweg 25A, 3641 SB Mijdrecht Pays-Bas
NOPA NORDISK PARFUMERIVARE, Hvedevej 2-22, DK-8900 Randers Danemark
PLANOL GmbH, Maybachstr 17, 63456 Hanau Allemagne
PLUM A/S, Frederik Plums Vej 2, DK 5610 Assens Danemark
PRODUCTOS LA CORBERANA S.L., 46612 Corbera (Valence) Espagne
THE PROTON GROUP LTD, Ripley Drive, Normanton Industrial Estate, Wakefield, WF6 1QT Wakefield Royaume-Uni
QUIMICAS MORALES S.L., Misiones, 11, 05005 Las Palmas de Gran Canaria Espagne
RNM PRODUCTOS QUIMICOS, Lda Rua da Fabrica, 123, 4765-080 Carreira Vila Nova de Famalicao Carreira Vila Nova de Famalicao Portugal
ROQUETTE & BARENTZ, Route De La Gorgue, F-62136 Lestrem France
RUTPEN LTD, MEMBURY AIRFIELD LAMBOURN BERKS, RG16 7TJ Membury Royaume-Uni
Solimix, Montseny 17-19 Pol. Ind. Sant Pere Molanta, 08799 Olèrdola, Barcelone Espagne

	STAUB & Co, Industriestraße 3, D-86456 Gablingen Allemagne STOCKMEIER CHEMIE EILENBURG GmbH & Co.Kg, Gustav-Adolf-Ring 5, 04838 Ellenburg Allemagne SYNERLOGIC BV, L.J. Costerstraat 5, 6827 Arnhem Pays-Bas UNIVAR Ltd, Argyle House, Epsom Avenue,, SK9 3RN Wilmslow Royaume-Uni UNIVAR SPA, Via Caldera 21, 20-153 Milan Italie Van Dam Bodegraven B.V, Beneluxweg 6-8, 2410 AA Bodegraven Pays-Bas Pal International Ltd., Sandhurst Street, - Leicester Royaume-Uni CARBON CHEMICALS GROUP LTD, P43 R772 Ringaskiddy, Comté de Cork Irlande BRENNTAG DUISBURG, Am Röhrenwerk, 4647529 Duisberg Allemagne BRENNTAG Glauchau, Bochstrasse, 08371 Glauchau Allemagne BRENNTAG Hamburg, Hannoversche Str 40, 21079 Hamburg Allemagne BRENNTAG Heilbronn, Dieselstrasse, 574076 Heilbronn Allemagne BRENNTAG Lohfelden, Am Fieseler Werk, 934253 Lohfelden Allemagne BRENNTAG Nordic - VEJLE, Strandgade 35, 7100 Vejle Danemark KOMPAK NEDERLAND BV, 433651 Bavel Pays-Bas
--	---

1.4. Fabricant(s) de(s) la substance(s) active(s)

Substance active	Acide L-(+)-lactique
Nom du fabricant	Purac Biochem bv
Adresse du fabricant	Arkelsedijk 46, 4206 AC Gorinchem, Pays-Bas
Emplacement des sites de fabrication	Arkelsedijk 46, 4206 AC Gorinchem, Pays-Bas

2. COMPOSITION ET FORMULATION DU PRODUIT

2.1. Informations qualitatives et quantitatives sur la composition du produit

Nom commun	Nom IUPAC	Fonction	Numéro CAS	Numéro CE	Teneur (%)
Acide L-(+)-lactique		Substance active	79-33-4	201-196-2	13,2
D-glucopyranose, oligomères, décyl octyl glycosides	D-glucopyranose, oligomères, décyl octyl glycosides	Substance non active	68515-73-1	500-220-1	3,25
Alcools en C8-C10 (nombres pairs), éthoxylés (< 2,5-EO)	Alcools en C8-C10 éthoxylés	Substance non active	71060-57-6	615-247-5	1,0

2.2. **Type de formulation**

AL - Liquide destiné à être utilisé sans dilution

3. MENTIONS DE DANGER ET CONSEILS DE PRUDENCE

Mention de danger	Provoque de graves brûlures de la peau et de graves lésions des yeux. Corrosif pour les voies respiratoires.
Conseils de prudence	Ne pas respirer les vapeurs. Se laver les mains soigneusement après manipulation. Porter des gants de protection. EN CAS D'INGESTION: Rincer la bouche. NE PAS faire vomir. EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU (ou les cheveux): Enlever immédiatement tous les vêtements contaminés. Rincer la peau à l'eau. EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: Rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. EN CAS D'INHALATION: Transporter la personne à l'extérieur et la maintenir dans une position où elle peut confortablement respirer. Appeler immédiatement un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin. Traitement spécifique (voir les consignes de premiers secours sur cette étiquette). Laver les vêtements contaminés avant réutilisation. Garder sous clef. Éliminer le contenu dans conformément à la réglementation nationale. Éliminer le récipient dans conformément à la réglementation nationale.

4. UTILISATION(S) AUTORISÉE(S)

4.1. **Description de l'utilisation**

Tableau 1.

Utiliser # 1 – Désinfectant pour cuvette de toilette

Type de produit	TP02 - Désinfectants et produits algicides non destinés à l'application directe sur des êtres humains ou des animaux
Le cas échéant, description exacte de l'utilisation autorisée	Sans objet
Organisme(s) cible(s) (y compris stade de développement)	Nom scientifique: pas de donnée Nom commun: Bacteria Stade de développement: Pas de donnée Nom scientifique: pas de donnée Nom commun: Yeasts Stade de développement: Pas de donnée
Domaine d'utilisation	Intérieur Intérieur - désinfection des surfaces dures dans les cuvettes de toilettes dans les structures institutionnelles et de santé.
Méthode(s) d'application	Méthode d'application: Verser Description détaillée: Verser directement sur la surface
Fréquence d'application et dose(s) à appliquer	Taux d'application: Prêt à l'emploi - en quantité suffisante pour couvrir toute la surface intérieure de la cuvette des toilettes. Temps de contact - 15 minutes. Dilution (%): Prêt à l'emploi Nombre et fréquence des applications: Utilisation quotidienne
Catégorie(s) d'utilisateurs	Professionnel
Dimensions et matériaux d'emballage	Flacons en PEHD de 750 et 1000 ml avec bouchon doseur et bouchon en PP/PEBD.

4.1.1. *Consignes d'utilisation spécifiques*

Voir les instructions générales d'utilisation

4.1.2. *Mesures de gestion des risques spécifiques*

Voir les instructions générales d'utilisation

4.1.3. *Le cas échéant, les indications spécifiques relatives aux effets directs ou indirects, les instructions de premiers secours et les mesures d'urgence pour protéger l'environnement*

Voir les instructions générales d'utilisation

4.1.4. *Le cas échéant, les instructions pour l'élimination en toute sécurité du produit et son emballage*

Voir les instructions générales d'utilisation

4.1.5. *Le cas échéant, les conditions de stockage et la durée de conservation du produit dans des conditions normales de stockage*

Voir les instructions générales d'utilisation

5. CONDITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION (*)

5.1. **Consignes d'utilisation**

Relever le siège des toilettes et diriger soigneusement l'embout sous le rebord des toilettes. Presser le flacon et appliquer lentement sur tout l'intérieur de la cuvette, en ajoutant suffisamment de liquide pour couvrir toute la surface intérieure de la cuvette des toilettes. Laisser reposer pendant 15 minutes. Tirer ensuite la chasse d'eau.

Ne pas utiliser avec de l'eau de Javel ni aucun autre produit de nettoyage.

Informez le titulaire de l'autorisation si le traitement est inefficace.

5.2. **Mesures de gestion des risques**

Ne pas respirer les vapeurs.

Éviter le contact avec les yeux et la peau.

Ne pas frotter le produit dans la cuvette des toilettes.

Porter des gants de protection résistants aux produits chimiques pendant la phase de manipulation du produit (le matériau du gant est à spécifier par le titulaire de l'autorisation dans les informations concernant le produit).

Se laver les mains soigneusement après manipulation.

5.3. **Indications spécifiques relatives aux effets directs ou indirects, les instructions de premiers secours et les mesures d'urgence pour protéger l'environnement**

EN CAS D'INHALATION: Transporter la victime à l'extérieur et la maintenir au repos dans une position confortable pour respirer. En cas de symptômes: Appeler le 112/une ambulance pour une assistance médicale. Si aucun symptôme: Appeler un Centre antipoison ou un médecin.

EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU: Immédiatement laver abondamment à l'eau. Ensuite, enlever tous les vêtements contaminés et les laver avant réutilisation. Continuer à rincer la peau à l'eau pendant 15 minutes. Appeler un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin.

EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: Immédiatement rincer à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer pendant au moins 15 minutes. Appeler le 112/une ambulance pour une assistance médicale.

Informations destinées au personnel de soins de santé/médecin: Rincer également les yeux à plusieurs reprises pendant le trajet jusque chez le médecin en cas d'exposition oculaire à des produits chimiques alcalins (pH > 11), des amines et des acides comme l'acide acétique, l'acide formique ou l'acide propionique.

EN CAS D'INGESTION: Rincer immédiatement la bouche. NE PAS faire vomir. Donner quelque chose à boire si la personne exposée est en mesure d'avaler. Appeler le 112/une ambulance pour une assistance médicale.

(*) Les instructions d'utilisation, les mesures d'atténuation des risques et les autres modes d'emploi de la présente section sont valables pour toutes les utilisations autorisées.

En cas de consultation médicale, conserver l'emballage ou l'étiquette à portée de main et appeler le CENTRE ANTIPOISON ou un médecin.

5.4. Consignes pour une élimination sûre du produit et de son emballage

Éliminer le produit et son emballage conformément aux dispositions de la réglementation nationale en vigueur.

5.5. Conditions de stockage et durée de conservation du produit dans des conditions normales de stockage

Tenir à l'écart des bases fortes. Tenir hors de portée des enfants.

Stocker dans le récipient d'origine, bien fermé.

Conserver à des températures entre + 5 °C et + 40 °C. Protéger du gel.

Durée de conservation: 24 mois.

6. AUTRES INFORMATIONS

-

DÉCISIONS

DÉCISION (UE) 2022/2109 DU CONSEIL

du 24 octobre 2022

établissant la position à prendre, au nom de l'Union européenne, en ce qui concerne certaines résolutions devant être votées lors de la 20^e assemblée générale de l'Organisation internationale de la vigne et du vin qui se tiendra le 4 novembre 2022

LE CONSEIL DE L'UNION EUROPÉENNE,

vu le traité sur le fonctionnement de l'Union européenne, et notamment son article 43, en liaison avec l'article 218, paragraphe 9,

vu la proposition de la Commission européenne,

considérant ce qui suit:

- (1) Lors de sa prochaine assemblée générale, qui se tiendra le 4 novembre 2022, l'Organisation internationale de la vigne et du vin (OIV) examinera et, éventuellement, adoptera des résolutions (ci-après dénommées «projets de résolutions de l'OIV») qui produiront des effets juridiques aux fins de l'article 218, paragraphe 9, du traité.
- (2) L'Union n'est pas membre de l'OIV. Toutefois, le 20 octobre 2017, l'OIV a accordé à l'Union le statut particulier prévu à l'article 4 du règlement intérieur de l'OIV.
- (3) Vingt États membres sont membres de l'OIV. Ces États membres peuvent proposer des modifications aux projets de résolutions de l'OIV et seront invités à adopter ces résolutions lors de la prochaine assemblée générale de l'OIV, le 4 novembre 2022.
- (4) Il convient d'arrêter la position à prendre, au nom de l'Union, lors des réunions de l'OIV en ce qui concerne les projets de résolutions de l'OIV portant sur les questions relevant de sa compétence. Cette position devrait être exprimée lors des réunions de l'OIV par les États membres qui sont membres de l'OIV, agissant conjointement dans l'intérêt de l'Union.
- (5) En vertu du règlement (UE) n° 1308/2013 du Parlement européen et du Conseil ⁽¹⁾ et du règlement délégué (UE) 2019/934 de la Commission ⁽²⁾, certaines des résolutions adoptées et publiées par l'OIV produiront des effets juridiques.
- (6) L'article 80, paragraphe 3, point a), du règlement (UE) n° 1308/2013 prévoit que, lorsqu'elle autorise des pratiques œnologiques, la Commission prend en compte les pratiques œnologiques et les méthodes d'analyse recommandées et publiées par l'OIV.

⁽¹⁾ 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).

⁽²⁾ Règlement délégué (UE) 2019/934 de la Commission du 12 mars 2019 complétant le règlement (UE) n° 1308/2013 du Parlement européen et du Conseil en ce qui concerne les zones viticoles où le titre alcoométrique peut être augmenté, les pratiques œnologiques autorisées et les restrictions applicables à la production et à la conservation de produits de la vigne, le pourcentage minimal d'alcool pour les sous-produits et leur élimination, et la publication des fiches de l'OIV (JO L 149 du 7.6.2019, p. 1).

- (7) L'article 80, paragraphe 5, du règlement (UE) n° 1308/2013 prévoit que la Commission, au moment de définir les méthodes d'analyse permettant d'établir la composition des produits du secteur vitivinicole, doit fonder ces méthodes sur des méthodes pertinentes, recommandées et publiées par l'OIV, à moins que celles-ci ne soient inefficaces ou inappropriées par rapport à l'objectif poursuivi par l'Union.
- (8) L'article 90, paragraphe 2, du règlement (UE) n° 1308/2013 prévoit que les produits du secteur vitivinicole importés dans l'Union doivent être produits selon les pratiques œnologiques autorisées par l'Union en vertu dudit règlement ou, avant cette autorisation, produits selon les pratiques œnologiques recommandées et publiées par l'OIV.
- (9) L'article 9, paragraphe 1, du règlement délégué (UE) 2019/934 dispose que, lorsqu'elles ne sont pas fixées par la Commission, les spécifications de pureté et d'identité des substances utilisées pour les pratiques œnologiques sont celles visées dans la colonne 4 du tableau 2 qui figure à l'annexe I, partie A, dudit règlement, qui se réfèrent aux recommandations de l'OIV.
- (10) Les projets de résolutions OENO-TECHNO 14-567B2, 14-567B4 et 14-567C1 opèrent une distinction entre additifs et auxiliaires technologiques pour certains composés œnologiques. Les projets de résolutions OENO-TECHNO 20-684A, 21-689 et 21-708 actualisent certaines pratiques œnologiques existantes. Le projet de résolution OENO-TECHNO 20-684B établit une nouvelle pratique œnologique. Le projet de résolution OENO-TECHNO 21-707 supprime une pratique œnologique existante. Conformément à l'article 80, paragraphe 3, point a), et à l'article 90, paragraphe 2, du règlement (UE) n° 1308/2013, ces résolutions produiront des effets juridiques.
- (11) Les projets de résolutions OENO-SPECIF 17-624 et 20-674 actualisent les spécifications d'identité de certaines substances utilisées dans la production de vin. Les projets de résolution OENO-SPECIF 20-675A, 20-675B, 20-675C, 20-675D et 20-681 établissent les spécifications d'identité de certaines substances utilisées dans la production de vin. Conformément à l'article 80, paragraphe 3, point a), et à l'article 90, paragraphe 2, du règlement (UE) n° 1308/2013, ainsi qu'à l'article 9, paragraphe 1, du règlement délégué (UE) 2019/934, ces résolutions produiront des effets juridiques.
- (12) Le projet de résolution CST-SCMA 20-668 fournit l'avis de l'OIV sur l'extrait sec total de vin utilisé pour détecter la fraude dans le vin. Les projets de résolutions OENO-SCMA 19-665 et 20-667 établissent de nouvelles méthodes d'analyse. Le projet de résolution OENO-SCMA 20-683 actualise la méthode d'analyse qui quantifie l'azote total dans les moûts et les vins, et le projet de résolution SECSAN-SECUAL 21-709 actualise les critères de quantification des allergènes. Conformément à l'article 80, paragraphe 3, point a), et à l'article 80, paragraphe 5, du règlement (UE) n° 1308/2013, ces résolutions produiront des effets juridiques.
- (13) Ces projets de résolutions de l'OIV ont été largement débattus entre experts scientifiques et techniques du secteur vitivinicole. Ils contribuent à l'harmonisation internationale des normes du vin et établiront un cadre permettant d'assurer une concurrence équitable dans la commercialisation des produits du secteur vitivinicole. Il convient, par conséquent, de les soutenir.
- (14) Afin d'assurer la flexibilité nécessaire lors des négociations qui se tiendront en vue de l'assemblée générale de l'OIV du 4 novembre 2022, il convient que les États membres qui sont membres de l'OIV soient autorisés à convenir de modifications à apporter à ces projets de résolutions de l'OIV pour autant qu'elles n'en altèrent pas la substance,

A ADOPTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION:

Article premier

La position à prendre, au nom de l'Union, lors de la 20^e assemblée générale de l'OIV qui doit se tenir le 4 novembre 2022, figure à l'annexe de la présente décision.

Article 2

La position visée à l'article 1^{er} sera exprimée par les États membres qui sont membres de l'OIV, agissant conjointement dans l'intérêt de l'Union.

Article 3

1. Lorsque la position visée à l'article 1^{er} est susceptible d'être influencée par de nouvelles données scientifiques ou techniques présentées avant ou pendant les réunions de l'OIV, les États membres qui sont membres de l'OIV demandent que le vote lors de l'assemblée générale de l'OIV soit reporté jusqu'à ce que la position à prendre au nom de l'Union soit établie sur la base des nouveaux éléments.

2. Après des réunions de coordination et sans autre décision du Conseil établissant la position à prendre au nom de l'Union, les États membres qui sont membres de l'OIV, agissant conjointement dans l'intérêt de l'Union, peuvent convenir de modifications techniques à apporter aux projets de résolutions de l'OIV visés dans l'annexe à la présente décision, pour autant qu'elles n'en altèrent pas la substance.

Article 4

La présente décision entre en vigueur le jour de son adoption.

Fait à Luxembourg, le 24 octobre 2022.

Par le Conseil
La présidente
A. HUBÁČKOVÁ

ANNEXE

Les États membres de l'Union qui sont membres de l'Organisation internationale de la vigne et du vin (OIV), agissant conjointement dans l'intérêt de l'Union, soutiennent les projets de résolutions à l'étape 7 énumérés ci-dessous lors de l'assemblée générale de l'OIV qui doit se tenir le 4 novembre 2022:

- OENO-TECHNO 14-567B2: Distinction entre les additifs et les auxiliaires technologiques – Partie 2: Dioxyde de carbone;
 - OENO-TECHNO 14-567B4: Distinction entre les additifs et les auxiliaires technologiques – Dicarbonate de diméthyle;
 - OENO-TECHNO 14-567C1: Distinction entre les additifs et les auxiliaires technologiques – Partie 3: Lait écrémé;
 - OENO-TECHNO 20-684A: Utilisation de fibres végétales sélectives dans le vin – actualisation de la résolution OIV-OENO 582-2017;
 - OENO-TECHNO 20-684B: Utilisation de fibres végétales sélectives dans le moût;
 - OENO-TECHNO 21-689: Limite maximale de l'OIV concernant la gomme arabique – actualisation;
 - OENO-TECHNO 21-707: Vins – Traitement au chlorure d'argent;
 - OENO-TECHNO 21-708: Actualisation du fichier 2.1.14 – Flottation;
 - OENO-SPECIF 17-624: Actualisation de la monographie sur les tanins œnologiques;
 - OENO-SPECIF 20-674: Actualisation de la monographie sur les mannoprotéines de levures;
 - OENO-SPECIF 20-675A: Monographies spécifiques pour les procyanidines/prodelphinidines;
 - OENO-SPECIF 20-675B: Monographies spécifiques pour les ellagitanins;
 - OENO-SPECIF 20-675C: Monographies spécifiques pour les gallotanins;
 - OENO-SPECIF 20-675D: Monographies spécifiques pour les profisétinidines/prorobiténidines;
 - OENO-SPECIF 20-681: Cellulose alimentaire;
 - CST-SCMA 20-668: Avis de l'OIV concernant l'extrait sec total (extrait sec total, extrait sec total diminué des sucres, extrait résiduel);
 - OENO-SCMA 19-665: Détermination des édulcorants dans le vin par chromatographie en phase liquide à haute performance couplée à un détecteur à barrettes de diodes et à un détecteur d'aérosols chargés;
 - OENO-SCMA 20-667: Lignes directrices/instructions de fonctionnement pour la détermination des caractéristiques chromatiques en vue de la classification et/ou de la comparaison des moûts issus des variétés caractérisées par des concentrations élevées en pigments;
 - OENO-SCMA 20-683: Actualisation de la méthode OIV-MA-AS323-02B – Quantification de l'azote totale selon la méthode de Dumas (moûts et vins);
 - SECSAN-SECUAL 21-709: Actualisation de la résolution OIV-OENO 427-2010 – Critères pour la quantification des allergènes.
-

DÉCISION D'EXÉCUTION (UE) 2022/2110 DE LA COMMISSION**du 11 octobre 2022****établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD), au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil relative aux émissions industrielles, dans les industries de transformation des métaux ferreux***[notifiée sous le numéro C(2022) 7054]***(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)**

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

vu la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) ⁽¹⁾, et notamment son article 13, paragraphe 5,

considérant ce qui suit:

- (1) Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) servent de référence pour la fixation des conditions d'autorisation des installations relevant des dispositions du chapitre II de la directive 2010/75/UE, et les autorités compétentes devraient fixer des valeurs limites d'émission garantissant que, dans des conditions d'exploitation normales, les émissions ne dépassent pas les niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles telles que décrites dans les conclusions sur les MTD.
- (2) Conformément à l'article 13, paragraphe 4, de la directive 2010/75/UE, le forum institué par la décision de la Commission du 16 mai 2011 ⁽²⁾ et composé de représentants des États membres, des secteurs industriels concernés et des organisations non gouvernementales œuvrant pour la protection de l'environnement a transmis à la Commission son avis sur le contenu proposé du document de référence MTD pour les industries de transformation des métaux ferreux le 17 décembre 2021. Cet avis a été publié ⁽³⁾.
- (3) Les conclusions sur les MTD figurant en annexe de la présente décision tiennent compte de l'avis du forum sur le contenu proposé du document de référence MTD. Elles contiennent les éléments clés de ce document.
- (4) Les mesures prévues par la présente décision sont conformes à l'avis du comité institué par l'article 75, paragraphe 1, de la directive 2010/75/UE,

A ADOPTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION:

Article premier

Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans les industries de transformation des métaux ferreux, qui figurent en annexe, sont adoptées.

