



Conseil de
l'Union européenne

Bruxelles, le 2 mai 2023
(OR. en)

8898/23
ADD 1

ENV 437

NOTE DE TRANSMISSION

Origine:	Commission européenne
Date de réception:	28 avril 2023
Destinataire:	Secrétariat général du Conseil
Objet:	Annexe de la DÉCISION DE LA COMMISSION du XXX établissant les critères pour l'attribution du label écologique de l'UE aux produits de protection hygiénique absorbants et aux coupes menstruelles réutilisables

Les délégations trouveront ci-joint le document D088269/02 - ANNEXE I.

p.j.: D088269/02 - ANNEXE I

FR
ANNEXE I

**Critères pour l'attribution du label écologique de l'UE aux produits de protection
hygiénique absorbants**

Les critères du label écologique de l'UE ciblent les produits de protection hygiénique absorbants les plus performants du marché sur le plan environnemental. Les critères sont axés sur les principales incidences environnementales associées au cycle de vie de ces produits et mettent en avant les aspects relatifs à l'économie circulaire.

Exigences d'évaluation et de vérification

Pour que le label écologique de l'UE soit attribué à un produit donné, celui-ci doit respecter chacune des exigences prévues. Le demandeur fournit une confirmation écrite que tous les critères sont remplis.

Les exigences spécifiques d'évaluation et de vérification sont indiquées pour chaque critère.

Lorsque le demandeur est tenu de fournir des déclarations, des documents, des analyses, des rapports d'essai ou tout autre élément de preuve attestant le respect des critères, ces pièces peuvent provenir du demandeur et/ou de son ou ses fournisseurs, selon le cas.

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

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

Si nécessaire, les organismes compétents peuvent exiger des documents complémentaires et effectuer des contrôles indépendants.

Les changements de fournisseurs et les modifications advenues sur les sites de fabrication de produits ayant reçu le label écologique sont notifiés aux organismes compétents et la notification est assortie de toutes les informations permettant de vérifier que les critères sont toujours respectés.

La conformité du produit avec toutes les exigences légales du pays ou des pays où il est destiné à être mis sur le marché est un préalable. Le demandeur doit déclarer que le produit respecte cette exigence.

Les informations suivantes sont à fournir avec la demande d'attribution du label écologique de l'UE:

- a) une description du produit, en indiquant le poids d'une unité de produit et le poids total du produit;
- b) une description de l'emballage de vente, ainsi que son poids total, le cas échéant;
- c) une description de l'emballage groupé, ainsi que son poids total, le cas échéant;

- d) une description des composants séparés, ainsi que leur poids individuel;
- e) les constituants, les matières et toutes les substances utilisés dans le produit, ainsi que leurs poids respectifs et, le cas échéant, leur numéro CAS.

Aux fins de la présente annexe, on entend par:

- 1) "additifs": des substances ajoutées aux composants, aux matériaux ou au produit final afin d'améliorer ou de préserver certaines de ses caractéristiques;
- 2) "plastique biosourcé": un plastique fabriqué à partir de matières premières biosourcées. Alors que les plastiques conventionnels sont fabriqués à partir de ressources fossiles (pétrole et gaz naturel), les plastiques biosourcés sont fabriqués à partir de biomasse. À l'heure actuelle, la biomasse provient principalement de plantes cultivées spécifiquement pour être utilisées en tant que matières premières et remplacer les ressources fossiles, par exemple de la canne à sucre, des cultures céréalières, des cultures oléagineuses ou des sources non alimentaires telles que le bois. Parmi les autres sources possibles figurent les sous-produits et les déchets organiques tels que les huiles de cuisson usagées, la bagasse et le tall oil. Les matières plastiques peuvent être entièrement ou partiellement fabriquées à partir de matières premières biosourcées. Les plastiques biosourcés peuvent aussi bien être biodégradables que non biodégradables;
- 3) "pâte de cellulose": un matériau fibreux principalement composé de cellulose et obtenu à partir de matières lignocellulosiques traitées à l'aide d'une ou de plusieurs solutions aqueuses de réactif de dissolution et/ou de blanchiment;
- 4) "composant": un ou plusieurs matériaux et produits chimiques qui, ensemble, assurent une fonction voulue dans un produit d'hygiène absorbant, par exemple une partie centrale absorbante, des adhésifs ou un film barrière extérieur;
- 5) "emballage composite": une unité d'emballage constituée d'au moins deux matériaux différents, qui ne peuvent pas être séparés manuellement et qui forment dès lors une unité unique à part entière, à l'exclusion des matériaux utilisés pour les étiquettes, la fermeture et le scellement;
- 6) "emballage groupé", également dénommé "emballage secondaire": un emballage conçu de manière à constituer, au point de vente, un groupe d'un certain nombre d'unités de vente, qu'il soit vendu tel quel à l'utilisateur final ou qu'il serve seulement à garnir les présentoirs au point de vente ou à créer une unité de stockage ou de distribution, et qui peut être enlevé du produit sans en modifier les caractéristiques;
- 7) "impuretés": les résidus, polluants, contaminants, etc., résultant de la production, y compris la production de matières premières, qui subsistent dans la matière première/l'ingrédient et/ou dans le produit chimique (utilisés dans le produit final et ses éventuels composants) en concentration inférieure à 100 ppm (0,0100 % m/m, 100 mg/kg);