Article 2

Les États membres sont destinataires de la présente décision.

⁽¹⁾ JO L 334 du 17.12.2010, p. 17.⁽²⁾ Décision de la Commission du 16 mai 2011 instaurant un forum d'échange d'informations en application de l'article 13 de la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles (JO C 146 du 17.5.2011, p. 3).⁽³⁾ <https://circabc.europa.eu/ui/group/06f33a94-9829-4eee-b187-21bb783a0fbf/library/b8ba39b2-77ca-488a-889b-98e13cee5141/details>

Fait à Bruxelles, le 11 octobre 2022.

Par la Commission
Virginijus SINKEVIČIUS
Membre de la Commission

ANNEXE

1 CONCLUSIONS SUR LES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (MTD) DANS LES INDUSTRIES DE TRANSFORMATION DES MÉTAUX FERREUX

CHAMP D'APPLICATION

Les présentes conclusions sur les MTD concernent les activités ci-après, spécifiées à l'annexe I de la directive 2010/75/UE, à savoir:

2.3. Transformation des métaux ferreux:

- a) exploitation de laminoirs à chaud d'une capacité supérieure à 20 tonnes d'acier brut par heure;
- c) application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure – sont comprises ici la galvanisation continue et la galvanisation discontinue.

2.6. Traitement de surface de métaux ferreux par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 m³, lorsqu'il est associé à du laminage à froid, du tréfilage ou de la galvanisation discontinue.

6.11. Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes ne relevant pas de la directive 91/271/CEE, à condition que la principale charge polluante provienne des activités couvertes par les présentes conclusions sur les MTD.

Les présentes conclusions sur les MTD concernent également les activités suivantes:

- le laminage à froid et le tréfilage s'ils sont directement associés au laminage à chaud et/ou à la galvanisation continue;
- la régénération d'acide si elle est directement associée aux activités couvertes par les présentes conclusions sur les MTD;
- le traitement combiné des eaux résiduaires de différentes origines, à condition que le traitement des eaux résiduaires ne relève pas de la directive 91/271/CEE et que la principale charge polluante provienne des activités couvertes par les présentes conclusions sur les MTD;
- les procédés de combustion directement associés aux activités couvertes par les présentes conclusions sur les MTD, à condition:
 - 1. que les produits gazeux de la combustion soient mis en contact direct avec les matériaux (comme lors du chauffage direct ou du séchage direct de la matière entrante), ou
 - 2. que la chaleur soit transférée par rayonnement et/ou convection à travers une paroi pleine (chauffage indirect):
 - sans utiliser un fluide caloporteur intermédiaire (ce qui inclut le chauffage de la cuve de galvanisation), ou
 - par l'intermédiaire d'un gaz (par exemple, du H₂) faisant office de fluide caloporteur, dans le cas du recuit discontinu.

Les présentes conclusions sur les MTD ne concernent pas les activités suivantes:

- revêtement métallique par pulvérisation à chaud;
- galvanoplastie et dépôt chimique; cet aspect est susceptible d'être couvert par les conclusions sur les MTD pour le traitement de surface des métaux et matières plastiques (STM).

Les autres conclusions et documents de référence sur les MTD susceptibles de présenter un intérêt pour les activités visées par les présentes conclusions sur les MTD sont les suivants:

- sidérurgie (IS);
- grandes installations de combustion (LCP);
- traitement de surface des métaux et matières plastiques (STM);
- traitement de surface par solvants organiques (STS);
- traitement des déchets (WT);
- surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles (ROM);
- aspects économiques et effets multimilieux (ECM);

- émissions dues au stockage (EFS);
- efficacité énergétique (ENE);
- systèmes de refroidissement industriels (ICS).

Les présentes conclusions sur les MTD s'appliquent sans préjudice d'autres dispositions législatives pertinentes, par exemple concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances (REACH), et concernant la classification, l'étiquetage et l'emballage (CLP).

DÉFINITIONS

Aux fins des présentes conclusions sur les MTD, on retiendra les définitions suivantes:

Termes généraux	
Terme utilisé	Définition
Acide mixte	Mélange d'acide fluorhydrique et d'acide nitrique.
Acier au plomb	Nuances d'acier dans lesquelles la teneur en plomb ajouté est généralement comprise entre 0,15 et 0,35 % en poids.
Acier carbone	Acier dans lequel la teneur de chaque élément d'alliage est inférieure à 5 % en poids.
Acier hautement allié	Acier dans lequel la teneur en un ou plusieurs éléments d'alliage est supérieure ou égale à 5 % en poids.
Acier inoxydable	Acier hautement allié d'une teneur en chrome généralement comprise entre 10 et 23 % en poids. Il comprend l'acier austénitique, qui contient également du nickel, dans une proportion généralement comprise entre 8 et 10 % en poids.
Calamine	Oxydes de fer qui se forment à la surface de l'acier lorsque l'oxygène réagit avec le métal chaud. Ce phénomène se produit immédiatement après la coulée, pendant le réchauffage et le laminage à chaud.
Cendre de zinc	Mélange constitué de zinc métal, d'oxyde de zinc et de chlorure de zinc qui se forme à la surface du bain de zinc fondu.
Chauffage de la matière entrante	Toute étape du procédé où la matière entrante est chauffée. Cela ne comprend pas le séchage de la matière entrante ni le chauffage de la cuve de galvanisation.
Chauffage intermédiaire	Chauffage de la matière entrante entre les étapes de laminage à chaud.
Écume	En galvanisation, oxydes qui se forment à la surface du bain de zinc fondu par réaction du fer et de l'aluminium lors du trempage à chaud.
Émissions canalisées	Émissions de polluants dans l'environnement, à partir de tout type de conduite, canalisation, cheminée, etc.
Ferrochrome	Alliage de chrome et de fer d'une teneur en chrome généralement comprise entre 50 et 70 % en poids.
Flux massique	Masse d'une substance ou d'un paramètre donné qui est émise pendant une période de temps définie.
Galvanisation continue	Immersion continue de tôles ou de fils d'acier dans un bain contenant un ou plusieurs métaux fondus, par exemple du zinc et/ou de l'aluminium, afin de revêtir la surface du ou des métaux. Sont également compris tous les procédés de prétraitement et de post-traitement directement associés (par exemple, le décapage et la phosphatation).
Galvanisation discontinue	Immersion discontinue de pièces d'acier dans un bain de zinc fondu afin de revêtir leur surface de zinc. Sont également compris tous les procédés de prétraitement et de post-traitement directement associés (par exemple, le dégraissage et la passivation).

Gaz de combustion	Effluent gazeux qui sort d'une unité de combustion.
Gaz sidérurgiques	Gaz de haut-fourneau, gaz d'aciérie à l'oxygène, gaz de cokerie ou leurs mélanges provenant de la sidérurgie.
Laminage à chaud	Compression de l'acier chauffé par des rouleaux à des températures généralement comprises entre 1 050 °C et 1 300 °C afin d'en modifier les caractéristiques (par exemple, la taille, la forme et/ou les propriétés métallurgiques). Sont compris le laminage circulaire à chaud et le laminage à chaud des tubes sans soudure, ainsi que tous les procédés de prétraitement et de post-traitement qui y sont directement associés (par exemple, le décrouage, le finissage, le décapage et l'huilage).
Laminage à froid	Compression de l'acier par des rouleaux à température ambiante afin d'en modifier les caractéristiques (par exemple, la taille, la forme et/ou les propriétés métallurgiques). Sont également compris tous les procédés de prétraitement et de post-traitement directement associés (par exemple, le décapage, le recuit et l'huilage).
Matière entrante	Tout acier de départ (non traité ou partiellement traité) ou toute pièce entrant dans une étape du procédé de production.
Mattes de fond	Produit de la réaction du zinc fondu avec le fer ou les sels de fer entraînés depuis le décapage ou le fluxage. Ce produit de réaction se dépose dans le fond du bain de zinc.
Mesures en continu	Mesures réalisées à l'aide d'un système de mesure automatisé installé à demeure sur le site.
Mesures périodiques	Mesures réalisées à intervalles de temps déterminés par des méthodes manuelles ou automatiques.
Moyenne horaire (ou demi-horaire) valide	Une moyenne horaire (ou demi-horaire) est considérée comme valide en l'absence de toute maintenance ou de tout dysfonctionnement du système de mesure automatisé.
Postchauffage	Chauffage de la matière entrante après le laminage à chaud.
Produits chimiques	Substances et/ou mélanges définis à l'article 3 du règlement (CE) n° 1907/2006 du Parlement européen et du Conseil ⁽¹⁾ et utilisés dans le ou les procédés.
Réchauffage	Chauffage de la matière entrante avant le laminage à chaud.
Regalvanisation	Traitement d'articles galvanisés usagés (par exemple, des glissières de sécurité pour autoroutes) qui sont galvanisés une nouvelle fois après une durée de service prolongée. Le traitement de ces articles nécessite des étapes supplémentaires en raison de la présence de surfaces partiellement corrodées ou de la nécessité d'éliminer toute trace de galvanisation antérieure.
Rejets directs	Rejets dans une masse d'eau réceptrice sans traitement supplémentaire des eaux usées en aval.
Rejets indirects	Rejets qui ne sont pas des rejets directs.
Résidu	Substance ou objet généré, sous la forme d'un déchet ou d'un sous-produit, par les activités relevant du champ d'application des présentes conclusions sur les MTD.
Substance volatile	Substance capable de passer facilement de l'état solide ou liquide à l'état de vapeur, ayant une pression de vapeur élevée et un faible point d'ébullition (par exemple, le HCl). Il s'agit notamment des composés organiques volatils au sens de l'article 3, point 45, de la directive 2010/75/UE.
Transformation majeure d'une unité	Modification profonde de la conception ou de la technologie d'une unité, avec adaptations majeures ou remplacement des procédés ou des techniques de réduction des émissions et des équipements associés.
Tréfilage	Opération d'étirage consistant à faire passer des barres ou des fils d'acier à travers des filières afin d'en réduire le diamètre. Sont également compris tous les procédés de prétraitement et de post-traitement directement associés à cette opération (par exemple, le décapage du fil machine et le chauffage de la matière entrante après l'étirage).
Unité	Toute partie d'une installation relevant du champ d'application des présentes conclusions sur les MTD et toute autre activité directement associée ayant un effet sur la consommation et/ou les émissions. Il peut s'agir d'unités nouvelles ou d'unités existantes.

Unité existante	Une unité qui n'est pas une unité nouvelle.
Unité nouvelle	Une unité autorisée pour la première fois sur le site de l'installation après la publication des présentes conclusions sur les MTD, ou le remplacement complet d'une unité après la publication des présentes conclusions sur les MTD.
Valorisation	La valorisation au sens de l'article 3, point 15, de la directive 2008/98/CE du Parlement européen et du Conseil ⁽¹⁾ La valorisation des acides usés comprend des opérations telles que la régénération, la récupération et le recyclage de ces derniers.
Zone sensible	Zone nécessitant une protection spéciale, telle que: — les zones résidentielles; — les zones où se déroulent des activités humaines (par exemple, lieux de travail, écoles, garderies, zones de loisirs, hôpitaux ou maisons de repos situés à proximité).

(¹) 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).

(²) Directive 2008/98/CE du Parlement européen et du Conseil du 19 novembre 2008 relative aux déchets et abrogeant certaines directives (JO L 312 du 22.11.2008, p. 3).

Polluants et paramètres

Terme utilisé	Définition
B	Somme du bore et de ses composés, dissous ou liés à des particules, exprimée en B.
Cd	Somme du cadmium et de ses composés, dissous ou liés à des particules, exprimée en Cd.
CO	Monoxyde de carbone.
COT	Carbone organique total, exprimé en C (dans l'eau); comprend tous les composés organiques.
COVT	Carbone organique volatil total, exprimé en C (dans l'air).
Cr	Somme du chrome et de ses composés, dissous ou liés à des particules, exprimée en Cr.
Cr(VI)	Le chrome hexavalent, exprimé en Cr(VI), comprend tous les composés du chrome à l'état d'oxydation +6.
DCO	Demande chimique en oxygène. Quantité d'oxygène nécessaire pour oxyder totalement par voie chimique, à l'aide de dichromate, la matière organique en dioxyde de carbone. La DCO est un indicateur de la concentration massique de composés organiques.
F ⁻	Fluorures dissous, exprimés en F ⁻ .
Fe	Somme du fer et de ses composés, dissous ou liés à des particules, exprimée en Fe.
H ₂ SO ₄	Acide sulfurique.
HCl	Chlorure d'hydrogène.
HF	Fluorure d'hydrogène.
Hg	Somme du mercure et de ses composés, dissous ou liés à des particules, exprimée en Hg.
HOI	Indice hydrocarbure. Somme des composés extractibles par un solvant à base d'hydrocarbures (y compris les hydrocarbures à longue chaîne ou ramifiés, aliphatiques, alicycliques, aromatiques ou aromatiques alkylés).

MEST	Matières en suspension totales. Concentration massique de toutes les matières en suspension (dans l'eau), mesurée par filtration à travers des filtres en fibres de verre et par gravimétrie.
NH ₃	Ammoniac.
Ni	Somme du nickel et de ses composés, dissous ou liés à des particules, exprimée en Ni.
NO _x	Somme du monoxyde d'azote (NO) et du dioxyde d'azote (NO ₂), exprimée en NO ₂ .
P Total	Le phosphore total, exprimé en P, comprend l'ensemble des composés inorganiques et organiques du phosphore.
Pb	Somme du plomb et de ses composés, dissous ou liés à des particules, exprimée en Pb.
Poussières	Matières particulaires totales (dans l'air).
Sn	Somme de l'étain et de ses composés, dissous ou liés à des particules, exprimée en Sn.
SO ₂	Dioxyde de soufre.
SO _x	Somme de dioxyde de soufre (SO ₂), de trioxyde de soufre (SO ₃) et des aérosols d'acide sulfurique, exprimée en SO ₂ .
Zn	Somme du zinc et de ses composés, dissous ou liés à des particules, exprimée en Zn.

ACRONYMES

Aux fins des présentes conclusions sur les MTD, les acronymes suivants sont utilisés:

Acronyme	Définition
GD	Galvanisation discontinue
GC	Galvanisation continue
LC	Laminage à chaud
LF	Laminage à froid
OTNOC	Conditions d'exploitation autres que normales
SCR	Réduction catalytique sélective
SGPC	Système de gestion des produits chimiques
SME	Système de management environnemental
SNCR	Réduction non catalytique sélective
T	Tréfilage
TMF	Transformation de métaux ferreux

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

Meilleures techniques disponibles

Les techniques énumérées et décrites dans les présentes conclusions sur les MTD ne sont ni obligatoires ni exhaustives. D'autres techniques garantissant un niveau de protection de l'environnement au moins équivalent peuvent être utilisées.

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD sont applicables d'une manière générale.

NEA-MTD et niveaux d'émission indicatifs en ce qui concerne les émissions atmosphériques

Les niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles (NEA-MTD) et les niveaux d'émission indicatifs en ce qui concerne les émissions atmosphériques qui sont indiqués dans les présentes conclusions sur les MTD désignent des concentrations (masse de substances émises par volume d'effluents gazeux), exprimées en mg/Nm³, dans les conditions normalisées suivantes: gaz secs à une température de 273,15 °K et une pression de 101,3 kPa.

Les niveaux d'oxygène de référence utilisés pour exprimer les NEA-MTD et les niveaux d'émission indicatifs dans les présentes conclusions sur les MTD sont indiqués dans le tableau ci-dessous.

Source des émissions	Niveau d'oxygène de référence (O _R)
Procédés de combustion liés: — au chauffage et au séchage de la matière entrante; — au chauffage de la cuve de galvanisation.	3 % en volume sec
Toutes autres sources	Pas de correction pour le niveau d'oxygène

Dans les cas où un niveau d'oxygène de référence est donné, l'équation pour calculer la concentration des émissions rapportée au niveau d'oxygène de référence est la suivante:

$$E_R = \frac{21 - O_R}{21 - O_M} \times E_M$$

- où:
- E_R: est la concentration des émissions rapportée au niveau d'oxygène de référence O_R;
 - O_R: est le niveau d'oxygène de référence, en % volumique;
 - E_M: est la concentration mesurée des émissions;
 - O_M: est le niveau d'oxygène mesuré, en % volumique.

L'équation ci-dessus ne s'applique pas si le ou les procédés de combustion utilisent de l'air enrichi en oxygène ou de l'oxygène pur ou si, pour des raisons de sécurité, un apport d'air supplémentaire amène la teneur en oxygène des gaz résiduels à un niveau très proche de 21 % volumique. Dans ce cas, la concentration des émissions rapportée au niveau de référence d'oxygène de 3 % en volume sec est calculée différemment, par exemple en normalisant sur la base du dioxyde de carbone généré par la combustion.

En ce qui concerne les périodes d'établissement des valeurs moyennes de NEA-MTD pour les émissions atmosphériques, les définitions suivantes s'appliquent.

Type de mesure	Période d'établissement de la moyenne	Définition
En continu	Moyenne journalière	Moyenne sur un jour calculée à partir des moyennes horaires ou demi-horaires valides.
Périodique	Moyenne sur la période d'échantillonnage	Valeur moyenne de trois mesures consécutives d'au moins 30 minutes chacune (!).

(!) Si, en raison de contraintes liées à l'échantillonnage ou à l'analyse et/ou du fait des conditions d'exploitation, un échantillonnage/une mesure de 30 minutes et/ou une moyenne de trois mesures consécutives ne conviennent pas pour un paramètre, quel qu'il soit, une période d'échantillonnage/de mesurage plus appropriée peut être appliquée.

Lorsque les effluents gazeux d'au moins deux sources (par exemple, des fours) sont émis par une cheminée commune, le NEA-MTD s'applique à l'effluent gazeux global rejeté par cette cheminée.

Aux fins du calcul des flux massiques relatifs à la MTD 7 et à la MTD 20, lorsque les effluents gazeux provenant d'un même type de source (par exemple, des fours) et rejetés par deux ou plusieurs cheminées distinctes pourraient, selon l'avis de l'autorité compétente, être rejetés par une cheminée commune, ces cheminées doivent être considérées comme une seule cheminée.