- 8) "substance entrant dans la composition du produit": l'ensemble des substances présentes dans le produit chimique (utilisé dans le produit final et ses éventuels composants), y compris les additifs (par exemple, les agents conservateurs et les stabilisants) présents dans les matières premières. Les substances dont on sait qu'elles sont libérées par des substances entrant dans la composition du produit dans des conditions de fabrication stables (par exemple, le formaldéhyde et les arylamines) sont également considérées comme des substances entrant dans la composition du produit;
- 9) "fibres cellulosiques artificielles", également dénommées "fibres synthétiques": les fibres produites à partir de matières premières cellulosiques, dont la viscose, le modal, le lyocell, le cupro et le triacétate;
- 10) "matériaux": les matériaux constituant les différents composants d'un produit d'hygiène absorbant, tels que la pâte en flocons, le coton ou le polypropylène (PP);
- 11) "emballage": les articles constitués de matières de toutes natures, destinés à contenir et à protéger des produits ou à permettre la manutention, l'acheminement ou la présentation de ces derniers et qui sont différenciés en formats d'emballage selon leur fonction, leur matériau et leur conception, incluant, entre autres:
 - a) les articles qui sont nécessaires pour contenir, soutenir ou conserver le produit tout au long de sa durée de vie mais qui ne font pas partie intégrante du produit et qui sont destinés à être utilisés, consommés ou éliminés avec le produit;
 - b) les composants et les éléments auxiliaires d'un article visé au point a) qui sont intégrés à l'article;
 - c) les éléments auxiliaires d'un article visé au point a) qui sont accrochés directement ou fixés au produit, qui jouent un rôle d'emballage sans faire partie intégrante du produit et qui sont destinés à être utilisés, consommés ou éliminés avec le produit;
- 12) "matières plastiques", également dénommées "plastiques": les polymères au sens de l'article 3, point 5), du règlement (CE) n° 1907/2006 du Parlement européen et du Conseil¹, auxquels des additifs ou d'autres substances peuvent avoir été ajoutés et qui sont capables d'agir comme composants structurels principaux de produits finaux et/ou d'emballages, à l'exception des polymères naturels qui n'ont pas été chimiquement modifiés;
- 13) "polymère": une substance constituée de molécules se caractérisant par la séquence d'un ou de plusieurs types d'unités monomères. Ces molécules doivent être réparties sur un éventail de poids moléculaires, les écarts de poids moléculaire étant dus

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).

essentiellement aux différences de nombres d'unités monomères. Un polymère comprend: a) une simple majorité pondérale de molécules contenant au moins trois unités monomères liées par covalence à au moins une autre unité monomère ou à une autre substance réactive; b) une quantité inférieure à une simple majorité pondérale de molécules présentant le même poids moléculaire. Aux fins de la présente définition, on entend par "unité monomère" la forme réagie d'une substance monomère dans un polymère au sens du règlement (CE) n° 1907/2006;