NEA-MTD pour les émissions dans l'eau

Les niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles (NEA-MTD) en ce qui concerne les émissions dans l'eau qui figurent dans les présentes conclusions sur les MTD désignent des concentrations (masse de substances émises par volume d'eau) exprimées en mg/l ou en µg/l.

Les périodes d'établissement de la moyenne associées aux NEA-MTD correspondent à l'un des deux cas suivants:

- en cas de rejets continus, il s'agit de valeurs moyennes journalières, c'est-à-dire établies à partir d'échantillons composites proportionnels au débit prélevés sur 24 heures. Il est possible d'utiliser des échantillons composites proportionnels au temps, à condition qu'il puisse être démontré que le débit est suffisamment stable. Des échantillons ponctuels peuvent être utilisés s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables;
- en cas de rejets discontinus, les valeurs moyennes sont établies sur la durée des rejets, à partir d'échantillons composites proportionnels au débit, ou, pour autant que l'effluent soit bien mélangé et homogène, à partir d'un échantillon ponctuel, prélevé avant le rejet.

Les NEA-MTD s'appliquent au point où les rejets sortent de l'installation.

Autres niveaux de performance environnementale associés aux meilleures techniques disponibles (NPEA-MTD)

NPEA-MTD liés à la consommation spécifique d'énergie (efficacité énergétique)

Les NPEA-MTD liés à la consommation spécifique d'énergie correspondent à des moyennes annuelles calculées à l'aide de l'équation suivante:

$$\text{consommation spécifique d'énergie} = \frac{\text{consommation d'énergie}}{\text{matière entrante}}$$

- où:
- | | |
|----------------------------|--|
| la consommation d'énergie: | la quantité totale de chaleur (générée par des sources d'énergie primaire) et d'électricité consommée par le ou les procédés concernés, exprimée en MJ/an ou en MWh/an; et |
| la matière entrante: | la quantité totale de métal traitée, exprimée en t/an. |

Dans le cas du chauffage de la matière entrante, la consommation d'énergie correspond à la quantité totale de chaleur (générée par des sources d'énergie primaire) et d'électricité consommée par tous les fours au cours du ou des procédés concernés.

NPEA-MTD liés à la consommation spécifique d'eau

Les NPEA-MTD liés à la consommation spécifique d'eau correspondent à des moyennes annuelles calculées à l'aide de l'équation suivante:

$$\text{consommation spécifique d'eau} = \frac{\text{consommation d'eau}}{\text{taux de production}}$$

- où:
- | | |
|------------------------|---|
| la consommation d'eau: | la quantité totale d'eau consommée par l'unité, à l'exclusion: <ul style="list-style-type: none"> — de l'eau recyclée et réutilisée, — de l'eau de refroidissement utilisée dans les systèmes de refroidissement en circuit ouvert, ainsi que — de l'eau destinée aux usages domestiques, exprimée en m ³ /an; et |
| le taux de production: | la quantité totale de produits fabriqués par l'installation, exprimée en t/an. |

NPEA-MTD liés à la consommation spécifique de matières

Les NPEA-MTD liés à la consommation spécifique de matières correspondent à des moyennes calculées sur trois ans à l'aide de l'équation suivante:

$$\text{consommation spécifique de matières} = \frac{\text{consommation de matières}}{\text{matière entrante}}$$

- où:
- | | |
|------------------------------|---|
| la consommation de matières: | la moyenne sur trois ans de la quantité totale de matières d'une même nature consommées par le ou les procédés concernés, exprimée en kg/an; et |
| la matière entrante: | la moyenne sur trois ans de la quantité totale de métal traitée, exprimée en t/an ou en m ² /an. |

1.1. *Conclusions générales sur les MTD dans les industries de transformation des métaux ferreux*

1.1.1. **Performance environnementale générale**

MTD 1. Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes:

- i. engagement, capacités d'impulsion et responsabilité de l'encadrement, y compris de la direction, en ce qui concerne la mise en œuvre d'un SME efficace;
- ii. analyse visant notamment à déterminer le contexte dans lequel s'insère l'organisation, à recenser les besoins et les attentes des parties intéressées, à mettre en évidence les caractéristiques de l'installation qui sont associées à d'éventuels risques pour l'environnement (ou la santé humaine), ainsi qu'à déterminer les exigences légales applicables en matière d'environnement;
- iii. définition d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation;
- iv. définition d'objectifs et d'indicateurs de performance pour les aspects environnementaux importants, y compris pour garantir le respect des exigences légales applicables;
- v. planification et mise en œuvre des procédures et actions nécessaires (y compris les actions préventives et, si nécessaire, correctives) pour atteindre les objectifs environnementaux et éviter les risques environnementaux;
- vi. détermination des structures, des rôles et des responsabilités en ce qui concerne les aspects et objectifs environnementaux et la mise à disposition des ressources financières et humaines nécessaires;
- vii. garantir (par exemple, par l'information et la formation) la compétence et la sensibilisation requises du personnel dont le travail est susceptible d'avoir une incidence sur les performances environnementales de l'installation;
- viii. communication interne et externe;
- ix. inciter les travailleurs à s'impliquer dans les bonnes pratiques de management environnemental;
- x. établissement et tenue à jour d'un manuel de gestion et de procédures écrites pour superviser les activités ayant un impact significatif sur l'environnement, ainsi que de registres pertinents;
- xi. planification opérationnelle et contrôle des procédés efficaces;
- xii. mise en œuvre de programmes de maintenance appropriés;
- xiii. protocoles de préparation et de réaction aux situations d'urgence, y compris la prévention et/ou l'atténuation des incidences (environnementales) défavorables des situations d'urgence;
- xiv. lors de la (re)conception d'une (nouvelle) installation ou d'une partie d'installation, prise en considération de ses incidences sur l'environnement sur l'ensemble de son cycle de vie, qui inclut la construction, l'entretien, l'exploitation et la mise à l'arrêt définitif;
- xv. mise en œuvre d'un programme de surveillance et de mesurage; si nécessaire, des informations peuvent être trouvées dans le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles;
- xvi. réalisation régulière de comparaisons sectorielles;
- xvii. audits indépendants internes (dans la mesure du possible) et externes réalisés périodiquement pour évaluer les performances environnementales et déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour;
- xviii. évaluation des causes de non-conformité, mise en œuvre de mesures correctives pour remédier aux non-conformités, examen de l'efficacité des actions correctives et détermination de l'existence ou non de cas de non-conformité similaires ou de situations où ces cas pourraient se produire;
- xix. revue périodique, par la direction, du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité;
- xx. suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres.

En ce qui concerne en particulier le secteur de la transformation des métaux ferreux, la MTD consiste également à intégrer les éléments suivants dans le SME:

- xxi. un inventaire des produits chimiques utilisés par les procédés et des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 2);
- xxii. un système de gestion des produits chimiques (voir la MTD 3);
- xxiii. un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements [voir la MTD 4 a)];
- xxiv. un plan de gestion des OTNOC (voir la MTD 5);
- xxv. un plan d'efficacité énergétique [voir la MTD 10 a)];
- xxvi. un plan de gestion de l'eau [voir la MTD 19 a)];
- xxvii. un plan de gestion du bruit et des vibrations (voir la MTD 32);
- xxviii. un plan de gestion des résidus [voir la MTD 34 a)].

Remarque

Le règlement (CE) n° 1221/2009 établit le système de management environnemental et d'audit de l'Union (EMAS), qui est un exemple de SME compatible avec la présente MTD.

Applicabilité

Le niveau de détail et le degré de formalisation du SME sont, d'une manière générale, en rapport avec la nature, la taille et la complexité de l'installation, ainsi qu'avec ses diverses incidences environnementales possibles.

MTD 2. Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air, la MTD consiste à établir, à tenir à jour et à réviser régulièrement (notamment lorsqu'un changement notable se produit), un inventaire des produits chimiques entrant dans les procédés et des flux d'effluents aqueux et gazeux, dans le cadre d'un SME (voir la MTD 1) présentant toutes les caractéristiques suivantes:

- i) des informations sur les procédés de production, y compris:
 - a) des schémas simplifiés des procédés, montrant l'origine des émissions,
 - b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et de traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances;
- ii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment:
 - a) valeurs moyennes et variabilité de débit, de pH, de température et de conductivité,
 - b) valeurs moyennes de concentration et de flux massique des substances pertinentes (par exemple, matières en suspension totales, COT ou DCO, indice hydrocarbure, phosphore, métaux, fluorures) et variabilité de ces paramètres;
- iii) des informations sur la quantité ou les caractéristiques des produits chimiques entrant dans les procédés:
 - a) l'identité et les caractéristiques des produits chimiques, y compris les propriétés ayant des effets néfastes sur l'environnement et/ou la santé humaine,
 - b) les quantités de produits chimiques utilisés et le lieu de leur utilisation;
- iv) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment:
 - a) valeurs moyennes et variabilité de débit et de température,
 - b) valeurs moyennes de concentration et de flux massique des substances pertinentes (par exemple, poussière, NO_x, SO₂, CO, métaux, acides) et variabilité de ces paramètres,
 - c) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau) ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, hydrogène).

Applicabilité

Le niveau de détail de l'inventaire est généralement fonction de la nature, de la taille et de la complexité de l'unité, ainsi que de ses diverses incidences environnementales possibles.

MTD 3. Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de gestion des produits chimiques (SGPC) dans le cadre du SME (voir la MTD 1) présentant toutes les caractéristiques suivantes:

- i. une politique de réduction de la consommation des produits chimiques et des risques liés à ces derniers, y compris une politique d'achat visant à sélectionner des produits chimiques moins nocifs et leurs fournisseurs dans le but de réduire au minimum l'utilisation et les risques des substances dangereuses et d'éviter l'achat d'une quantité excessive de produits chimiques. La sélection des produits chimiques entrant dans les procédés peut notamment tenir compte des éléments suivants:
 - a) leur capacité à être éliminés, leur écotoxicité et leur potentiel de rejet dans l'environnement afin de réduire les émissions dans l'environnement,
 - b) la caractérisation des risques associés aux produits chimiques entrant dans les procédés, sur la base des mentions de danger relatives aux produits, du cheminement de ces derniers dans l'unité, des rejets potentiels et du niveau d'exposition,
 - c) l'analyse régulière (par exemple, annuelle) des possibilités de remplacement des substances dangereuses par de nouvelles solutions disponibles et plus sûres (par exemple, l'utilisation dans les procédés d'autres produits chimiques ayant des incidences environnementales nulles ou moindres, voir la MTD 9),
 - d) le suivi anticipé des modifications réglementaires liées aux produits chimiques dangereux et la garantie du respect des dispositions juridiques applicables.

L'inventaire des produits chimiques entrant dans les procédés (voir la MTD 2) peut servir de base à la sélection de ces produits chimiques;
- ii. des objectifs et des plans d'action visant à éviter ou à réduire l'utilisation et les risques des substances dangereuses;
- iii. l'élaboration et la mise en œuvre de procédures concernant l'achat, la manipulation, le stockage et l'utilisation des produits chimiques entrant dans les procédés afin de prévenir ou de réduire les émissions dans l'environnement (voir la MTD 4).

Applicabilité

Le niveau de détail du SGPC est généralement fonction de la nature, de la taille et de la complexité de l'unité.

MTD 4. Afin d'éviter ou de réduire les émissions dans le sol et les eaux souterraines, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
a. Établissement et mise en œuvre d'un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements	<p>Un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements fait partie du SME (voir la MTD 1) et comprend, sans s'y limiter:</p> <ul style="list-style-type: none"> — des plans d'action en cas de déversements de faibles ou de grandes quantités de produits sur le site; — la définition des rôles et des responsabilités des personnes concernées; — la sensibilisation du personnel aux questions d'environnement et la formation de celui-ci afin de garantir la prévention des déversements et une réaction appropriée en cas de déversement; — la mise en évidence des zones exposées au risque de déversement et/ou de fuites de matières dangereuses, et leur classement en fonction du risque; — la mise en place d'un équipement approprié de confinement des déversements et de nettoyage et la vérification régulière de sa disponibilité, de son bon état de marche et de sa proximité des lieux où ces incidents sont susceptibles de se produire; 	<p>Le niveau de détail du plan est généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'unité, ainsi que du type et de la quantité des liquides utilisés.</p>

Technique		Description	Applicabilité
		<ul style="list-style-type: none"> — des directives relatives à la gestion des déchets résultant de déversements; — des inspections régulières (au moins une fois par an) des lieux de stockage et de manutention, la vérification et l'étalonnage du matériel de détection des fuites et la réparation rapide des fuites des vannes, manchons, brides, etc. 	
b.	Utilisation de bacs de rétention ou de caves étanches à l'huile	Les stations hydrauliques et les équipements lubrifiés à l'huile ou à la graisse sont situés sur des bacs de rétention ou dans des caves étanches à l'huile.	Généralement applicable.
c.	Prévention et des déversements et des fuites d'acide	Les réservoirs de stockage destinés tant à l'acide neuf qu'à l'acide usé sont équipés d'un confinement secondaire étanche protégé par un revêtement résistant à l'acide, soumis à des inspections régulières pour détecter d'éventuelles détériorations et fissures. Les zones de chargement et de déchargement des acides sont conçues de manière que les déversements et les fuites potentiels soient contenus et évacués vers un système de traitement sur site (voir la MTD 31) ou hors site.	Généralement applicable.

MTD 5. Afin de réduire la fréquence de survenue de conditions d'exploitation autres que normales (OTNOC) et de réduire les émissions lors de telles conditions, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des OTNOC fondé sur les risques, comprenant tous les éléments suivants:

- i. mise en évidence des risques d'OTNOC [par exemple, défaillance d'équipements critiques pour la protection de l'environnement («équipements critiques»)], de leurs causes profondes et de leurs conséquences potentielles, et examen et mise à jour périodiques de la liste des OTNOC mises en évidence à la suite de l'évaluation périodique décrite ci-après;
- ii. conception appropriée des équipements critiques (par exemple, compartimentage des filtres en tissu);
- iii. établissement et mise en œuvre d'un plan d'inspection et de maintenance préventive des équipements critiques [voir la MTD 1 xii)];
- iv. surveillance (c'est-à-dire estimation et, dans la mesure du possible, mesure) et enregistrement des émissions lors des OTNOC et dans les circonstances associées;
- v. évaluation périodique des émissions survenant lors d'OTNOC (par exemple, fréquence des événements, durée, quantité de polluants émise) et mise en œuvre de mesures correctives si nécessaire.

1.1.2. Surveillance

MTD 6. La MTD consiste à surveiller, au moins une fois par an:

- la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières;
- la production annuelle d'eaux usées;
- la quantité annuelle de chaque type de résidus générés et de chaque type de déchets à éliminer.

Description

La surveillance peut être effectuée par des mesures directes, des calculs ou des relevés, par exemple au moyen d'appareils de mesure appropriés ou sur la base de factures. La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié (par exemple, au niveau du procédé ou de l'unité) et tient compte de tout changement important intervenu dans l'unité.

MTD 7. La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.

Substance/ Paramètre	Procédé(s) spécifique(s)	Secteur	Norme(s)	Fréquence minimale de surveillance ⁽¹⁾	Surveillance associée à
CO	Chauffage de la matière entrante ⁽²⁾	LC, LF, T, GC	EN 15058 ⁽³⁾	Une fois par an	MTD 22
	Chauffage de la cuve de galvanisation ⁽²⁾	GC de fils, GD		Une fois par an	
	Régénération de l'acide chlorhydrique par grillage par pulvérisation ou l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé	LC, LF, GC, T		Une fois par an	MTD 29
	Régénération de l'acide mixte par grillage par pulvérisation				
Poussières	Chauffage de la matière entrante	LC, LF, T, GC	EN 13284-1 ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Continue pour toute cheminée ayant un flux massique en poussières > 2 kg/h Une fois tous les six mois pour toute cheminée ayant un flux massique en poussières compris entre 0,1 kg/h et 2 kg/h Une fois par an pour toute cheminée ayant un flux massique en poussières < 0,1 kg/h	MTD 20
	Trempage à chaud après fluxage	GC, GD		Une fois par an ⁽⁵⁾	

	Régénération de l'acide chlorhydrique par grillage par pulvérisation ou par l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé	LC, LF, GC, T		Une fois par an	MTD 29
	Régénération de l'acide mixte par grillage par pulvérisation ou par évaporation				
	Traitement mécanique [notamment refendage, décalaminage, meulage, dégrossissage, laminage, finissage, planage, écriquage (autre que l'écriquage à la main) et soudage]	LC		Une fois par an	MTD 42
	Débobinage, prédécalaminage mécanique, planage et soudage	LF		Une fois par an	MTD 46
	Bains de plomb			Une fois par an	MTD 51
	Étirage à sec	T		Une fois par an	MTD 52
HCl	Décapage à l'acide chlorhydrique	LC, LF, GC, T	EN 1911 ⁽³⁾	Une fois par an	MTD 24
	Décapage et dézingage à l'acide chlorhydrique	GD		Une fois par an	MTD 62
	Régénération de l'acide chlorhydrique par grillage par pulvérisation ou l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé	LC, LF, GC, T		Une fois par an	MTD 29
	Décapage et dézingage à l'acide chlorhydrique dans des bains de décapage ouverts	GD	Pas de norme EN	Une fois par an ⁽⁶⁾	MTD 62
HF	Décapage avec des mélanges d'acides contenant de l'acide fluorhydrique	LC, LF, GC	Norme EN en cours d'élaboration ⁽³⁾	Une fois par an	MTD 24
	Régénération de l'acide mixte par évaporation ou par grillage par pulvérisation	LC, LF		Une fois par an	MTD 29

Métaux	Ni	Traitement mécanique [notamment refendage, décalaminage, meulage, dégrossissage, laminage, finissage, planage, écriquage (autre que l'écriquage à la main) et soudage]	LC	EN 14385	Une fois par an ⁽⁷⁾	MTD 42
		Débobinage, prédécalaminage mécanique, planage et soudage	LF		Une fois par an ⁽⁷⁾	MTD 46
	Pb	Traitement mécanique (notamment refendage, décalaminage, meulage, dégrossissage, laminage, finissage, planage), écriquage (autre que l'écriquage à la main) et soudage	LC		Une fois par an ⁽⁷⁾	MTD 42
		Débobinage, prédécalaminage mécanique, planage et soudage	LF		Une fois par an ⁽⁷⁾	MTD 46
		Bains de plomb	T		Une fois par an	MTD 51
	Zn	Trempe à chaud après fluxage	GC, GD		Une fois par an ⁽³⁾	MTD 26
NH ₃	En cas de recours à la SNCR ou à la SCR	LC, LF, T, GC	EN ISO 21877 ⁽³⁾	Une fois par an	MTD 22, MTD 25, MTD 29	
NO _x	Chauffage de la matière entrante ⁽²⁾	LC, LF, T, GC	EN 14792 ⁽³⁾	En continu pour toute cheminée ayant un flux massique de NO _x > 15 kg/h Une fois tous les six mois pour toute cheminée ayant un flux massique de NO _x compris entre 1 kg/h et 15 kg/h Une fois par an pour toute cheminée ayant un flux massique de NO _x < 1 kg/h	MTD 22	

	Chauffage de la cuve de galvanisation ⁽²⁾	GC de fils, GD		Une fois par an	
	Décapage à l'acide nitrique seul ou en combinaison avec d'autres acides	LC, LF		Une fois par an	MTD 25
	Régénération de l'acide chlorhydrique par grillage par pulvérisation ou l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé	LC, LF, T, GC		Une fois par an	MTD 29
	Régénération de l'acide mixte par évaporation ou par grillage par pulvérisation				
SO ₂	Chauffage de la matière entrante ⁽⁸⁾	LC, LF, T, revêtement des tôles en GC	EN 14791 ⁽³⁾	En continu pour toute cheminée ayant un flux massique de SO ₂ > 10 kg/h	MTD 21
				Une fois tous les six mois pour toute cheminée ayant un flux massique de SO ₂ compris entre 1 kg/h et 10 kg/h	
	Régénération de l'acide chlorhydrique par grillage par pulvérisation ou l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé	LC, LF, GC, T		Une fois par an ⁽⁵⁾	MTD 29
SO _x	Décapage à l'acide sulfurique	LC, LF, GC, T		Une fois par an	MTD 24
		GD			

COVT	Dégraissage	LF, GC	EN 12619 ⁽³⁾	Une fois par an ⁽⁵⁾	MTD 23
	Laminage, trempe à l'eau et finissage	LF		Une fois par an ⁽⁵⁾	MTD 48
	Bains de plomb	T		Une fois par an ⁽⁵⁾	—
	Bains pour trempe à l'huile	T		Une fois par an ⁽⁵⁾	MTD 53

(1) Autant que possible, les mesures sont effectuées au niveau d'émission le plus élevé attendu en conditions normales de fonctionnement.