- 14) "unité de produit": le plus petit article qui peut être utilisé par le consommateur et qui remplit la fonction du produit;
- 15) "recyclabilité": la quantité (masse ou pourcentage) d'un article qui est disponible pour le recyclage;
- 16) "contenu recyclé": la quantité (en surface, longueur, volume ou masse) d'un article qui provient de matériaux recyclés postconsommation et/ou pré-consommation. Dans ce cas, l'article peut désigner le produit ou l'emballage;
- 17) "recyclage": toute opération de valorisation par laquelle les déchets sont retraités en produits, matériaux ou substances aux fins de leur fonction initiale ou à d'autres fins, conformément à l'article 3 de la directive 2008/98/CE du Parlement européen et du Conseil². Cela inclut le retraitement des matières organiques, mais n'inclut pas la valorisation énergétique et la conversion pour l'utilisation comme combustible ou pour des opérations de remblayage;
- 18) "emballage de vente", également dénommé "emballage primaire": un emballage conçu pour composer, aux yeux de l'utilisateur final ou du consommateur au point de vente, une unité de vente, elle-même constituée de produits et d'emballages;
- 19) "composant séparé", également dénommé "composant supplémentaire": un composant d'emballage distinct du corps principal de l'unité d'emballage, qui peut être constitué d'un matériau différent, mais qui doit être démonté complètement et de manière permanente de l'unité d'emballage principale pour permettre l'accès au produit, et qui est généralement éliminé avant l'unité d'emballage et séparément de cette dernière. Dans le cas des produits de protection hygiénique absorbants, il s'agit de tout composant ayant une fonction protectrice ou hygiénique, qui est retiré avant l'utilisation du produit, comme l'enveloppe ou le film individuel qui protège certains produits de protection hygiénique absorbants à l'intérieur de l'emballage de vente (essentiellement les tampons et les serviettes hygiéniques), la pellicule et le papier antiadhésifs dans les couches pour bébés et les serviettes hygiéniques, ou l'applicateur pour les tampons;

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).

- 20) "substances identifiées comme ayant des propriétés de perturbation endocrinienne", également dénommées "perturbateurs endocriniens": des substances qui ont été identifiées comme ayant des propriétés de perturbation endocrinienne (pour la santé humaine et/ou l'environnement) au sens de l'article 57, point f), du règlement (CE) n° 1907/2006 (liste des substances extrêmement préoccupantes candidates en vue d'une autorisation), du règlement (UE) n° 528/2012 du Parlement européen et du Conseil³, du règlement (CE) n° 1107/2009 du Parlement européen et du Conseil⁴ ou du règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil⁵;
- 21) "polymères superabsorbants": des polymères de synthèse conçus pour absorber et retenir de grandes quantités de liquide par rapport à leur propre masse;
- 22) "polymères de synthèse": des substances macromoléculaires, autres que la pâte de cellulose, obtenues intentionnellement par:
- a) un procédé de polymérisation, comme la polyaddition ou la polycondensation, ou tout autre procédé similaire utilisant une combinaison de monomères et d'autres substances de départ;
 - b) modification chimique de macromolécules naturelles ou synthétiques;
 - c) fermentation microbienne.

³ Règlement (UE) n° 528/2012 du Parlement européen et du Conseil du 22 mai 2012 concernant la mise à disposition sur le marché et l'utilisation des produits biocides (JO L 167 du 27.6.2012, p. 1).

⁴ Règlement (CE) n° 1107/2009 du Parlement européen et du Conseil du 21 octobre 2009 concernant la mise sur le marché des produits phytopharmaceutiques et abrogeant les directives 79/117/CEE et 91/414/CEE du Conseil (JO L 309 du 24.11.2009, p. 1).

⁵ Règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, modifiant et abrogeant les directives 67/548/CEE et 1999/45/CE et modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006 (JO L 353 du 31.12.2008, p. 1).

Critère 1. Pâte en flocons

Ce critère s'applique à la pâte en flocons présente en proportion supérieure ou égale à 1 % m/m dans le produit final.

1.1. Approvisionnement de la pâte en flocons

La totalité (100 %) des fournisseurs de pâte en flocons détient un certificat en cours de validité attestant la conformité de la chaîne de contrôle, délivré par une tierce partie dans le cadre d'un système de certification indépendant (FSC, PEFC ou équivalent).

Au minimum 70 % des matières premières ligneuses utilisées pour la fabrication de la pâte en flocons font l'objet de certificats en cours de validité attestant la gestion durable des forêts, délivrés par une tierce partie dans le cadre d'un système de certification indépendant (FSC, PEFC ou équivalent). La fraction restante des matières premières ligneuses, y compris les matériaux ligneux vierges, doit être du bois contrôlé soumis à un système de vérification garantissant l'origine légale des fibres ainsi que leur conformité avec les autres exigences du système de certification applicables aux matières non certifiées.