(2) La surveillance ne s'applique pas lorsque seule de l'électricité est utilisée.

(3) Pour les mesures en continu, les normes EN génériques suivantes s'appliquent: EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 et EN 14181.

(4) Pour les mesures en continu, la norme EN 13284-2 s'applique également.

(5) S'il est établi que les niveaux d'émission sont suffisamment stables, la fréquence de surveillance pourra être abaissée, mais sera en tout état de cause d'au moins une fois tous les trois ans.

(6) Lorsque les techniques a) ou b) de la MTD 62 ne sont pas applicables, la mesure de la concentration de HCl dans la phase gazeuse au-dessus du bain de décapage est effectuée au moins une fois par an.

(7) La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2.

(8) La surveillance ne s'applique pas lorsque seul du gaz naturel est utilisé comme combustible ou lorsque seule de l'électricité est utilisée.

MTD 8. La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.

Substance/Paramètre	Traitement(s) spécifique(s)	Norme(s)	Fréquence minimale de surveillance ⁽¹⁾	Surveillance associée à
Matières en suspension totales (MEST) ⁽²⁾	Tous les procédés	EN 872	Une fois par semaine ⁽³⁾	MTD 31
Carbone organique total (COT) ^{(2) (4)}	Tous les procédés	EN 1484	Une fois par mois	
Demande chimique en oxygène (DCO) ^{(2) (4)}	Tous les procédés	Pas de norme EN		
Indice hydrocarbure (HOI) ⁽⁵⁾	Tous les procédés	EN ISO 9377-2	Une fois par mois	
Métaux/métalloïdes ⁽⁷⁾	Bore	Procédés dans lesquels du borax est utilisé	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 11885, EN ISO 17294-2)	
	Cadmium	Tous les procédés ⁽⁶⁾	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2)	Une fois par mois
	Chrome	Tous les procédés ⁽⁶⁾		
	Fer	Tous les procédés		

	Nickel	Tous les procédés ⁽⁶⁾		
	Plomb	Tous les procédés ⁽⁶⁾		
	Étain	Galvanisation continue en utilisant de l'étain		
	Zinc	Tous les procédés ⁽⁶⁾		
	Mercure	Tous les procédés ⁽⁶⁾	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 12846, EN ISO 17852)	
	Chrome hexavalent	Décapage de l'acier hautement allié ou passivation avec des composés de chrome hexavalent	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	
	Phosphore total (P total) ⁽²⁾	Phosphatation	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 6878, EN ISO 11885, EN ISO 15681-1 et EN ISO 15681-2)	Une fois par mois
	Fluorure (F) ⁽³⁾	Décapage avec des mélanges d'acides contenant de l'acide fluorhydrique	EN ISO 10304-1	Une fois par mois

(1) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.

(2) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice.

(3) La fréquence de surveillance peut être ramenée à une fois par mois s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.

(4) La surveillance porte soit sur le COT, soit sur la DCO. La surveillance du COT est préférable, car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.

(5) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, il est possible de réduire la fréquence de surveillance à une fois tous les trois mois si l'unité de traitement des eaux usées en aval est conçue et équipée de manière appropriée pour réduire les polluants concernés.

(6) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance/le paramètre est pertinent(e) pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2.

1.1.3. Substances dangereuses

MTD 9. Afin d'éviter l'utilisation de composés du chrome hexavalent dans la passivation, la MTD consiste à utiliser des solutions contenant d'autres métaux (contenant par exemple du manganèse, du zinc, du fluorure de titane, des phosphates et/ou des molybdates) ou des solutions de polymères organiques (contenant par exemple des polyuréthanes ou des polyesters).

Applicabilité

L'applicabilité peut être limitée en raison des spécifications du produit (par exemple, qualité de la surface, bonne affinité à la peinture, soudabilité, formabilité, résistance à la corrosion).

1.1.4. Efficacité énergétique

MTD 10. Afin d'accroître l'efficacité énergétique globale de l'installation, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
a. Plan d'efficacité énergétique et audits énergétiques	<p>Un plan d'efficacité énergétique fait partie du SME (voir la MTD 1) et implique de définir et de surveiller la consommation d'énergie spécifique de l'activité ou des procédés (voir la MTD 6), de définir, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, MJ/tonne de produits) et de planifier les objectifs d'amélioration périodique et les actions associées.</p> <p>Des audits énergétiques sont réalisés au moins une fois par an pour s'assurer que les objectifs du plan de gestion de l'énergie sont atteints.</p> <p>Le plan d'efficacité énergétique et les audits énergétiques peuvent être intégrés dans le plan global d'efficacité énergétique d'une installation de plus grande taille (par exemple, une installation sidérurgique).</p>	Le niveau de détail du plan d'efficacité énergétique, des audits énergétiques ainsi que du bilan énergétique est généralement fonction de la nature, de la taille et de la complexité de l'unité ainsi que des types de sources d'énergie utilisés.
b. Bilan énergétique	<p>Établissement, sur une base annuelle, d'un bilan énergétique fournissant une répartition de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation d'énergie) par type de source d'énergie (par exemple, électricité, gaz naturel, gaz sidérurgiques, énergies renouvelables, chaleur importée et/ou refroidissement). Il comprend notamment:</p> <ul style="list-style-type: none"> — la définition des limites énergétiques des procédés; — des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie; — des informations sur l'énergie exportée à partir de l'unité; — des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes de Sankey ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long des procédés. 	

MTD 11. Afin d'accroître l'efficacité énergétique du chauffage (y compris le chauffage et le séchage de la matière entrante ainsi que le chauffage des bains et des cuves de galvanisation), la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
<i>Conception et fonctionnement</i>		
a. Conception optimale des fours utilisés pour le chauffage de la matière entrante	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — optimisation des principales caractéristiques du four (par exemple, nombre et type de brûleurs, étanchéité à l'air et isolation du four à l'aide de matériaux réfractaires appropriés); — réduction au minimum des pertes de chaleur par les ouvertures de la porte du four, par exemple en utilisant plusieurs segments relevables au lieu d'un seul dans les fours de réchauffage continu; 	Uniquement applicable aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités.

		<ul style="list-style-type: none"> — réduction au minimum du nombre de structures servant de support à la matière entrante à l'intérieur du four (par exemple, poutres, longerons) et recours à une isolation appropriée afin de réduire les pertes de chaleur dues au refroidissement par eau de ces structures dans les fours de réchauffage continu. 	
b.	Conception optimale de la cuve de galvanisation	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — chauffage uniforme des parois de la cuve de galvanisation (par exemple, en utilisant des brûleurs à grande vitesse ou des tubes radiants); — réduction au minimum des pertes de chaleur du four à l'aide de parois extérieures/intérieures isolées (par exemple, revêtement en céramique). 	Uniquement applicable aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités.
c.	Fonctionnement optimal de la cuve de galvanisation	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <p>réduction au minimum des pertes de chaleur de la cuve de galvanisation lors de la galvanisation continue des fils ou de la galvanisation discontinue, par exemple en utilisant des couvercles isolés pendant les périodes d'inactivité.</p>	Généralement applicable.
d.	Optimisation de la combustion	Voir la section 1.7.1.	Généralement applicable.
e.	Automatisation et commande du four	Voir la section 1.7.1.	Généralement applicable.
f.	Système de gestion des gaz de procédé	<p>Voir la section 1.7.1.</p> <p>Le pouvoir calorifique des gaz sidérurgiques et/ou du gaz riche en CO provenant de la production de ferrochrome est utilisé.</p>	Uniquement applicable lorsque des gaz sidérurgiques et/ou du gaz riche en CO provenant de la production de ferrochrome sont disponibles.
g.	Recuit discontinu avec 100 % d'hydrogène	Le recuit discontinu est réalisé dans des fours utilisant 100 % d'hydrogène en tant que gaz protecteur, doté d'une conductivité thermique accrue.	Uniquement applicable aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités.
h.	Oxycombustion	Voir la section 1.7.1.	<p>L'applicabilité peut être limitée pour les fours traitant de l'acier hautement allié.</p> <p>L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par la conception du four et la nécessité d'un débit minimal de gaz résiduels.</p> <p>Non applicable aux fours équipés de brûleurs à tubes radiants.</p>

i.	Combustion sans flamme	Voir la section 1.7.1.	<p>L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par la conception du four (c'est-à-dire le volume du four, l'espace pour les brûleurs, la distance entre les brûleurs) et la nécessité de changer le revêtement réfractaire.</p> <p>L'applicabilité peut être limitée pour les procédés où une maîtrise stricte de la température ou du profil de température est nécessaire (par exemple, dans la recristallisation).</p> <p>Non applicable aux fours fonctionnant à une température inférieure à la température d'auto-inflammation requise pour une combustion sans flamme ou aux fours équipés de brûleurs à tubes radiants.</p>
j.	Brûleur à combustion pulsée	Le débit calorifique du four est contrôlé par la durée d'allumage des brûleurs ou par le démarrage séquentiel des différents brûleurs au lieu de régler les débits d'air de combustion et de combustible.	Uniquement applicable aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités.
<i>Récupération de la chaleur issue des gaz de combustion</i>			
k.	Préchauffage de la matière entrante	La matière entrante est préchauffée par soufflage direct des gaz de combustion sur celle-ci.	Uniquement applicable aux fours de recuit continu. Non applicable aux fours équipés de brûleurs à tubes radiants.
l.	Séchage des pièces à traiter	Dans la galvanisation discontinue, la chaleur issue des gaz de combustion est utilisée pour sécher les pièces à traiter.	Généralement applicable.

m.	Préchauffage de l'air de combustion	Voir la section 1.7.1. Il peut être réalisé, par exemple, en utilisant des brûleurs à régénération ou à récupération. Un équilibre doit être trouvé entre la récupération maximale de la chaleur des gaz de combustion et la réduction au minimum des émissions de NO _x .	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace pour installer des brûleurs à régénération.
n.	Chaudière de récupération de la chaleur résiduelle	La chaleur des gaz de combustion chauds est utilisée pour produire de la vapeur ou de l'eau chaude, qui est réutilisée dans d'autres procédés (par exemple, pour chauffer les bains de décapage et de fluxage), pour le chauffage urbain ou pour produire de l'électricité.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace et/ou l'absence d'une demande appropriée en vapeur ou en eau chaude.

D'autres techniques sectorielles visant à accroître l'efficacité énergétique sont indiquées dans les sections 1.2.1, 1.3.1 et 1.4.1 des présentes conclusions sur les MTD.

Tableau 1.1

Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie du chauffage de la matière entrante lors du laminage à chaud

Traitement(s) spécifique(s) Produits sidérurgiques à la fin du procédé de laminage	Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)
Réchauffage de la matière entrante		
Bobines (bandes) laminées à chaud	MJ/t	1 200- 1 500 ⁽¹⁾
Tôles fortes	MJ/t	1 400-2 000 ⁽²⁾
Barres, tiges	MJ/t	600-1 900 ⁽²⁾
Blooms, billettes, rails, tubes	MJ/t	1 400-2 200
Chauffage intermédiaire de la matière entrante		
Barres, tiges, tubes	MJ/t	100-900
Postchauffage de la matière entrante		
Tôles fortes	MJ/t	1 000-2 000
Barres, tiges	MJ/t	1 400-3 000 ⁽³⁾

⁽¹⁾ Dans le cas de l'acier hautement allié (par exemple, l'acier inoxydable austénitique), la valeur haute de la fourchette du NPEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 2 200 MJ/t.

⁽²⁾ Dans le cas de l'acier hautement allié (par exemple, l'acier inoxydable austénitique), la valeur haute de la fourchette du NPEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 2 800 MJ/t.

⁽³⁾ Dans le cas de l'acier hautement allié (par exemple, l'acier inoxydable austénitique), la valeur haute de la fourchette du NPEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 4 000 MJ/t.

Tableau 1.2

Niveau de performance environnementale associé à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors du recuit après le laminage à froid

Traitement(s) spécifique(s)	Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)
Recuit (discontinu et continu) après laminage à froid	MJ/t	600-1 200 ⁽¹⁾ ⁽²⁾

⁽¹⁾ Pour le recuit discontinu, la valeur basse de la fourchette du NPEA-MTD peut être obtenue en utilisant la MTD 11 g).

⁽²⁾ La valeur du NPEA-MTD peut être plus élevée pour les lignes de recuit continu nécessitant une température de recuit supérieure à 800 °C.

Tableau 1.3

Niveau de performance environnementale associé à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie du chauffage de la matière entrante avant la galvanisation continue

Traitement(s) spécifique(s)	Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)
Chauffage de la matière entrante avant la galvanisation continue	MJ/t	700-1 100 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ La valeur du NPEA-MTD peut être plus élevée pour les lignes de recuit continu nécessitant une température de recuit supérieure à 800 °C.

Tableau 1.4

Niveau de performance environnementale associé à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors de la galvanisation discontinue

Traitement(s) spécifique(s)	Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)
Galvanisation discontinue	kWh/t	300-800 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾

⁽¹⁾ La valeur haute de la fourchette du NPEA-MTD peut être plus élevée lorsque la centrifugation est utilisée pour éliminer l'excès de zinc et/ou lorsque la température du bain de galvanisation est supérieure à 500 °C.

⁽²⁾ La valeur haute de la fourchette du NPEA-MTD peut être plus élevée et peut atteindre 1 200 kWh/t pour les unités de galvanisation discontinue dont le débit de production annuel moyen est inférieur à 150 t/m³ de volume de cuve.

⁽³⁾ Dans le cas d'unités de galvanisation discontinue produisant principalement des produits minces (par exemple < 1,5 mm), la valeur haute de la fourchette du NPEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 1 000 kWh/t.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 6.

1.1.5. Utilisation rationnelle des matières

MTD 12. Afin d'accroître l'utilisation rationnelle des matières lors du dégraissage et de réduire la production de solution de dégraissage usée, la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
-----------	-------------	---------------

Éviter ou réduire la nécessité d'un dégraissage

a.	Utilisation de matières entrantes peu souillées d'huile et de graisse	L'utilisation de matières entrantes peu souillées d'huile et de graisse prolonge la durée de vie de la solution de dégraissage.	L'applicabilité peut être limitée si la qualité de la matière entrante ne peut être influencée.
b.	Utilisation d'un four à flamme nue pour la galvanisation continue des tôles	Dans un four à flamme nue, l'huile se trouvant à la surface de la tôle est brûlée. Un dégraissage avant le chargement dans le four peut être nécessaire pour certains produits de haute qualité ou pour des tôles présentant une grande quantité d'huile résiduelle.	L'applicabilité peut être limitée si un très haut niveau de propreté de la surface et d'adhérence du zinc est requis.

Optimisation du dégraissage

c.	Techniques générales pour une efficacité accrue du dégraissage	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — surveiller et optimiser la température et la concentration des agents de dégraissage dans la solution de dégraissage; — améliorer l'effet de la solution de dégraissage sur la matière entrante (par exemple, en déplaçant la matière entrante, en agitant la solution de dégraissage ou en produisant une cavitation de la solution au moyen d'ultrasons sur la surface à dégraisser).	Généralement applicable.
d.	Réduction au minimum de l'entraînement de la solution de dégraissage	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — utiliser des rouleaux d'essorage, par exemple pour le dégraissage continu des bandes; — prévoir un temps d'égouttage suffisant, par exemple en soulevant lentement les pièces à traiter.	Généralement applicable.
e.	Dégraissage en cascade à contre-courant	Le dégraissage est effectué dans deux ou plusieurs bains successifs, la matière entrante étant déplacée du bain de dégraissage le plus souillé vers le bain le plus propre.	Généralement applicable.

Prolonger la durée de vie des bains de dégraissage

f.	Nettoyage et réutilisation de la solution de dégraissage	Des techniques de séparation magnétique, de séparation de l'huile (par exemple, écrémeurs, déversoirs), de microfiltration ou d'ultrafiltration ou de traitement biologique sont utilisées pour nettoyer la solution de dégraissage en vue de sa réutilisation.	Généralement applicable.
----	--	---	--------------------------

MTD 13. Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du décapage et de réduire la production d'acide de décapage usé lorsque l'acide de décapage est chauffé, la MTD consiste à appliquer l'une des techniques indiquées ci-dessous et à ne pas recourir à l'injection directe de vapeur.

	Technique	Description
a.	Chauffage de l'acide avec des échangeurs de chaleur	Des échangeurs de chaleur résistants à la corrosion sont immergés dans l'acide de décapage pour un chauffage indirect, par exemple avec de la vapeur.
b.	Chauffage de l'acide par combustion submergée	Les gaz de combustion passent par l'acide de décapage, libérant de l'énergie par transfert thermique direct.

MTD 14. Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du décapage et de réduire la production d'acide de décapage usé, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	
<i>Éviter ou réduire la nécessité d'un décapage</i>			
a.	Réduction au minimum de la corrosion des aciers	Il s'agit notamment des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> — refroidir l'acier laminé à chaud le plus vite possible en fonction des spécifications du produit; — stocker la matière entrante dans des zones couvertes; — limiter la durée de stockage de la matière entrante. 	Généralement applicable.
b.	(Pré)décalaminage mécanique	Il s'agit notamment des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> — grenailage, — flexion, — sablage, — brossage, — étirement et planage. 	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace. L'applicabilité peut être limitée en raison des spécifications du produit.
c.	Prédécapage électrolytique de l'acier hautement allié	Utilisation d'une solution aqueuse de sulfate de sodium (Na_2SO_4) pour prétraiter l'acier hautement allié avant le décapage à l'acide mixte, afin d'accélérer et d'améliorer l'élimination de la couche de calamine de surface. Les eaux usées contenant du chrome hexavalent sont traitées selon la technique de la MTD 31 f).	Uniquement applicable au laminage à froid. L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace.
<i>Optimisation du décapage</i>			
d.	Rinçage après dégraissage alcalin	L'entraînement de la solution alcaline de dégraissage dans le bain de décapage est réduit grâce au rinçage de la matière entrante après le dégraissage.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace.

e.	Techniques générales pour une efficacité accrue du décapage	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — optimisation de la température de décapage pour maximiser les taux de décapage tout en réduisant au minimum les émissions d'acides; — optimisation de la composition du bain de décapage (par exemple, concentrations d'acide et de fer); — optimisation du temps de décapage pour éviter un décapage excessif; — éviter les changements drastiques de composition du bain de décapage en le réapprovisionnant fréquemment en acide frais. 	Généralement applicable.
f.	Nettoyage du bain de décapage et réutilisation de l'acide libre	Un circuit de nettoyage, par exemple au moyen d'un système de filtration, est utilisé pour éliminer les particules présentes dans l'acide de décapage. La fraction d'acide libre est ensuite récupérée par échange d'ions, par exemple à l'aide de résines.	Non applicable si un décapage en cascade (ou assimilé) est utilisé, ce procédé ne donnant lieu qu'à de très faibles niveaux d'acide libre.
g.	Décapage en cascade à contre-courant	Le décapage s'effectue dans au moins deux bains en série, la matière entrante étant déplacée du bain ayant la plus faible concentration d'acide vers celui ayant la concentration la plus élevée.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace.
h.	Réduction au minimum de l'entraînement de l'acide de décapage	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — utiliser des rouleaux d'essorage, par exemple pour le décapage continu des bandes; — prévoir un temps d'égouttage suffisant, par exemple en soulevant lentement les pièces à traiter; — utiliser des bobines de fil machine vibrantes. 	Généralement applicable.
i.	Décapage par turbulence	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — injection de l'acide de décapage à haute pression au moyen de buses; — agitation de l'acide de décapage à l'aide d'une turbine immergée. 	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace.

j.	Utilisation d'inhibiteurs de décapage	Des inhibiteurs de décapage sont ajoutés à l'acide de décapage pour protéger les parties non oxydées de la matière entrante contre un décapage excessif.	Non applicable à l'acier hautement allié. L'applicabilité peut être limitée en raison des spécifications du produit.
k.	Décapage activé lors d'un décapage à l'acide chlorhydrique	Le décapage s'effectue avec une faible concentration d'acide chlorhydrique (environ 4 à 6 % en poids) et une forte concentration de fer (environ 120 à 180 g/l) à une température comprise entre 20 et 25 °C.	Généralement applicable.

Tableau 1.5

Niveau de performance environnementale associé à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'acide de décapage lors de la galvanisation discontinue

Acide de décapage	Unité	NPEA-MTD (moyenne sur 3 ans)
Acide chlorhydrique, 28 % en poids	kg/t	13-30 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ La valeur haute de la fourchette du NPEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 50 kg/t lorsque la galvanisation concerne principalement des pièces présentant une surface spécifique élevée (par exemple, produits minces < 1,5 mm, tubes d'une épaisseur de paroi < 3 mm) ou lors d'une regalvanisation.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 6.

MTD 15. Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du fluxage et de réduire la quantité de solution de fluxage usée à éliminer, la MTD consiste à appliquer l'ensemble des techniques a), b) et c), en combinaison avec la technique d) ou avec la technique e) indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
a.	Rinçage des pièces après le décapage	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace.
b.	Optimisation du fluxage	Généralement applicable.
c.	Réduction au minimum de l'entraînement de la solution de fluxage	Généralement applicable.
d.	Élimination du fer et réutilisation de la solution de fluxage	L'applicabilité aux unités de galvanisation discontinue existantes peut être limitée par le manque d'espace.

e.	Récupération des sels de la solution de fluxage usée pour la production d'agents de fluxage	Les sels contenus dans la solution de fluxage usée sont récupérés afin de produire des agents de fluxage. Cette opération peut être réalisée sur site ou hors site.	L'applicabilité peut être limitée, en fonction de l'existence ou non de débouchés commerciaux.
----	---	---	--

MTD 16. Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors de l'étape de trempage à chaud dans les activités de revêtement des fils et de galvanisation discontinue, et afin de réduire la production de déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques indiquées ci-dessous.

	Technique	Description
a.	Réduction de la production de mattes de fond	La production de mattes de fond est réduite, par exemple en effectuant un rinçage suffisant après le décapage, en éliminant le fer de la solution de fluxage [voir la MTD 15 d)], en utilisant des agents de fluxage à effet de décapage doux et en évitant une surchauffe locale dans la cuve de galvanisation.
b.	Prévention, collecte et réutilisation des projections de zinc lors de la galvanisation discontinue	On limite la production de projections de zinc à partir de la cuve de galvanisation en réduisant au minimum l'entraînement de la solution de fluxage [voir la MTD 26 b)]. Les projections de zinc sortant de la cuve sont collectées et réutilisées. La zone entourant la cuve est maintenue propre pour réduire la contamination des éclaboussures.
c.	Réduction de la production de cendres de zinc	La formation de cendres de zinc, c'est-à-dire l'oxydation du zinc à la surface du bain, est réduite, par exemple: <ul style="list-style-type: none"> — en séchant suffisamment les pièces à traiter/les fils avant le trempage; — en évitant les perturbations inutiles du bain pendant la production, y compris pendant l'écémage; — en réduisant, lors du trempage à chaud continu des fils, la surface du bain se trouvant en contact avec l'air à l'aide d'un couvercle réfractaire flottant.

MTD 17. Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières et de réduire la quantité de déchets à éliminer produits par la phosphatation et la passivation, la MTD consiste à appliquer la technique a) et une des techniques b) ou c) indiquées ci-dessous.

	Technique	Description
<i>Prolonger la durée de vie des bains de traitement</i>		
a.	Nettoyage et réutilisation de la solution de phosphatation ou de passivation	Un circuit de nettoyage, par exemple avec un système de filtration, est utilisé pour nettoyer la solution de phosphatation ou de passivation en vue de sa réutilisation.
<i>Optimisation du traitement</i>		
b.	Utilisation de rouleaux enducteurs pour les bandes	Des rouleaux enducteurs sont utilisés pour appliquer une couche de passivation ou une couche phosphatée sur la surface des bandes. Cela permet de mieux contrôler l'épaisseur de la couche et donc de réduire la consommation de produits chimiques.
c.	Réduction au minimum de l'entraînement de la solution chimique	L'entraînement de la solution chimique est réduit au minimum, par exemple en faisant passer les bandes par des rouleaux d'essorage ou en prévoyant un temps d'égouttage suffisant pour les pièces à traiter.

MTD 18. Afin de réduire la quantité d'acide de décapage usé à éliminer, la MTD consiste à valoriser les acides de décapage usés (c'est-à-dire l'acide chlorhydrique, l'acide sulfurique et l'acide mixte). La neutralisation des acides de décapage usés ou l'utilisation d'acides de décapage usés pour le cassage des émulsions n'est pas une MTD.

Description

Les techniques de valorisation de l'acide de décapage usé sur site ou hors site comprennent:

- i. le grillage par pulvérisation ou par l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé, pour la régénération de l'acide chlorhydrique;
- ii. la cristallisation du sulfate ferrique, pour la régénération de l'acide sulfurique;
- iii. le grillage par pulvérisation, l'évaporation, l'échange d'ions ou la dialyse en dérivation, pour la régénération de l'acide mixte;
- iv. l'utilisation en tant que matière première secondaire de l'acide de décapage usé (par exemple, pour la production de chlorure de fer ou de pigments).

Applicabilité

Dans le cas de la galvanisation discontinue, lorsque l'utilisation de l'acide de décapage usé comme matière première secondaire est limitée en raison de l'absence de débouchés commerciaux, la neutralisation de l'acide de décapage usé peut exceptionnellement avoir lieu.

D'autres techniques sectorielles visant à permettre une utilisation plus rationnelle des matières sont indiquées dans les sections 1.2.2, 1.3.2, 1.4.2, 1.5.1 et 1.6.1 des présentes conclusions sur les MTD.

1.1.6. **Consommation d'eau et production d'eaux usées**

MTD 19. Afin d'optimiser la consommation d'eau, d'améliorer la recyclabilité de l'eau et de réduire le volume d'eaux usées produites, la MTD consiste à appliquer à la fois les techniques a) et b) et une combinaison appropriée des techniques c) à h) indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
a.	Plan de gestion de l'eau et audits de l'eau	Le niveau de détail du plan de gestion de l'eau et les audits de l'eau sont généralement fonction de la nature, de la taille et de la complexité de l'installation.

b.	Séparation des flux d'eaux	Chaque flux d'eau (par exemple, eaux de ruissellement de surface, eaux de procédé, eaux usées alcalines ou acides, solutions de dégraissage usées) est collecté séparément, en fonction des polluants qu'il contient et des techniques de traitement requises. Les flux d'eaux usées qui peuvent être recyclés sans traitement sont séparés de ceux qui nécessitent un traitement.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par la configuration du système de collecte des eaux.
c.	Réduction au minimum de la contamination de l'eau de procédé par des hydrocarbures	La contamination de l'eau de procédé par les pertes d'huile et de lubrifiant est réduite au minimum en appliquant, par exemple, les moyens suivants: — des roulements et des joints de roulements étanches à l'huile pour les cylindres de laminage; — des indicateurs de fuites; — des inspections régulières et un entretien préventif des joints de pompe, de la tuyauterie et des cylindres de laminage.	Généralement applicable.
d.	Réutilisation et/ou recyclage de l'eau	Les flux d'eau (par exemple, eaux de procédé, effluents de l'épuration par voie humide ou des bains de trempe) sont réutilisés et/ou recyclés en circuit fermé ou semi-fermé, le cas échéant après un traitement (voir la MTD 30 et la MTD 31).	Le degré de réutilisation et/ou de recyclage de l'eau est limité par le bilan hydrique de l'installation, la teneur en impuretés et/ou les caractéristiques des flux d'eau.
e.	Rinçage en cascade à contre-courant	Le rinçage est effectué dans au moins deux bains en série où la matière entrante est déplacée du bain de rinçage le plus contaminé vers le bain le plus propre.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace.
f.	Recyclage ou réutilisation de l'eau de rinçage	L'eau de rinçage après le décapage ou le dégraissage est recyclée/réutilisée, le cas échéant après un traitement, dans les bains du procédé précédent comme eau d'appoint, eau de rinçage ou, si la concentration d'acide est suffisamment élevée, pour la valorisation de l'acide.	Généralement applicable.
g.	Traitement et réutilisation des eaux de procédé contenant de l'huile et de la calamine lors du laminage à chaud	Les eaux usées contenant de l'huile et de la calamine des laminoirs à chaud sont traitées séparément en suivant différentes étapes de nettoyage, notamment des fosses à calamine, des bassins de décantation, des cyclones et une filtration pour séparer l'huile et la calamine. Une grande partie de l'eau traitée est réutilisée dans le procédé.	Généralement applicable.

h.	Décalaminage par pulvérisation d'eau piloté par des capteurs lors du laminage à chaud	Des capteurs et des systèmes d'automatisation sont utilisés pour suivre la position de la matière entrante et ajuster le volume de l'eau de décalaminage passant dans les systèmes de pulvérisation d'eau.	Généralement applicable.
----	---	--	--------------------------

Tableau 1.6

Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'eau

Secteur	Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)
Laminage à chaud	m ³ /t	0,5-5
Laminage à froid	m ³ /t	0,5-10
Tréfilage	m ³ /t	0,5-5
Galvanisation continue	m ³ /t	0,5-5

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 6.

1.1.7. **Émissions atmosphériques**

1.1.7.1. *Émissions atmosphériques dues au chauffage*

MTD 20. Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de poussière dues au chauffage, la MTD consiste à utiliser soit de l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit la technique a), en combinaison avec la technique b) indiquée ci-dessous.

	Technique	Description	Applicabilité
a.	Utilisation de combustibles à faible teneur en poussières et en cendres	Les combustibles à faible teneur en poussières et en cendres comprennent, par exemple, le gaz naturel, le gaz de pétrole liquéfié, le gaz de haut-fourneau dépoussiéré et le gaz d'aciérie à l'oxygène dépoussiéré.	Généralement applicable.
b.	Limitation de l'entraînement des poussières	L'entraînement des poussières est limité, par exemple: — en utilisant, autant que possible, une matière entrante propre ou en nettoyant la matière entrante afin d'en enlever les dépôts et les poussières avant de l'introduire dans le four; — en réduisant au minimum la génération de poussières due à une détérioration du revêtement réfractaire, par exemple en évitant le contact direct des flammes avec ce revêtement, moyennant l'utilisation de revêtements céramiques sur le revêtement réfractaire; — en évitant le contact direct des flammes avec la matière entrante.	La technique qui consiste à éviter le contact direct des flammes avec la matière entrante n'est pas applicable dans le cas des fours à flamme nue.

Tableau 1.7

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières dues au chauffage de la matière entrante

Paramètre	Secteur	Unité	NEA-MTD ⁽¹⁾ (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
Poussières	Laminage à chaud	mg/Nm ³	< 2-10
	Laminage à froid		< 2-10
	Tréfilage		< 2-10
	Galvanisation continue		< 2-10

⁽¹⁾ Le NEA-MTD ne s'applique pas lorsque le flux massique est inférieur à 100 g/h.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

MTD 21. Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de SO₂ dues au chauffage, la MTD consiste à utiliser soit de l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit un combustible ou une combinaison de combustibles à faible teneur en soufre.

Description

Les combustibles à faible teneur en soufre comprennent, par exemple, le gaz naturel, le gaz de pétrole liquéfié, le gaz de haut-fourneau, le gaz d'aciérie à l'oxygène et le gaz riche en CO provenant de la production de ferrochrome.

Tableau 1.8

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de SO₂ dues au chauffage de la matière entrante

Paramètre	Secteur	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
SO ₂	Laminage à chaud	mg/Nm ³	50-200 ⁽¹⁾ ⁽²⁾
	Laminage à froid, tréfilage, galvanisation continue des tôles		20-100 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Le NEA-MTD ne s'applique pas aux unités utilisant 100 % de gaz naturel ou 100 % de chauffage électrique.

⁽²⁾ La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 300 mg/Nm³ lorsqu'une proportion élevée de gaz de cokerie est utilisée (> 50 % de l'apport énergétique).

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

MTD 22. Afin de prévenir ou de réduire les émissions atmosphériques de NO_x dues au chauffage tout en limitant les émissions de CO et les émissions de NH₃ dues au recours à la SNCR et/ou à la SCR, la MTD consiste à utiliser soit de l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
<i>Réduction de la production d'émissions</i>		
a.	Utilisation d'un combustible ou d'une combinaison de combustibles à faible potentiel de formation de NO _x	Combustibles à faible potentiel de formation de NO _x , par exemple le gaz naturel, le gaz de pétrole liquéfié, le gaz de haut-fourneau et le gaz d'aciérie à l'oxygène.
		Généralement applicable.

b.	Automatisation et commande du four	Voir la section 1.7.2.	Généralement applicable.
c.	Optimisation de la combustion	Voir la section 1.7.2. Généralement utilisée en association avec d'autres techniques.	Généralement applicable.
d.	Brûleurs bas NO _x	Voir la section 1.7.2.	Dans les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes de conception et/ou de fonctionnement.
e.	Recirculation des gaz de combustion	Réinjection (externe) d'une partie des gaz de combustion dans la chambre de combustion pour remplacer une partie de l'air de combustion frais, ce qui a pour double effet d'abaisser la température et de limiter la teneur en O ₂ permettant l'oxydation de l'azote, limitant ainsi la formation de NO _x . La technique consiste à amener les gaz de combustion du four dans la flamme afin de réduire la quantité d'oxygène, et donc la température de la flamme.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace.
f.	Limitation de la température de préchauffage de l'air	La limitation de la température de préchauffage de l'air entraîne une diminution de la concentration des émissions de NO _x . Un équilibre doit être trouvé entre la maximisation de la récupération de la chaleur des gaz de combustion et la réduction au minimum des émissions de NO _x .	La technique peut ne pas être applicable dans le cas des fours équipés de brûleurs à tubes radiants.
g.	Combustion sans flamme	Voir la section 1.7.2.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par la conception du four (c'est-à-dire le volume du four, l'espace pour les brûleurs, la distance entre les brûleurs) et la nécessité de changer le revêtement réfractaire. L'applicabilité peut être limitée pour les procédés où un contrôle étroit de la température ou du profil de température est nécessaire (par exemple, la recristallisation). Non applicable aux fours fonctionnant à une température inférieure à la température d'auto-inflammation requise pour une combustion sans flamme ou aux fours équipés de brûleurs à tubes radiants.

h.	Oxycombustion	Voir la section 1.7.2.	L'applicabilité peut être limitée pour les fours traitant de l'acier hautement allié. L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par la conception du four et la nécessité d'un débit minimal de gaz résiduaires. Non applicable aux fours équipés de brûleurs à tubes radiants.
<i>Traitement des gaz résiduaires</i>			
i.	Réduction catalytique sélective (SCR)	Voir la section 1.7.2.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace. L'applicabilité peut être limitée lors du recuit discontinu en raison de la variation de température pendant le cycle de recuit.
j.	Réduction non catalytique sélective (SNCR)	Voir la section 1.7.2.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par la fenêtre de température optimale et le temps de séjour nécessaire à la réaction. L'applicabilité peut être limitée lors du recuit discontinu en raison de la variation de température pendant le cycle de recuit.
k.	Optimisation de la conception et de l'exploitation de la SNCR/SCR	Voir la section 1.7.2.	Uniquement applicable en cas de recours à la SNCR ou la SCR pour réduire les émissions de NO _x .

Tableau 1.9

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_x et niveaux d'émission indicatifs pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues au chauffage de la matière entrante lors du laminage à chaud

Paramètre	Type de combustible	Procédé spécifique	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Niveau d'émission indicatif (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
NO _x	100 % gaz naturel	Réchauffage	mg/Nm ³	Unités nouvelles: 80-200 Unités existantes: 100-350	Pas de niveau indicatif
		Chauffage intermédiaire	mg/Nm ³	100-250	

		Post-chauffage	mg/Nm ³	100-200	
	Autres combustibles	Réchauffage, chauffage intermédiaire, post-chauffage	mg/Nm ³	100-350 ⁽¹⁾	
CO	100 % gaz naturel	Réchauffage	mg/Nm ³	Pas de NEA-MTD	10-50
		Chauffage intermédiaire	mg/Nm ³		10-100
		Post-chauffage	mg/Nm ³		10-100
	Autres combustibles	Réchauffage, chauffage intermédiaire, post-chauffage	mg/Nm ³		10-50

⁽¹⁾ La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 550 mg/Nm³ lorsque la proportion de gaz de cokerie ou de gaz riche en CO provenant de la production de ferrochrome est élevée (> 50 % de l'apport énergétique).

Tableau 1.10

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_x et niveaux d'émission indicatifs pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues à l'étape de recuit de la matière entrante lors du laminage à froid

Paramètre	Type de combustible	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Niveau d'émission indicatif (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
NO _x	100 % gaz naturel	mg/Nm ³	100-250 ⁽¹⁾	Pas de niveau indicatif
	Autres combustibles	mg/Nm ³	100-300 ⁽²⁾	
CO	100 % gaz naturel	mg/Nm ³	Pas de NEA-MTD	10-50
	Autres combustibles	mg/Nm ³	Pas de NEA-MTD	10-100

⁽¹⁾ La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 300 mg/Nm³ lors du recuit continu.

⁽²⁾ La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 550 mg/Nm³ lorsque la proportion de gaz de cokerie ou de gaz riche en CO provenant de la production de ferrochrome est élevée (> 50 % de l'apport énergétique).

Tableau 1.11

Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_x et niveau d'émission indicatif pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues au chauffage de la matière entrante lors du tréfilage

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Niveau d'émission indicatif (moyenne sur la période d'échantillonnage)
NO _x	mg/Nm ³	100-250	Pas de niveau indicatif
CO	mg/Nm ³	Pas de NEA-MTD	10-50

Tableau 1.12

Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_x et niveau d'émission indicatif pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues au chauffage de la matière entrante lors de la galvanisation continue

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Niveau d'émission indicatif (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
NO _x	mg/Nm ³	100-300 ⁽¹⁾	Pas de niveau indicatif
CO	mg/Nm ³	Pas de NEA-MTD	10-100

⁽¹⁾ La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 550 mg/Nm³ lorsque la proportion de gaz de cokerie ou de gaz riche en CO provenant de la production de ferrochrome est élevée (> 50 % de l'apport énergétique).

Tableau 1.13

Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_x et niveau d'émission indicatif pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues au chauffage de la cuve de galvanisation lors de la galvanisation discontinue

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Niveau d'émission indicatif (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
NO _x	mg/Nm ³	70-300	Pas de niveau indicatif
CO	mg/Nm ³	Pas de NEA-MTD	10-100

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

1.1.7.2. Émissions atmosphériques dues au dégraissage

MTD 23. Afin de réduire les émissions atmosphériques de brouillards d'huile, d'acides et/ou d'alcalis dues au dégraissage lors du laminage à froid et de la galvanisation continue des tôles, la MTD consiste à collecter les émissions en appliquant la technique a) et à traiter les gaz résiduels en appliquant la technique b) et/ou la technique c) indiquées ci-dessous.

Technique	Description
<i>Collecte des émissions</i>	
a.	<p>Cuves de dégraissage fermées combinées à un système d'extraction de l'air en cas de dégraissage continu</p> <p>Le dégraissage s'effectue dans des cuves fermées et l'air est extrait.</p>

Traitement des gaz résiduels		
b.	Épuration par voie humide	Voir la section 1.7.2.
c.	Dévésiculeur	Voir la section 1.7.2.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

1.1.7.3. Émissions atmosphériques dues au décapage

MTD 24. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, d'acides (HCl, HF, H₂SO₄) et de SO_x provenant du décapage lors du laminage à chaud, du laminage à froid, de la galvanisation continue et du tréfilage, la MTD consiste à appliquer la technique a) ou la technique b), en combinaison avec la technique c) indiquée ci-dessous.

Technique	Description
<i>Collecte des émissions</i>	
a.	Décapage continu dans des cuves fermées combiné à un système d'extraction des fumées
b.	Décapage discontinu dans des cuves équipées de couvercles ou de hottes de couverture combinées à une extraction des fumées
<i>Traitement des gaz résiduels</i>	
c.	Épuration par voie humide puis utilisation d'un dévésiculeur

Tableau 1.14

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de HCl, de HF et de SO_x dues au décapage lors du laminage à chaud, du laminage à froid et de la galvanisation continue

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
HCl	mg/Nm ³	< 2-10 ⁽¹⁾
HF	mg/Nm ³	< 1 ⁽²⁾
SO _x	mg/Nm ³	< 1-6 ⁽³⁾

⁽¹⁾ Ce NEA-MTD ne s'applique qu'au décapage à l'acide chlorhydrique.