Les organismes de certification qui délivrent les certificats relatifs à la chaîne de contrôle et/ou à la gestion durable des forêts sont accrédités/reconnus par ce système de certification.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration de conformité, étayée par des certificats en cours de validité délivrés de manière indépendante, attestant la conformité de la chaîne de contrôle pour les fournisseurs de la totalité (100 %) de la pâte en flocons utilisée dans le produit. Les programmes FSC, PEFC ou les programmes équivalents sont acceptés en tant que certification indépendante par des tiers.

En outre, le demandeur fournit des documents comptables vérifiés démontrant qu'au moins 70 % des matières premières ligneuses utilisées pour la production de pâte en flocons sont définies comme des matières certifiées conformément aux systèmes FSC, PEFC ou équivalents en vigueur. Les documents comptables vérifiés sont valables pendant toute la durée de la licence de label écologique de l'UE. Les organismes compétents vérifient à nouveau les documents comptables douze mois après l'attribution de la licence de label écologique de l'UE.

Si la pâte en flocons est utilisée dans des matériaux airlaid, le fournisseur de ces matériaux attribue des crédits aux matériaux airlaid utilisés dans le produit, et fournit des factures à l'appui du nombre de crédits attribués.

Pour la part restante de matières premières ligneuses, il doit être prouvé que les matières vierges non certifiées représentent une proportion inférieure ou égale à 30 % et qu'il s'agit de bois contrôlé couvert par un système de vérification garantissant son origine légale et sa conformité à toutes les autres exigences du système de certification applicables aux matières non certifiées. Si le système de certification n'exige pas expressément que toutes les matières

vierges proviennent d'espèces non génétiquement modifiées, des preuves complémentaires doivent être fournies en ce sens.

1.2. Blanchiment de la pâte en flocons

Ce sous-critère est applicable à la pâte sans chlore élémentaire (ECF).

La pâte utilisée dans le produit ne doit pas être blanchie à l'aide de gaz chloré élémentaire (Cl_2).

Les émissions annuelles moyennes de substances organochlorées adsorbables (AOX), exprimées en kg/tonne de produit sec à l'air (tSA), dues à la production de chaque pâte utilisée dans des produits portant le label écologique de l'UE ne doivent pas dépasser 0,140 kg/tSA.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration de conformité au critère, étayée par un rapport relatif aux essais menés conformément à la méthode de la norme ISO 9562:2004, indiquant notamment les émissions d'AOX par rapport à la pâte blanchie ECF, exprimées en kg d'AOX/tonne de pâte séchée à l'air. Si différentes qualités de pâte sont utilisées, le demandeur fournit les émissions d'AOX correspondant à chaque pâte. Des méthodes équivalentes peuvent être acceptées en tant que méthodes d'essai si elles sont considérées comme équivalentes par une tierce partie, et doivent être accompagnées de calculs détaillés démontrant la conformité à ce critère et des documents justificatifs correspondants.

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

Les informations relatives aux émissions d'AOX sont exprimées sous forme de moyenne annuelle établie à partir d'un minimum de 12 mesures, effectuées au moins tous les mois. Dans le cas d'une unité de production nouvelle ou reconstruite, les mesures sont effectuées sur une période d'au moins 45 jours consécutifs de fonctionnement régulier de l'unité. Les documents justificatifs indiquent la fréquence des mesures effectuées.

Le paramètre AOX n'est mesuré que dans les procédés utilisant des composés chlorés pour le blanchiment de la pâte (blanchiment ECF). Il n'est pas nécessaire de mesurer le paramètre AOX dans les effluents issus de la production de pâte sans blanchiment, ni lorsque le blanchiment est effectué à l'aide de substances non chlorées.

Le demandeur fournit également une déclaration du fabricant de pâte attestant qu'il n'a pas utilisé de gaz de chlore élémentaire (Cl₂).

Si le demandeur n'utilise aucune pâte ECF, une déclaration dans ce sens suffit.

1.3. Émissions dans l'eau provenant de la production de pâte en flocons [demande chimique en oxygène (DCO) et phosphore (P)] et dans l'air [composés sulfurés (S) et NO_x]

Les émissions dans l'eau et dans l'air résultant de la production de pâte sont exprimées en points (P_{DCO}, P_P, P_S, P_{NO_x}). Les points sont calculés en divisant la valeur des émissions réelles par les valeurs de référence indiquées dans le tableau 1.

— Aucun des points individuels P_{DCO}, P_P, P_S, et P_{NO_x} ne doit excéder 1,5.

— La somme des points (P_{total} = P_{DCO} + P_P + P_S + P_{NO_x}) ne doit pas excéder 4,0.