⁽²⁾ Ce NEA-MTD ne s'applique qu'au décapage avec des mélanges d'acides contenant de l'acide fluorhydrique.

⁽³⁾ Ce NEA-MTD ne s'applique qu'au décapage à l'acide sulfurique.

Tableau 1.15

Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de HCl et de SO_x dues au décapage à l'acide chlorhydrique ou à l'acide sulfurique lors du tréfilage

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
HCl	mg/Nm ³	< 2-10 ⁽¹⁾

SO _x	mg/Nm ³	< 1-6 ^(?)
-----------------	--------------------	----------------------

(¹) Ce NEA-MTD ne s'applique qu'au décapage à l'acide chlorhydrique.

(²) Ce NEA-MTD ne s'applique qu'au décapage à l'acide sulfurique.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

MTD 25. Afin de réduire les émissions atmosphériques de NO_x dues au décapage à l'acide nitrique (seul ou en combinaison avec d'autres acides) et les émissions de NH₃ dues au recours à la SCR, lors du laminage à chaud et du laminage à froid, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	
<i>Réduction de la production d'émissions</i>			
a.	Décapage sans acide nitrique de l'acier hautement allié	Le décapage de l'acier hautement allié s'effectue en remplaçant entièrement l'acide nitrique par un agent oxydant puissant (par exemple, le peroxyde d'hydrogène).	Uniquement applicable aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités.
b.	Ajout de peroxyde d'hydrogène ou d'urée à l'acide de décapage	Du peroxyde d'hydrogène ou de l'urée sont ajoutés directement à l'acide de décapage pour réduire les émissions de NO _x .	Généralement applicable.
<i>Collecte des émissions</i>			
c.	Décapage continu dans des cuves fermées combiné à un système d'extraction des fumées	Le décapage continu s'effectue dans des cuves fermées, munies d'ouvertures d'entrée et de sortie réduites adaptées au passage de bandes ou de fil d'acier. Les fumées du bain de décapage sont évacuées.	Généralement applicable.
d.	Décapage discontinu dans des cuves équipées de couvercles ou de hottes de couverture combinées à une extraction des fumées	Le décapage discontinu s'effectue dans des cuves équipées de couvercles ou de hottes de couverture qui peuvent être ouverts pour permettre le chargement des bobines de fil machine. Les fumées des cuves de décapage sont évacuées.	Généralement applicable.
<i>Traitement des gaz résiduels</i>			
e.	Épuration par voie humide avec ajout d'un agent oxydant (par exemple, du peroxyde d'hydrogène)	Voir la section 1.7.2. Un agent oxydant (par exemple, du peroxyde d'hydrogène) est ajouté à la solution d'épuration pour réduire les émissions de NO _x . En cas d'utilisation de peroxyde d'hydrogène, l'acide nitrique formé peut être recyclé dans les cuves de décapage.	Généralement applicable.
f.	Réduction catalytique sélective (SCR)	Voir la section 1.7.2.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace.
g.	Optimisation de la conception et de l'exploitation de la SCR	Voir la section 1.7.2.	Uniquement applicable en cas de recours à la SCR pour réduire les émissions de NO _x .

Tableau 1.16

Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_x dues au décapage avec de l'acide nitrique (seul ou en combinaison avec d'autres acides) lors du laminage à chaud et du laminage à froid

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
NO _x	mg/Nm ³	10-200

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

1.1.7.4. Émissions atmosphériques dues au trempage à chaud

MTD 26. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de zinc dues au trempage à chaud après fluxage lors de la galvanisation continue des fils et de la galvanisation discontinue, la MTD consiste à réduire la production d'émissions en appliquant la technique b) ou les techniques a) et b), à collecter les émissions en appliquant la technique c) ou la technique d), et à traiter les gaz résiduels en appliquant la technique e) indiquée ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	
<i>Réduction de la production d'émissions</i>			
a.	Fluxage produisant peu de fumées	Le chlorure d'ammonium contenu dans les agents de fluxage est partiellement remplacé par d'autres chlorures alcalins (par exemple, le chlorure de potassium) afin de réduire la formation de poussières.	L'applicabilité peut être limitée en raison des spécifications du produit.
b.	Réduction au minimum de l'entraînement de la solution de fluxage	Il s'agit notamment des techniques suivantes: — prévoir suffisamment de temps pour que la solution de fluxage s'égoutte [voir la MTD 15 c)]; — prévoir un séchage avant le trempage.	Généralement applicable.
<i>Collecte des émissions</i>			
c.	Extraction d'air le plus près possible de la source d'émission	L'air de la cuve est évacué, par exemple à l'aide d'une hotte aspirante latérale ou d'un système d'extraction de bord.	Généralement applicable.
d.	Cuve sous enceinte combinée à un système d'extraction de l'air	Le trempage à chaud s'effectue dans une cuve fermée et l'air est évacué.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée lorsque l'enceinte interfère avec un système de transport existant pour les pièces à traiter lors de la galvanisation discontinue.
<i>Traitement des gaz résiduels</i>			
e.	Filtre en tissu	Voir la section 1.7.2.	Généralement applicable.

Tableau 1.17

Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières dues au trempage à chaud après le fluxage lors de la galvanisation continue des fils et de la galvanisation discontinue

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
Poussières	mg/Nm ³	< 2-5

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

1.1.7.4.1. Émissions atmosphériques dues à l'huilage

MTD 27. Afin d'éviter les émissions atmosphériques de brouillards d'huile et de réduire la consommation d'huile lors de l'huilage de la surface du produit, la MTD consiste à appliquer l'une des techniques indiquées ci-dessous.

Technique		Description
a.	Huilage électrostatique	L'huile est pulvérisée sur la surface métallique à l'aide de buses électrostatiques, ce qui garantit une application homogène de l'huile et optimise la quantité d'huile appliquée. La machine à huiler est fermée et l'huile qui ne se dépose pas sur la surface métallique est récupérée et réutilisée à l'intérieur de la machine.
b.	Lubrification par contact	Les rouleaux lubrificateurs, par exemple des rouleaux de feutre ou des rouleaux d'essorage, sont utilisés en contact direct avec la surface métallique.
c.	Huilage sans air comprimé	L'huile est appliquée par des buses proches de la surface métallique à l'aide de valves à haute fréquence.

1.1.7.5. Émissions atmosphériques dues au post-traitement

MTD 28. Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des baignoires ou des cuves chimiques lors du post-traitement (c'est-à-dire lors de la phosphatation et de la passivation), la MTD consiste à collecter les émissions en appliquant la technique a) ou la technique b) et, dans ce cas, à traiter les gaz résiduels en appliquant la technique c) et/ou la technique d) indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	
<i>Collecte des émissions</i>			
a.	Extraction d'air le plus près possible de la source d'émission	Les émissions provenant des cuves de stockage de produits chimiques et des baignoires chimiques sont captées, par exemple en appliquant une ou plusieurs des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> — hotte aspirante latérale ou système d'extraction de bord; — cuves équipées de couvercles mobiles; — hottes de couverture; — placer les baignoires dans des zones confinées. Les émissions captées sont ensuite extraites.	Uniquement applicable lorsque le traitement est effectué par pulvérisation ou lorsque des substances volatiles sont utilisées.

b.	Cuves fermées combinées à un système d'extraction de l'air en cas de post-traitement continu	La phosphatation et la passivation s'effectuent dans des cuves fermées et l'air est extrait des cuves.	Uniquement applicable lorsque le traitement est effectué par pulvérisation ou lorsque des substances volatiles sont utilisées.
<i>Traitement des gaz résiduels</i>			
c.	Épuration par voie humide	Voir la section 1.7.2.	Généralement applicable.
d.	Dévésiculeur	Voir la section 1.7.2.	Généralement applicable.

1.1.7.6. *Émissions atmosphériques dues à la régénération de l'acide*

MTD 29. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, d'acides (HCl, HF), de SO₂ et de NO_x (tout en limitant les émissions de CO) dues à la régénération de l'acide usé et les émissions de NH₃, dues au recours à la SCR, la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques indiquées ci-dessous.

	Technique	Description	Applicabilité
a.	Utilisation d'un combustible ou d'une combinaison de combustibles à faible teneur en soufre et/ou à faible potentiel de formation de NO _x	Voir la MTD 21 et la MTD 22 a).	Généralement applicable.
b.	Optimisation de la combustion	Voir la section 1.7.2. Généralement utilisée en association avec d'autres techniques.	Généralement applicable.
c.	Brûleurs bas NO _x	Voir la section 1.7.2.	Dans les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes de conception et/ou de fonctionnement.
d.	Épuration par voie humide puis utilisation d'un dévésiculeur	Voir la section 1.7.2. En ce qui concerne la régénération d'acide mixte, une base est ajoutée à la solution d'épuration pour éliminer les traces de HF et/ou un agent oxydant (par exemple, du peroxyde d'hydrogène) est ajouté à la solution d'épuration pour réduire les émissions de NO _x . En cas d'utilisation de peroxyde d'hydrogène, l'acide nitrique formé peut être recyclé dans les cuves de décapage.	Généralement applicable.
e.	Réduction catalytique sélective (SCR)	Voir la section 1.7.2.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace.
f.	Optimisation de la conception et de l'exploitation de la SCR	Voir la section 1.7.2.	Uniquement applicable en cas de recours à la SCR pour réduire les émissions de NO _x .

Tableau 1.18

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières, de HCl, de SO₂ et de NO_x dues à la régénération de l'acide chlorhydrique usé par grillage par pulvérisation ou par l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
Poussières	mg/Nm ³	< 2-15
HCl	mg/Nm ³	< 2-15
SO ₂	mg/Nm ³	< 10
NO _x	mg/Nm ³	50-180

Tableau 1.19

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières, de HF et de NO_x dues à la régénération de l'acide mixte par grillage par pulvérisation ou par évaporation

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
HF	mg/Nm ³	< 1
NO _x	mg/Nm ³	50-100 ⁽¹⁾
Poussières	mg/Nm ³	< 2-10

⁽¹⁾ La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 200 mg/Nm³ dans le cas de la valorisation de l'acide mixte par grillage par pulvérisation.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

1.1.8. Émissions dans l'eau

MTD 30. Afin de réduire la charge en polluants organiques des eaux contaminées par des huiles ou des graisses (provenant, par exemple, de déversements d'huiles ou du nettoyage des émulsions de laminage et de trempe, des solutions de dégraissage et des lubrifiants de tréfilage) qui font l'objet d'un traitement ultérieur (voir la MTD 31), la MTD consiste à séparer la phase organique et la phase aqueuse.

Description

La phase organique est séparée de la phase aqueuse, par exemple par écrémage ou par cassage des émulsions avec des agents appropriés, par évaporation ou par filtration sur membrane. La phase organique peut être utilisée pour la récupération d'énergie ou de matière [voir, par exemple, la MTD 34 f)].

MTD 31. Afin de réduire les rejets dans l'eau, la MTD consiste à traiter les eaux usées par une combinaison des techniques indiquées ci-dessous.

	Technique ⁽¹⁾	Polluants habituellement visés
<i>Traitement préliminaire, primaire et général (liste non exhaustive)</i>		
a.	Homogénéisation	Tous les polluants
b.	Neutralisation	Acides, bases
c.	Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, hydrocyclones, déshuileurs ou décanteurs primaires	Solides grossiers, matières en suspension, huile/graisse

<i>Traitement physico-chimique (liste non exhaustive)</i>		
d.	Adsorption	Polluants adsorbables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels qu'hydrocarbures, mercure
e.	Précipitation chimique	Polluants précipitables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que métaux, phosphore, fluorures
f.	Réduction chimique	Polluants réductibles dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que chrome hexavalent
g.	Nanofiltration/osmose inverse	Polluants solubles non biodégradables ou inhibiteurs, tels que sels, métaux
<i>Traitement biologique (liste non exhaustive)</i>		
h.	Traitement aérobie	Composés organiques biodégradables
<i>Élimination des solides (liste non exhaustive)</i>		
i.	Coagulation et floculation	Solides et particules métalliques en suspension
j.	Sédimentation	
k.	Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)	
l.	Flottation	

(¹) Les techniques sont décrites dans la section 1.7.3.

Tableau 1.20

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice

Substance/Paramètre	Unité	NEA-MTD (¹)	Procédé(s) au(x)quel(s) le NEA-MTD s'applique	
Matières en suspension totales (MEST)	mg/l	5-30	Tous les procédés	
Carbone organique total (COT) (²)	mg/l	10-30	Tous les procédés	
Demande chimique en oxygène (DCO) (³)	mg/l	30-90	Tous les procédés	
Indice hydrocarbure (HOI)	mg/l	0,5-4	Tous les procédés	
Métaux	Cd	µg/l	1-5	Tous les procédés (³)
	Cr	mg/l	0,01-0,1 (⁴)	Tous les procédés (³)
	Cr(VI)	µg/l	10-50	Décapage de l'acier hautement allié ou passivation avec des composés de chrome hexavalent
	Fe	mg/l	1-5	Tous les procédés
	Hg	µg/l	0,1-0,5	Tous les procédés (³)
	Ni	mg/l	0,01-0,2 (⁵)	Tous les procédés (³)
	Pb	µg/l	5-20 (⁶) (⁷)	Tous les procédés (³)
	Sn	mg/l	0,01-0,2	Galvanisation continue en utilisant de l'étain
Zn	mg/l	0,05-1	Tous les procédés (³)	

Phosphore total (P total)	mg/l	0,2-1	Phosphatation
Fluorure (F ⁻)	mg/l	1-15	Décapage avec des mélanges d'acides contenant de l'acide fluorhydrique

- (¹) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique «Considérations générales».
- (²) Le NEA-MTD applicable est soit celui pour la DCO, soit celui pour le COT. La surveillance du COT est préférable, car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.
- (³) Le NEA-MTD ne s'applique que lorsque la ou les substances/le ou les paramètres concernés sont pertinents pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2.
- (⁴) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD est de 0,3 mg/l dans le cas des aciers hautement alliés.
- (⁵) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD est de 0,4 mg/l dans le cas des installations produisant de l'acier inoxydable austénitique.
- (⁶) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD est de 35 µg/l dans le cas des unités de tréfilage utilisant des bains de plomb.
- (⁷) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 50 µg/l dans le cas des unités de transformation de l'acier au plomb.

Tableau 1.21

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets indirects dans une masse d'eau réceptrice

Substance/Paramètre	Unité	NEA-MTD (¹) (²)	Procédé(s) au(x)quel(s) le NEA-MTD s'applique	
Indice hydrocarbure (HOI)	mg/l	0,5-4	Tous les procédés	
Métaux	Cd	µg/l	1-5	Tous les procédés (³)
	Cr	mg/l	0,01-0,1 (⁴)	Tous les procédés (³)
	Cr(VI)	µg/l	10-50	Décapage de l'acier hautement allié ou passivation avec des composés de chrome hexavalent
	Fe	mg/l	1-5	Tous les procédés
	Hg	µg/l	0,1-0,5	Tous les procédés (³)
	Ni	mg/l	0,01-0,2 (⁵)	Tous les procédés (³)
	Pb	µg/l	5-20 (⁶) (⁷)	Tous les procédés (³)
	Sn	mg/l	0,01-0,2	Galvanisation continue en utilisant de l'étain
Zn	mg/l	0,05-1	Tous les procédés (³)	
Fluorure (F ⁻)	mg/l	1-15	Décapage avec des mélanges d'acides contenant de l'acide fluorhydrique	

- (¹) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique «Considérations générales».
- (²) Les NEA-MTD peuvent ne pas être applicables si l'unité de traitement des eaux usées en aval est dûment conçue et équipée pour réduire les polluants concernés, à condition qu'il n'en résulte pas une pollution accrue de l'environnement.
- (³) Le NEA-MTD ne s'applique que lorsque la ou les substances/le ou les paramètres concernés sont pertinents pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2.
- (⁴) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD est de 0,3 mg/l dans le cas des aciers hautement alliés.
- (⁵) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD est de 0,4 mg/l dans le cas des installations produisant de l'acier inoxydable austénitique.
- (⁶) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD est de 35 µg/l dans le cas des unités de tréfilage utilisant des bains de plomb.
- (⁷) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 50 µg/l dans le cas des unités de transformation de l'acier au plomb.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.

1.1.9. **Bruits et vibrations**

MTD 32. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du SME (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants:

- i. un protocole décrivant les mesures appropriées à prendre et les échéances;
- ii. un protocole de surveillance du bruit et des vibrations;
- iii. un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit et de vibrations signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple);
- iv. un programme de réduction du bruit et des vibrations visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction.

Applicabilité

L'applicabilité est limitée aux cas où un problème de bruit ou de vibrations affectant des zones sensibles est probable ou a été constaté.

MTD 33. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
a. Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties des bâtiments.	Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties des bâtiments peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace ou de coûts excessifs.
b. Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des techniques suivantes: <ul style="list-style-type: none"> — inspection et maintenance des équipements; — fermeture des portes et des fenêtres des zones closes, si possible; — utilisation des équipements par du personnel expérimenté; — renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible; — prise de mesures pour limiter le bruit, par exemple lors des opérations de production et de maintenance, de transport et de manutention de la matière entrante et des matériaux. 	Généralement applicable.
c. Équipements peu bruyants	Il s'agit notamment de techniques telles que les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères peu bruyants.	

d.	Équipements de protection contre le bruit et les vibrations	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — réducteurs de bruit; — isolation acoustique et anti-vibration des équipements; — enfermement des équipements bruyants (par exemple, machines de découpe et de meulage, tréfileuses, jets d'air); — des matériaux de construction présentant des propriétés d'isolation acoustique élevées (par exemple, pour les murs, les toits, les fenêtres, les portes). 	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace.
e.	Réduction du bruit	Insertion d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments).	Uniquement applicable aux unités existantes, car la conception des nouvelles unités devrait rendre cette technique inutile. Dans le cas des unités existantes, l'insertion d'obstacles peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace.

1.1.10. Résidus

MTD 34. Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à éviter l'élimination des métaux, des oxydes métalliques, des boues huileuses et des boues d'hydroxydes en appliquant la technique a) ainsi qu'une combinaison appropriée des techniques b) à h) indiquées ci-dessous.

	Technique	Description	Applicabilité
a.	Plan de gestion des résidus	<p>Le plan de gestion des résidus s'inscrit dans le cadre du SME (voir la MTD 1) et consiste en un ensemble de mesures visant à: 1) réduire au minimum la production de résidus, 2) optimiser le réemploi, le recyclage et/ou la valorisation des résidus, et 3) assurer l'élimination appropriée des déchets.</p> <p>Le plan de gestion des résidus peut être intégré dans le plan global de gestion des résidus d'une installation de plus grande taille (par exemple, pour la sidérurgie).</p>	Le niveau de détail et le degré de formalisation du plan de gestion des résidus sont généralement fonction de la nature, de la taille et de la complexité de l'installation.
b.	Prétraitement de la calamine huileuse en vue d'une utilisation ultérieure	<p>Il s'agit notamment des techniques suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> — briquetage ou pelletisation; — réduction de la teneur en huile de la calamine huileuse, par exemple par traitement thermique, lavage, flottation. 	Généralement applicable.

c.	Utilisation de la calamine	La calamine est collectée et utilisée sur site ou hors site, par exemple dans la sidérurgie ou dans la production de ciment.	Généralement applicable.
d.	Utilisation de déchets métalliques	Les déchets métalliques issus de procédés mécaniques (par exemple, de l'ébavurage et du finissage) sont utilisés dans la sidérurgie. Cette opération peut se faire sur site ou hors site.	Généralement applicable.
e.	Recyclage du métal et des oxydes métalliques provenant de l'épuration des gaz résiduaires secs	La fraction de métal et d'oxydes métalliques plus grossière provenant du nettoyage à sec (par exemple, des filtres en tissu) des gaz résiduaires issus de procédés mécaniques (par exemple, l'écriquage ou le meulage) est isolée de manière sélective à l'aide de techniques mécaniques (par exemple, des tamis) ou magnétiques et recyclée, par exemple, dans la sidérurgie. Cette opération peut se faire sur site ou hors site.	Généralement applicable.
f.	Utilisation de boues d'hydrocarbures	Les boues huileuses résiduelles, issues par exemple du dégraissage, sont déshydratées pour récupérer l'huile qu'elles contiennent en vue d'une valorisation matière ou énergétique. Si la teneur en eau est faible, les boues peuvent être utilisées directement. Cette opération peut se faire sur site ou hors site.	Généralement applicable.
g.	Traitement thermique des boues d'hydroxydes provenant de la valorisation de l'acide mixte	Les boues produites par la valorisation de l'acide mixte sont traitées thermiquement afin de produire une matière riche en fluorure de calcium qui peut être utilisée dans les convertisseurs de décarburation à l'argon et à l'oxygène.	L'applicabilité peut être limitée par le manque d'espace.
h.	Récupération et réutilisation des grenailles	Lorsque le décalaminage mécanique est effectué par grenailage, les grenailles sont séparées de la calamine et réutilisées.	Généralement applicable.

MTD 35. Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer provenant du trempage à chaud, la MTD consiste à éviter l'élimination des résidus contenant du zinc en appliquant toutes les techniques indiquées ci-dessous.

	Technique	Description	Applicabilité
a.	Recyclage des poussières des filtres en tissu	Les poussières des filtres en tissu contenant du chlorure d'ammonium et du chlorure de zinc sont collectées et réutilisées, par exemple pour produire des agents de fluxage. Cette opération peut se faire sur site ou hors site.	Uniquement applicable lors du trempage à chaud après fluxage. L'applicabilité peut être limitée, en fonction de l'existence d'un marché.

b.	Recyclage des cendres et de l'écume de zinc	Le zinc métallique est récupéré à partir des cendres et de l'écume de zinc par fusion dans des fours de récupération. Le résidu contenant du zinc est utilisé, par exemple pour la production d'oxyde de zinc. Cette opération peut se faire sur site ou hors site.	Généralement applicable.
c.	Recyclage des mattes de fond	Les mattes de fond sont utilisées, par exemple dans l'industrie des métaux non ferreux pour produire du zinc. Cette opération peut se faire sur site ou hors site.	Généralement applicable.

MTD 36. Afin d'améliorer la recyclabilité et le potentiel de récupération des résidus contenant du zinc provenant du trempage à chaud (cendres de zinc, écume, mattes de fond, éclaboussures de zinc et poussières des filtres en tissu) et de prévenir ou de réduire le risque environnemental associé à leur stockage, la MTD consiste à les stocker séparément les uns des autres et des autres résidus:

- sur des surfaces imperméables, dans des zones fermées et des conteneurs/sacs fermés, pour les poussières des filtres en tissu;
- sur des surfaces imperméables et dans des zones couvertes protégées des eaux de ruissellement, pour tous les autres types de résidus indiqués ci-dessus.

MTD 37. Afin d'accroître l'utilisation rationnelle des matières et de réduire la quantité de déchets à éliminer produits par la rectification des cylindres de laminage, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques indiquées ci-dessous.

Technique		Description
a.	Nettoyage et réutilisation de l'émulsion de rectification	Les émulsions de meulage sont traitées à l'aide de séparateurs lamellaires ou magnétiques ou par un procédé de sédimentation/clarification afin d'éliminer les boues de rectification et de réutiliser les émulsions de rectification.
b.	Traitement des boues de rectification	Traitement des boues de rectification par séparation magnétique en vue de la valorisation des particules métalliques et du recyclage des métaux, par exemple pour la sidérurgie.
c.	Recyclage des cylindres de laminage usés	Les cylindres de laminage usés qui ne conviennent pas à la rectification sont recyclés dans la sidérurgie ou renvoyés au fabricant afin d'être refabriqués.

D'autres techniques sectorielles visant à réduire la quantité de déchets à éliminer sont indiquées dans la section 1.4.4 des présentes conclusions sur les MTD.

1.2. Conclusions sur les MTD relatives aux opérations de laminage à chaud

Les conclusions sur les MTD de la présente section s'appliquent en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1.1.

1.2.1. Efficacité énergétique

MTD 38. Afin d'accroître l'efficacité énergétique lors du chauffage de la matière entrante, la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques indiquées dans la MTD 11 ainsi qu'une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.

Technique		Description	Applicabilité
a.	Coulée proche des dimensions finales pour les brames minces et les ébauches, suivie d'un laminage	Voir la section 1.7.1.	Uniquement applicable aux unités adjacentes à la coulée continue et dans les limites de la configuration de l'unité et des spécifications du produit.

b.	Chargement direct/à chaud	Les produits en acier issus de la coulée continue sont directement chargés à chaud dans les fours de réchauffage.	Uniquement applicable aux unités adjacentes à la coulée continue et dans les limites de la configuration de l'unité et des spécifications du produit.
c.	Récupération de la chaleur du refroidissement des patins	La vapeur produite par le refroidissement des patins sur lesquels repose la matière entrante dans les fours de réchauffage est extraite et réutilisée dans d'autres procédés de l'unité.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace et/ou l'absence d'une demande de vapeur appropriée.
d.	Conservation de la chaleur pendant le transfert de la matière entrante	Des couvertures isolantes sont utilisées entre la machine de coulée continue et le four de réchauffage, et entre le train dégrossisseur et le train de finissage.	Généralement applicable dans les limites de la configuration de l'unité.
e.	Boîtes à bobines	Voir la section 1.7.1.	Généralement applicable.
f.	Fours de récupération pour bobines	Les fours de récupération pour bobines sont utilisés comme complément des boîtes à bobines pour qu'en cas d'interruptions du laminage, les bobines puissent récupérer la température de laminage et reprendre une séquence de laminage normale.	Généralement applicable.
g.	Presse de calibrage	Voir la MTD 39 a). Une presse de calibrage est utilisée pour accroître l'efficacité énergétique du chauffage de la matière entrante, car elle permet d'augmenter la vitesse d'enfournement à chaud.	Uniquement applicable aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités de laminoirs à bandes à chaud.

MTD 39. Afin d'accroître l'efficacité énergétique lors du laminage, la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	
a.	Presse de calibrage	L'utilisation d'une presse de calibrage avant le train dégrossisseur permet d'augmenter considérablement la vitesse d'enfournement à chaud et d'obtenir une réduction de largeur plus uniforme, tant sur les bords que sur la partie centrale du produit. La forme de la brame finale est presque rectangulaire, ce qui réduit considérablement le nombre de passes de laminage nécessaires pour atteindre les spécifications du produit.	Uniquement applicable aux laminoirs à bandes à chaud. Uniquement applicable aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités.
b.	Optimisation du laminage assistée par ordinateur	La réduction de l'épaisseur est contrôlée par ordinateur afin de réduire au minimum le nombre de passes de laminage.	Généralement applicable.

c.	Réduction du frottement lors du laminage	Voir la section 1.7.1.	Uniquement applicable aux laminoirs à bandes à chaud.
d.	Boîtes à bobines	Voir la section 1.7.1.	Généralement applicable.
e.	Cage de laminage à trois galets	Une cage de laminage à trois galets permet d'augmenter la réduction de section par passe, ce qui entraîne une réduction globale du nombre de passes de laminage nécessaires à la production de fils machine et de barres.	Généralement applicable.
f.	Coulée proche des dimensions finales pour les brames minces et les ébauches, suivie d'un laminage	Voir la section 1.7.1.	Uniquement applicable aux unités adjacentes à la coulée continue et dans les limites de la configuration de l'unité et des spécifications du produit.

Tableau 1.22

Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors du laminage

Produits sidérurgiques à la fin du procédé de laminage	Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)
Bobines (bandes) laminées à chaud, tôles fortes	MJ/t	100-400
Barres, tiges	MJ/t	100-500 ⁽¹⁾
Longerons, billettes, rails, tubes	MJ/t	100-300

⁽¹⁾ Dans le cas de l'acier hautement allié (par exemple l'acier inoxydable austénitique), la valeur haute de la fourchette du NPEA-MTD est de 1 000 MJ/t.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 6.

1.2.2. **Utilisation rationnelle des matières**

MTD 40. Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières et de réduire la quantité de déchets à éliminer dus à la préparation de la matière entrante, la MTD consiste à éviter ou, lorsque cela n'est pas possible, à réduire le besoin de préparation en appliquant une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	
a.	Contrôle qualité assisté par ordinateur	La qualité des brames est contrôlée par un ordinateur qui permet d'ajuster les conditions de coulée pour réduire au minimum les défauts de surface et permet l'écriquage à la main de la ou des zones endommagées uniquement plutôt que l'écriquage de toute la brame.	Uniquement applicable aux unités avec coulée continue.
b.	Refendage des brames	Les brames (souvent coulées en différentes largeurs) sont refendues avant le laminage à chaud au moyen de machines à refendre, d'un laminoir à refendre ou de chalumeaux actionnés manuellement ou montés sur une machine.	Peut ne pas être applicable pour les brames produites à partir de lingots.

c.	Laminage des rives ou ébarbage des brames de type sabot	Les brames de type sabot sont laminées avec un réglage spécial où le sabot est éliminé par laminage des rives (par exemple, en utilisant un contrôle automatique de largeur ou une presse à calibrer) ou par ébarbage.	Peut ne pas être applicable pour les brames produites à partir de lingots. Uniquement applicable aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités.
----	---	--	---

MTD 41. Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du laminage pour la production de produits plats, la MTD consiste à réduire la production de déchets métalliques en appliquant les deux techniques indiquées ci-dessous.

Technique		Description
a.	Optimisation des chutes	L'éboutage de la matière entrante après le dégrossissage est contrôlé par un système de mesure de la forme (par exemple, une caméra) afin de réduire au minimum la quantité de métal chuté.
b.	Contrôle de la forme de la matière entrante pendant le laminage	Toutes les déformations de la matière entrante pendant le laminage sont surveillées et contrôlées afin de s'assurer que l'acier laminé a une forme aussi rectangulaire que possible et de réduire au minimum le besoin d'ébarbage.

1.2.3. Émissions atmosphériques

MTD 42. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de nickel et de plomb lors du traitement mécanique (notamment le refendage, le décalaminage, le meulage, le dégrossissage, le laminage, le finissage et le planage), de l'écriquage et du soudage, la MTD consiste à collecter les émissions en appliquant les techniques a) et b) et, dans ce cas, à traiter les gaz résiduaires en appliquant une ou plusieurs des techniques c) à e) indiquées ci-dessous.

Technique		Description	Applicabilité
<i>Collecte des émissions</i>			
a.	Confinement de l'écriquage et du meulage combiné à un système d'extraction de l'air	Les opérations d'écriquage (autre que l'écriquage à la main) et de meulage s'effectuent dans une zone totalement confinée (par exemple, sous des hottes fermées) et l'air est évacué.	Généralement applicable.
b.	Extraction d'air le plus près possible de la source d'émission	Les émissions dues au refendage, au décalaminage, au dégrossissage, au laminage, au finissage, au planage et au soudage sont collectées, par exemple à l'aide d'une hotte aspirante ou d'un système d'extraction de bord. Pour le dégrossissage et le laminage, dans le cas de faibles niveaux de génération de poussières, par exemple inférieurs à 100 g/h, des pulvérisateurs d'eau peuvent être utilisés à la place (voir la MTD 43).	Peut ne pas être applicable au soudage lorsque de faibles niveaux de poussières sont produits, par exemple en dessous de 50 g/h.
<i>Traitement des gaz résiduaires</i>			
c.	Électrofiltre	Voir la section 1.7.2.	Généralement applicable.

d.	Filtre en tissu	Voir la section 1.7.2.	Peut ne pas être applicable dans le cas des gaz résiduels à forte teneur en humidité.
e.	Épuration par voie humide	Voir la section 1.7.2.	Généralement applicable.

Tableau 1.23

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières, de plomb et de nickel produites par le traitement mécanique (notamment refendage, décalaminage, meulage, dégrossissage, laminage, finissage, planage), l'écriquage (autre que l'écriquage à la main) et le soudage

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
Poussières	mg/Nm ³	< 2-5 ⁽¹⁾
Ni		0,01-0,1 ⁽²⁾
Pb		0,01-0,035 ⁽²⁾

⁽¹⁾ Lorsqu'un filtre en tissu n'est pas utilisable, la valeur haute de la fourchette du NEA-MTD peut être supérieure et atteindre 7 mg/Nm³.

⁽²⁾ Le NEA-MTD ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

MTD 43. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de nickel et de plomb lors du dégrossissage et du laminage lorsque la génération de poussières est faible, par exemple inférieure à 100 g/h [voir la MTD 42 b)], la MTD consiste à utiliser des pulvérisateurs d'eau.

Description

Des systèmes de pulvérisation d'eau sont installés à la sortie de chaque cage de dégrossissage et de laminage pour réduire les émissions de poussières. L'humidification des particules de poussière facilite leur agglomération et leur sédimentation. L'eau est collectée au fond de la cage et traitée (voir la MTD 31).

1.3. Conclusions sur les MTD relatives aux opérations de laminage à froid

Les conclusions sur les MTD de la présente section s'appliquent en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1.1.

1.3.1. Efficacité énergétique

MTD 44. Afin d'accroître l'efficacité énergétique lors du laminage, la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques indiquées ci-dessous.

	Technique	Description	Applicabilité
a.	Laminage continu de l'acier faiblement allié et allié	Le laminage continu (par exemple, à l'aide de laminoirs tandem) est utilisé au lieu du laminage discontinu conventionnel (par exemple, à l'aide de laminoirs réversibles), ce qui permet une charge stable et des démarrages et arrêts moins fréquents.	Uniquement applicable aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités. L'applicabilité peut être limitée en raison des spécifications du produit.
b.	Réduction du frottement lors du laminage	Voir la section 1.7.1.	Généralement applicable.

c.	Optimisation du laminage assistée par ordinateur	La réduction de l'épaisseur est contrôlée par ordinateur afin de réduire au minimum le nombre de passes de laminage.	Généralement applicable.
----	--	--	--------------------------

Tableau 1.24

Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors du laminage

Produits sidérurgiques à la fin du procédé de laminage	Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)
Bobines laminées à froid	MJ/t	100-300 ⁽¹⁾
Acier d'emballage	MJ/t	250-400

⁽¹⁾ Dans le cas de l'acier hautement allié (par exemple, l'acier inoxydable austénitique), la valeur haute de la fourchette du NPEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 1 600 MJ/t.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 6.

1.3.2. **Utilisation rationnelle des matières**

MTD 45. Afin d'accroître l'utilisation rationnelle des matières et de réduire la quantité de déchets à éliminer produits par le laminage, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
a.	Surveillance et ajustement de la qualité de l'émulsion de laminage	Généralement applicable.
b.	Prévention de la contamination de l'émulsion de laminage	Généralement applicable.

c.	Nettoyage et réutilisation de l'émulsion de laminage	Les particules (par exemple, les poussières, les pailles d'acier et la calamine) qui contaminent l'émulsion de laminage sont éliminées dans un circuit de nettoyage (reposant généralement sur la sédimentation, combinée à la filtration et/ou à la séparation magnétique) afin de maintenir la qualité de l'émulsion et l'émulsion de laminage traitée est réutilisée. Le degré de réutilisation dépend de la teneur en impuretés de l'émulsion.	L'applicabilité peut être limitée en raison des spécifications du produit.
d.	Choix optimal de l'huile de laminage et du système d'émulsion	L'huile de laminage et les systèmes d'émulsion sont soigneusement sélectionnés pour permettre une performance optimale du procédé et du produit concernés. Les caractéristiques pertinentes à prendre en considération sont, par exemple, les suivantes: — une bonne lubrification; — la possibilité de séparer facilement les contaminants; — la stabilité de l'émulsion et la dispersion de l'huile dans l'émulsion; — la non-dégradation de l'huile sur une période prolongée de fonctionnement au ralenti.	Généralement applicable.
e.	Réduction au minimum de la consommation d'huile/d'émulsion de laminage	La consommation d'huile/d'émulsion de laminage est réduite au minimum en appliquant des techniques telles que: — maintenir la concentration en huile au niveau minimum requis pour la lubrification; — limiter l'entraînement de l'émulsion des cages précédentes (par exemple, par la séparation des caves d'émulsion ou le blindage des trains de laminage); — utiliser des lames d'air combinées à une aspiration au niveau des bords afin de réduire la présence d'émulsion et d'huile résiduelles sur la bande.	Généralement applicable.

1.3.3. Émissions atmosphériques

MTD 46. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de nickel et de plomb dues au débobinage, au prédécalaminage mécanique, au planage et au soudage, la MTD consiste à collecter les émissions en appliquant la technique a) et, dans ce cas, à traiter les gaz résiduels en appliquant la technique b).

Technique	Description	Applicabilité	
<i>Collecte des émissions</i>			
a.	Extraction d'air le plus près possible de la source d'émission	Les émissions dues au débobinage, au prédéc laminage mécanique, au planage et au soudage sont collectées, par exemple à l'aide d'une hotte aspirante ou d'un système d'extraction de bord.	Peut ne pas être applicable au soudage lorsque de faibles niveaux de poussières sont produits, par exemple en dessous de 50 g/h.
<i>Traitement des gaz résiduels</i>			
b.	Filtre en tissu	Voir la section 1.7.2.	Généralement applicable.

Tableau 1.25

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières, de nickel et de plomb dues au débobinage, au prédéc laminage mécanique, au planage et au soudage

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
Poussières	mg/Nm ³	< 2-5
Ni		0,01-0,1 ⁽¹⁾
Pb		≤ 0,003 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Le NEA-MTD ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

MTD 47. Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de brouillards d'huile, la MTD consiste à appliquer l'une des techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	
a.	Trempe à sec	Aucune eau ni aucun lubrifiant ne sont utilisés pour la trempe.	Non applicable aux produits d'emballage en fer-blanc et aux autres produits ayant des exigences élevées en matière d'élongation.
b.	Lubrification à faible volume lors de la trempe à l'eau	Des systèmes de lubrification à faible volume sont utilisés pour fournir précisément la quantité de lubrifiants nécessaire à la réduction du frottement entre les cylindres de laminage et la matière entrante.	L'applicabilité peut être limitée en raison des spécifications du produit dans le cas de l'acier inoxydable.

MTD 48. Afin de réduire les émissions atmosphériques de brouillards d'huile dues au laminage, à la trempe à l'eau et au finissage, la MTD consiste à appliquer la technique a), en combinaison avec la technique b) ou avec les deux techniques b) et c) indiquées ci-dessous.

Technique	Description	
<i>Collecte des émissions</i>		
a.	Extraction d'air le plus près possible de la source d'émission	Les émissions dues au laminage, à la trempe à l'eau et au finissage sont collectées, par exemple à l'aide d'une hotte aspirante ou d'un système d'extraction de bord.

Traitement des gaz résiduaires		
b.	Dévésiculeur	Voir la section 1.7.2.
c.	Séparateur de brouillards d'huile	Des séparateurs contenant des déflecteurs, des plaques d'impact ou des matelas filtrants à ouvertures sont utilisés pour séparer l'huile de l'air extrait.

Tableau 1.26

Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de COVT dues au laminage, à la trempe à l'eau et au finissage

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
COVT	mg/Nm ³	< 3-8

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

1.4. Conclusions sur les MTD relatives aux opérations de tréfilage

Les conclusions sur les MTD de la présente section s'appliquent en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1.1.

1.4.1. Efficacité énergétique

MTD 49. Afin d'accroître l'efficacité énergétique et l'utilisation rationnelle des matières des bains de plomb, la MTD consiste à utiliser soit une couche protectrice flottante à la surface des bains de plomb, soit des couvercles de cuve.

Description

Les couches protectrices flottantes et les couvercles de cuve réduisent au minimum les pertes de chaleur et l'oxydation du plomb.

1.4.2. Utilisation rationnelle des matières

MTD 50. Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières et de réduire la quantité de déchets à éliminer produits par le tréfilage par voie humide, la MTD consiste à nettoyer et à réutiliser le lubrifiant de tréfilage.

Description

Un circuit de nettoyage, par exemple à l'aide d'un système de filtration et/ou de centrifugation, est utilisé pour nettoyer le lubrifiant de tréfilage en vue de sa réutilisation.