Pour chaque pâte "i" utilisée, les émissions correspondantes (exprimées en kg/tSA) sont pondérées en fonction de la proportion de pâte utilisée (pâte "i" par tonne de pâte séchée à l'air "i") et additionnées. Les valeurs de référence pour chaque type de pâte utilisée sont indiquées dans le tableau 1. En dernier lieu, les émissions totales sont divisées par la valeur de référence totale, comme indiqué dans la formule suivante pour la DCO:

$$P_{DCO} = \frac{DCO_{total}}{DCO_{réf,total}} = \frac{\sum_{i=1}^n [pâte_i \times DCO_{pâte,i}]}{\sum_{i=1}^n [pâte_i \times DCO_{réf,pâte,i}]}$$

Tableau 1

Valeurs de référence pour les émissions dues à la production des différents types de pâte
PCTM = pâte chimicothermomécanique; NSSC = pâte michimique au sulfite neutre

	Valeurs de référence (kg/tSA)			
	DCO _{réf}	P _{réf}	S _{réf}	NO _x _{réf}
Usines intégrées				
Pâte chimique blanchie (autre qu'au sulfite)	16,0	0,030 ⁽¹⁾ 0,05 ⁽²⁾	0,6	1,5
Pâte chimique blanchie (au sulfite)	24,0	0,03	0,6	1,5
Pâte chimique non blanchie	6,5	0,02	0,6	1,5
Pâte chimique non blanchie (qualité UKP-E uniquement)	6,5	0,035	0,6	1,5

PCTM	15,0	0,01	0,2	0,3
NSSC	11	0,02	0,4	1,5
Usines non intégrées ⁽³⁾				
Processus de transformation	1	0,001	0,15	0,6

⁽¹⁾ Le calcul prend en compte les émissions nettes de P. Le phosphore (P) naturellement présent dans les matières premières ligneuses et dans l'eau peut être déduit des émissions totales de P. La diminution maximale tolérée est de 0,010 kg/tSA.

⁽²⁾ La valeur la plus élevée correspond aux usines qui utilisent de l'eucalyptus et des espèces de pins du sud des États-Unis provenant de régions où les concentrations de phosphore sont plus hautes et s'applique jusqu'au 31 décembre 2026. À partir du 1^{er} janvier 2027, la limite de 0,03 kg de P/tSA s'appliquera également aux usines utilisant de l'eucalyptus et des espèces de pins du sud des États-Unis provenant de régions où les concentrations de phosphore sont plus hautes.

⁽³⁾ Pour les usines non intégrées, la ou les pâtes brutes doivent être conformes aux valeurs indiquées pour les usines intégrées, auxquelles il convient d'ajouter les émissions résultant du processus de transformation.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit des calculs détaillés et des données d'essai démontrant la conformité avec ce critère, ainsi que les documents justificatifs correspondants, lesquels comprennent des rapports d'essai élaborés à l'aide des méthodes d'essai standard fondées sur une surveillance continue ou périodique qui sont mentionnées ci-après: DCO: ISO 15705 ou ISO 6060; P total: EN ISO 6878; NO_x: EN 14792, ISO 11564 ou EPA 7e; S (oxydes de soufre): EN 14791, EPA 6C ou 8; S (soufre réduit): EPA 15A, 16A, 16B ou 16c; teneur en soufre (S) des produits pétroliers: ISO 8754; teneur en soufre (S) du charbon: ISO 19579; teneur en soufre (S) de la biomasse: EN 15289. Les méthodes d'essai dont la portée et les normes d'exigence sont considérées comme équivalentes à celles des normes nationales et internationales citées et dont l'équivalence a été confirmée par une tierce partie indépendante sont acceptées. Des essais rapides peuvent également être utilisés pour surveiller les émissions dès lors qu'ils sont comparés régulièrement (chaque mois, par exemple) aux normes applicables susmentionnées ou à des normes équivalentes appropriées.

Dans le cas des mesures des émissions DCO, une surveillance continue fondée sur l'analyse du carbone organique total (COT) doit être acceptée dès lors qu'une corrélation entre les résultats COT et les résultats DCO a été établie pour le site en question.

Il est procédé à la mesure des émissions DCO et des émissions totales de P au minimum toutes les semaines. Les émissions de S et de NO_x sont mesurées au moins deux fois par année civile (avec un intervalle de quatre à six mois).