1.4.3. Émissions atmosphériques

MTD 51. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de plomb provenant des bains de plomb, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description
<i>Réduction de la production d'émissions</i>	
a.	Réduction au minimum de l'entraînement du plomb Les techniques consistent notamment à utiliser du gravier d'antracite pour gratter le plomb et à coupler le bain de plomb au décapage en ligne.
b.	Couche protectrice flottante et couvercle de cuve Voir la MTD 49. Les couches protectrices flottantes et les couvercles de cuve réduisent également les émissions atmosphériques.
<i>Collecte des émissions</i>	
c.	Extraction d'air le plus près possible de la source d'émission Les émissions provenant du bain de plomb sont collectées, par exemple à l'aide d'une hotte aspirante ou d'un système d'extraction de bord.

Traitement des gaz résiduaires		
d.	Filtre en tissu	Voir la section 1.7.2.

Tableau 1.27

Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières et de plomb provenant des bains de plomb

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
Poussières	mg/Nm ³	< 2-5
Pb	mg/Nm ³	≤ 0,5

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

MTD 52. Afin de réduire les émissions atmosphériques dues au tréfilage à sec, la MTD consiste à collecter les émissions en appliquant la technique a) ou la technique b) et à traiter les gaz résiduaires en appliquant la technique c) comme indiqué ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité
<i>Collecte des émissions</i>		
a.	Tréfileuse sous enceinte combinée à un système d'extraction de l'air	Toute la tréfileuse est mise sous enceinte afin d'éviter la dispersion des poussières et l'air est évacué.
b.	Extraction d'air le plus près possible de la source d'émission	Les émissions provenant de la tréfileuse sont collectées, par exemple à l'aide d'une hotte aspirante ou d'un système d'extraction de bord.
<i>Traitement des gaz résiduaires</i>		
c.	Filtre en tissu	Voir la section 1.7.2.
		Généralement applicable.

Tableau 1.28

Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières dues à l'étirage à sec

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
Poussières	mg/Nm ³	< 2-5

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

MTD 53. Afin de réduire les émissions atmosphériques de brouillards d'huile provenant des bains de trempe à l'huile, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.

Technique	Description
<i>Collecte des émissions</i>	
a.	Extraction d'air le plus près possible de la source d'émission
	Les émissions provenant des bains de trempe à l'huile sont collectées, par exemple à l'aide d'une hotte aspirante ou d'un système d'extraction de bord.

Traitement des gaz résiduels

b.	Dévésiculateur	Voir la section 1.7.2.
----	----------------	------------------------

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

1.4.4. **Résidus**

MTD 54. Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à éviter l'élimination des résidus contenant du plomb en les recyclant, par exemple dans l'industrie des métaux non ferreux pour produire du plomb.

MTD 55. Afin de prévenir ou de réduire le risque environnemental associé au stockage de résidus contenant du plomb issu des bains de plomb (par exemple, les matériaux constituant la couche de protection et les oxydes de plomb), la MTD consiste à stocker les résidus contenant du plomb séparément des autres résidus, sur des surfaces imperméables et dans des zones confinées ou des conteneurs fermés.

1.5. **Conclusions sur les MTD relative à la galvanisation continue des tôles et des fils**

Les conclusions sur les MTD de la présente section s'appliquent en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1.1.

1.5.1. **Utilisation rationnelle des matières**

MTD 56. Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du trempage à chaud continu de bandes, la MTD consiste à éviter un revêtement métallique excessif en appliquant les deux techniques indiquées ci-dessous.

Technique		Description
a.	Lames d'air pour le contrôle de l'épaisseur du revêtement	À la sortie du bain de zinc fondu, des jets d'air s'étendant sur toute la largeur de la bande soufflent l'excédent de métal de revêtement de la surface de la bande afin de le renvoyer dans la cuve de galvanisation.
b.	Stabilisation de la bande	L'efficacité de l'élimination de l'excédent de revêtement par les lames d'air est améliorée en limitant les oscillations de la bande, par exemple en augmentant la tension de la bande à l'aide de roulements à pot à faible vibration ou de stabilisateurs électromagnétiques.

MTD 57. Afin d'accroître l'utilisation rationnelle des matières lors du trempage à chaud continu de fils, la MTD consiste à éviter un revêtement métallique excessif en appliquant l'une des techniques indiquées ci-dessous.

Technique		Description
a.	Essuyage à l'air ou à l'azote	À la sortie du bain de zinc fondu, des jets d'air ou de gaz circulaires soufflent l'excédent de métal de revêtement de la surface du fil pour le renvoyer dans la cuve de galvanisation.
b.	Essuyage mécanique	À la sortie du bain de zinc fondu, le fil est passé à travers un équipement/une matière d'essuyage (par exemple, des coussinets, des buses, des anneaux, des granulés de charbon) qui renvoie le surplus de métal de revêtement de la surface du fil vers la cuve de galvanisation.

1.6. **Conclusions sur les MTD en ce qui concerne la galvanisation discontinue**

Les conclusions sur les MTD de la présente section s'appliquent en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1.1.

1.6.1. **Résidus**

MTD 58. Afin d'éviter la production d'acides usés à forte concentration en zinc et en fer ou, lorsque cela n'est pas possible, de réduire leur quantité à éliminer, la MTD consiste à effectuer le décapage séparément du dézingage.

Description

Le décapage et le dézingage s'effectuent dans des cuves séparées afin d'éviter la production d'acides usés à forte concentration en zinc et en fer ou de réduire leur quantité à éliminer.

Applicabilité

L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace dans le cas où des cuves supplémentaires pour le dézingage sont nécessaires.

MTD 59. Afin de réduire la quantité de solutions de dézingage usées à forte concentration en zinc à éliminer, la MTD consiste à récupérer les solutions de dézingage usées et/ou le $ZnCl_2$ et le NH_4Cl qu'elles contiennent.

Description

Les techniques de valorisation des solutions de dézingage usées à forte concentration en zinc sur site ou hors site sont notamment les suivantes:

- l'élimination du zinc par échange d'ions: l'acide traité peut être réutilisé pour le décapage, tandis que la solution contenant du $ZnCl_2$ et du NH_4Cl résultant du strippage de la résine échangeuse d'ions peut être réutilisée pour le fluxage;
- l'élimination du zinc par extraction de solvant: l'acide traité peut être réutilisé pour le décapage, tandis que le concentré contenant du zinc résultant du strippage et de l'évaporation peut être réutilisé à d'autres fins.

1.6.2. **Utilisation rationnelle des matières**

MTD 60. Afin d'accroître l'utilisation rationnelle des matières lors du trempage à chaud, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.

Technique		Description
a.	Optimisation du temps de trempage	Le temps de trempage est limité à la durée nécessaire pour atteindre les spécifications concernant l'épaisseur du revêtement.
b.	Lent retrait des pièces à traiter du bain	En retirant lentement les pièces galvanisées de la cuve de galvanisation, le drainage est amélioré et les éclaboussures de zinc sont réduites.

MTD 61. Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières et de réduire la quantité de déchets à éliminer produits par le soufflage de l'excès de zinc des tubes galvanisés, la MTD consiste à récupérer les particules contenant du zinc et à les réutiliser dans la cuve de galvanisation ou à valoriser leur contenu en zinc.

1.6.3. **Émissions atmosphériques**

MTD 62. Afin de réduire les émissions atmosphériques de HCl dues au décapage et au dézingage lors de la galvanisation discontinue, la MTD consiste à contrôler les paramètres de fonctionnement (c'est-à-dire la température et la concentration d'acide dans le bain) et à appliquer les techniques indiquées ci-dessous, dans l'ordre de priorité suivant:

- technique a) en combinaison avec la technique c);
- technique b) en combinaison avec la technique c);
- technique d) en combinaison avec la technique b);
- technique d).

La technique d) est une MTD uniquement pour les unités existantes et à condition qu'elle assure un niveau de protection de l'environnement au moins équivalent par rapport à l'application de la technique c) en combinaison avec les techniques a) ou b).

Technique	Description	Applicabilité	
<i>Collecte des émissions</i>			
a.	Section de prétraitement sous enceinte avec extraction	Toute la section de prétraitement (par exemple, dégraissage, décapage, fluxage) est mise sous enceinte et les fumées sont extraites de l'enceinte.	Uniquement applicable aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités
b.	Extraction par hotte aspirante latérale ou système d'extraction de bord	Les fumées acides provenant des cuves de décapage sont extraites à l'aide de hottes aspirantes latérales ou d'un système d'extraction de bord placé sur les rives des cuves de décapage. Cette technique peut également être appliquée aux émissions des cuves de dégraissage.	L'applicabilité aux unités existantes peut être limitée par le manque d'espace.
<i>Traitement des gaz résiduaires</i>			
c.	Épuration par voie humide suivie d'un dévésiculeur	Voir la section 1.7.2.	Généralement applicable.
<i>Réduction de la production d'émissions</i>			
d.	Plage de fonctionnement restreinte pour les bains de décapage ouverts à l'acide chlorhydrique	<p>L'utilisation des bains à l'acide chlorhydrique est strictement limitée aux intervalles de température et de concentration en HCl correspondant aux conditions suivantes:</p> <p>a) $4\text{ °C} < T < (80 - 4w)\text{ °C}$; b) $2\% \text{ en poids} < w < (20 - T/4)\% \text{ en poids}$, où T est la température de l'acide de décapage exprimée en °C et w la concentration de HCl exprimée en % en poids.</p> <p>La température du bain est mesurée au moins une fois par jour. La concentration en HCl dans le bain est mesurée à chaque fois que de l'acide frais est réapprovisionné et dans tous les cas au moins une fois par semaine. Pour limiter l'évaporation, la circulation d'air à la surface du bain (liée, par exemple, à la ventilation) est réduite au minimum.</p>	Généralement applicable.

Tableau 1.29

Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de HCl dues au décapage et au dézingage avec de l'acide chlorhydrique lors de la galvanisation discontinue

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
HCl	mg/Nm ³	< 2-6

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

1.6.4. Rejets d'eaux usées

MTD 63. La MTD consiste à ne pas rejeter les eaux usées provenant de la galvanisation discontinue.

Description

Seuls des résidus liquides (par exemple l'acide de décapage usé, les solutions de dégraissage usées et les solutions de fluxage usées) sont produits. Ces résidus sont collectés. Ils sont traités de manière appropriée en vue de leur recyclage ou de leur valorisation et/ou éliminés (voir la MTD 18 et la MTD 59).

1.7. **Description des techniques**1.7.1. **Techniques visant à accroître l'efficacité énergétique**

Technique	Description
Boîtes à bobines	Des boîtes isolées sont installées entre le train dégrossisseur et le train finisseur pour réduire au minimum les pertes de température de la matière entrante pendant les procédés d'enroulement/de déroulement et permettre des forces de laminage plus faibles dans les laminoirs à bandes à chaud.
Optimisation de la combustion	Mesures prises pour maximiser l'efficacité de la conversion d'énergie dans le four tout en réduisant au minimum les émissions (de CO en particulier). On applique à cet effet une combinaison de techniques telles que la bonne conception du four, l'optimisation de la température (mélange efficace du combustible et de l'air de combustion) et du temps de séjour dans la zone de combustion et l'utilisation d'un système d'automatisation et de commande du four.
Combustion sans flamme	La combustion sans flamme est réalisée en injectant séparément et à grande vitesse le combustible et l'air de combustion dans la chambre de combustion du four, afin de supprimer la formation de flammes et de réduire la formation de NO _x thermiques tout en créant une distribution de chaleur plus uniforme dans toute la chambre. La combustion sans flamme peut être utilisée en combinaison avec l'oxycombustion.
Automatisation et commande du four	Le processus de chauffage est optimisé à l'aide d'un système informatique contrôlant en temps réel les paramètres clés tels que la température du four et de la matière entrante, le rapport air/combustible et la pression du four.
Coulée proche des dimensions finales pour les brames minces et les ébauches, suivie d'un laminage	Les brames minces et les ébauches sont produites en combinant la coulée et le laminage en une seule étape du procédé. La nécessité de réchauffer la matière entrante avant le laminage et le nombre de passes de laminage sont réduits.
Optimisation de la conception et de l'exploitation de la SNCR/SCR	Optimisation du rapport réactif/NO _x sur toute la section du four ou du conduit, ainsi que de la taille des gouttes de réactif et de la fenêtre de température dans laquelle le réactif est injecté.
Oxycombustion	L'air de combustion est remplacé totalement ou partiellement par de l'oxygène pur. L'oxycombustion peut être utilisée en combinaison avec la combustion sans flamme.
Préchauffage de l'air de combustion	Réutilisation d'une partie de la chaleur des gaz de combustion pour préchauffer l'air utilisé pour la combustion.
Système de gestion des gaz de procédé	Un système qui permet de renvoyer les gaz sidérurgiques vers les fours de chauffage de la matière entrante, en fonction de leur disponibilité.
Brûleur à récupération	Les brûleurs à récupération utilisent différents types de récupérateurs (par exemple, des échangeurs de chaleur à rayonnement, à convection, à tubes compacts ou radiants) pour récupérer directement la chaleur des gaz de combustion, qui est ensuite utilisée pour préchauffer l'air de combustion.
Réduction du frottement lors du laminage	Les huiles de laminage sont soigneusement sélectionnées. De l'huile pure ou des systèmes d'émulsion sont utilisés pour réduire le frottement entre les cylindres de laminage et la matière entrante et pour garantir une consommation d'huile minimale. Lors du laminage à chaud, cette opération est généralement effectuée dans les premières cages du train de finissage.
Brûleur à régénération	Les brûleurs à régénération sont composés de deux brûleurs qui fonctionnent en alternance et qui contiennent des lits de matériaux réfractaires ou céramiques. Pendant qu'un brûleur fonctionne, la chaleur des gaz de combustion est absorbée par les matériaux réfractaires ou céramiques de l'autre brûleur, puis utilisée pour préchauffer l'air de combustion.

Chaudière de récupération de la chaleur perdue	La chaleur des gaz de combustion chauds est utilisée pour produire de la vapeur à l'aide d'une chaudière de récupération de la chaleur perdue. La vapeur produite est utilisée dans d'autres procédés de l'unité, pour alimenter un réseau de vapeur ou pour produire de l'électricité dans une centrale électrique.
--	--

1.7.2. Techniques de réduction des émissions dans l'air

Technique	Description
Optimisation de la combustion	Voir la section 1.7.1.
Dévésiculeur	Les dévésiculeurs sont des dispositifs de filtration qui enlèvent les gouttelettes de liquide entraînées dans un flux de gaz. Ils se composent d'une structure de fils de métal ou de plastique tissés, présentant une grande surface spécifique. Par leur inertie, les fines gouttelettes présentes dans le flux de gaz se posent sur les fils et se fondent en gouttes plus grosses.
Électrofiltre	Le fonctionnement d'un électrofiltre repose sur la charge et la séparation des particules sous l'effet d'un champ électrique. Ils peuvent fonctionner dans des conditions très diverses. Leur efficacité peut dépendre du nombre de champs, du temps de séjour (taille) et des dispositifs d'élimination des particules qui se trouvent en amont. Un électrofiltre comporte généralement entre deux et cinq champs. Les électrofiltres peuvent être de type humide ou sec, selon la technique utilisée pour recueillir la poussière au niveau des électrodes. Les électrofiltres humides sont généralement utilisés au stade de la finition pour éliminer les poussières et gouttelettes résiduelles après lavage.
Filtre en tissu	Les filtres en tissu, souvent appelés filtres à manches, sont constitués d'un tissu ou feutre perméable au travers duquel on fait passer les gaz afin d'en séparer les particules. Le tissu constituant le filtre doit être sélectionné en fonction des caractéristiques des effluents gazeux et de la température de fonctionnement maximale.
Combustion sans flamme	Voir la section 1.7.1.
Automatisation et commande du four	Voir la section 1.7.1.
Brûleur bas NO _x	La technique (y compris les brûleurs ultra-bas NO _x) repose sur la réduction de la température de flamme maximale. Le mélange air/combustible réduit la quantité d'oxygène disponible et la température de flamme maximale, ce qui retarde la transformation de l'azote contenu dans le combustible en NO _x et la formation de NO _x thermiques, tout en préservant l'efficacité de la combustion.
Optimisation de la conception et de l'exploitation de la SNCR/SCR	Voir la section 1.7.1.
Oxycombustion	Voir la section 1.7.1.
Réduction catalytique sélective (SCR)	La technique de la SCR consiste à réduire les NO _x en azote sur un lit catalytique par réaction avec de l'urée ou de l'ammoniac à une température de fonctionnement optimale comprise entre 300 et 450 °C. Plusieurs couches de catalyseur peuvent être utilisées. Dans ce cas, le taux de réduction des NO _x est amélioré.
Réduction non catalytique sélective (SNCR)	La SNCR consiste à réduire les NO _x en azote par réaction avec de l'ammoniac ou de l'urée à haute température. La fenêtre de température de fonctionnement doit être maintenue entre 800 et 1 000 °C pour une réaction optimale.

Épuration par voie humide	Cette technique consiste à éliminer les gaz et particules polluants contenus dans un flux gazeux par transfert de masse vers un solvant liquide, souvent de l'eau ou une solution aqueuse. La technique peut faire appel à une réaction chimique (par exemple, dans un laveur acide ou alcalin). Dans certains cas, il est possible de récupérer les composés dans le solvant.
---------------------------	--

1.7.3. Techniques de réduction des émissions dans l'eau

Technique	Description
Adsorption	La technique consiste à enlever les substances solubles (solutés) présentes dans les eaux usées en les transférant à la surface de particules solides très poreuses (en général, du charbon actif).
Traitement aérobie	Oxydation biologique des polluants organiques dissous par l'oxygène résultant du métabolisme des microorganismes. En présence d'oxygène dissous (injecté sous forme d'air ou d'oxygène pur), les composés organiques se minéralisent en donnant du dioxyde de carbone et de l'eau ou sont transformés en d'autres métabolites et en biomasse.
Précipitation chimique	Transformation des polluants dissous en composés insolubles par addition de précipitants chimiques. Les précipités solides formés sont ensuite séparés par décantation, flottation à l'air ou filtration. Si nécessaire, cette étape peut être suivie d'une microfiltration ou d'une ultrafiltration. Des ions métalliques multivalents (par exemple, calcium, aluminium, fer) sont utilisés pour la précipitation du phosphore.
Réduction chimique	Utilisation d'agents chimiques réducteurs pour transformer des polluants en composés similaires mais moins nocifs ou dangereux.
Coagulation et floculation	La coagulation et la floculation sont utilisées pour séparer les matières en suspension dans les effluents aqueux et sont souvent réalisées par étapes successives. La coagulation est obtenue en ajoutant des coagulants de charge opposée à celle des matières en suspension. La floculation est réalisée par l'ajout de polymères, de façon que les collisions entre particules de microflocs provoquent l'agglutination de ceux-ci en flocs de plus grande taille.
Homogénéisation	Utilisation de bassins centraux afin d'homogénéiser les flux et charges de polluants à l'entrée du traitement final des eaux usées. L'homogénéisation peut être décentralisée ou effectuée à l'aide d'autres techniques de gestion.
Filtration	Technique consistant à séparer les matières en suspension dans les effluents aqueux par passage de ceux-ci dans un milieu poreux; par exemple, filtration sur sable, microfiltration et ultrafiltration.
Flottation	Technique consistant à séparer les particules solides ou liquides présentes dans les effluents aqueux en les faisant se fixer sur de fines bulles de gaz, généralement de l'air. Les particules flottantes s'accumulent à la surface de l'eau où elles sont recueillies à l'aide d'écumeurs.
Nanofiltration	Procédé de filtration utilisant des membranes à pores d'environ 1 nm de diamètre.
Neutralisation	Ajustement du pH des effluents aqueux à un niveau neutre (environ 7) par ajout de produits chimiques. L'hydroxyde de sodium (NaOH) ou l'hydroxyde de calcium [Ca(OH) ₂] est généralement utilisé pour augmenter le pH, tandis que l'acide sulfurique (H ₂ SO ₄), l'acide chlorhydrique (HCl) ou le dioxyde de carbone (CO ₂) est généralement utilisé pour l'abaisser. Certaines substances peuvent précipiter lors de la neutralisation.

Séparation physique	Séparation des solides bruts, des solides en suspension et/ou des particules métalliques des eaux usées, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, hydrocyclones, déshuileurs ou décanteurs primaires.
Osmose inverse	Procédé membranaire dans lequel une différence de pression appliquée entre les compartiments séparés par la membrane a pour effet de faire s'écouler l'eau, de la solution la plus concentrée vers la solution la moins concentrée.
Sédimentation	Séparation des particules et matières en suspension par sédimentation par gravité.

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



Office des publications
de l'Union européenne
L-2985 Luxembourg
LUXEMBOURG

FR