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

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

Les résultats des mesures doivent être représentatifs de la campagne concernée et un nombre suffisant de mesures doit avoir été effectué pour chaque paramètre d'émission. Les documents justificatifs indiquent la fréquence des mesures effectuées et le calcul des points correspondant aux émissions DCO, P total, S et NOx.

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

Les émissions dans l'air comprennent toutes les émissions de S et de NOx occasionnées par la production de pâte, y compris la vapeur générée à l'extérieur du site de production, moins les émissions attribuées à la production d'électricité. En cas de production combinée de chaleur et d'électricité (cogénération) dans une même unité, les émissions de composés S et de NOx issues de la production d'électricité sur le site sont soustraites du total des émissions. La proportion des émissions résultant de la production de chaleur est calculée comme suit:

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

Dans ce calcul, l'"électricité" est l'électricité produite par l'unité de cogénération et la "chaleur" est la chaleur nette consacrée par l'unité de cogénération à la production de pâte.

Les mesures des composés de S et des NOx incluent les chaudières de récupération, les fours à chaux, les chaudières à vapeur et les chaudières de destruction des gaz malodorants. Les émissions diffuses sont également prises en considération.

Les valeurs déclarées pour les émissions de composés S comprennent aussi bien les émissions de soufre oxydé que les émissions de soufre réduit (SO₂ et STR — mesurés en tant que S). Les émissions de soufre liées à la production d'énergie thermique à partir de pétrole, de charbon et d'autres combustibles externes dont la teneur en soufre est connue peuvent être calculées au lieu d'être mesurées et doivent être prises en compte.

1.4. Émissions de CO₂ provenant de la production de pâte en flocons

Les émissions de CO₂ provenant de la production de pâte en flocons ne doivent pas dépasser les valeurs présentées au tableau 2, les émissions liées à la production d'électricité (sur le site ou hors site) comprises. Les émissions de CO₂ comprennent toutes les sources d'énergie utilisées lors de la production de pâte.

Les valeurs de référence indiquées dans le tableau 3 sont utilisées pour calculer les émissions de CO₂ liées aux sources d'énergie. Si nécessaire, les facteurs d'émission de CO₂ pour les autres sources d'énergie peuvent être trouvés à l'annexe VI du règlement d'exécution (UE) 2018/2066 de la Commission⁶, tandis que les facteurs d'émission de CO₂ pour l'électricité du réseau devraient être conformes au règlement délégué (UE) 2019/331 de la Commission⁷.

Tableau 2. Valeurs limites pour différents types de pâte. PCTM: pâte chimicothermomécanique

Usines intégrées	
Pâte chimique et mi-chimique	400 kg CO ₂ /tSA
PCTM	900 kg CO ₂ /tSA
Usines non intégrées	
Processus de transformation ⁽¹⁾	95 kg CO ₂ /tSA

⁽¹⁾ Pour les usines non intégrées, la ou les pâtes brutes doivent être conformes aux valeurs indiquées pour les usines intégrées, auxquelles il convient d'ajouter les émissions résultant du processus de transformation.

Tableau 3 Valeurs de référence pour les émissions de CO₂ liées aux différentes sources d'énergie

Combustibles	Émissions de CO₂	Unité	Référence
Charbon	94,6	g CO ₂ fossile/MJ	Règlement (UE) 2018/2066
Pétrole brut	73,3	g CO ₂ fossile/MJ	Règlement (UE) 2018/2066
Fioul 1	74,1	g CO ₂ fossile/MJ	Règlement (UE) 2018/2066
Fioul 2-5	77,4	g CO ₂ fossile/MJ	Règlement (UE) 2018/2066
GPL	63,1	g CO ₂ fossile/MJ	Règlement (UE) 2018/2066

⁶ Règlement d'exécution (UE) 2018/2066 de la Commission du 19 décembre 2018 relatif à la surveillance et à la déclaration des émissions de gaz à effet de serre au titre de la directive 2003/87/CE du Parlement européen et du Conseil et modifiant le règlement (UE) n° 601/2012 C/2018/8588 de la Commission (JO L 334 du 31.12.2018, p. 1).

⁷ Règlement délégué (UE) 2019/331 de la Commission du 19 décembre 2018 définissant des règles transitoires pour l'ensemble de l'Union concernant l'allocation harmonisée de quotas d'émission à titre gratuit conformément à l'article 10 bis de la directive 2003/87/CE du Parlement européen et du Conseil (JO L 59 du 27.2.2019, p. 8).

Gaz naturel	56,1	g CO ₂ fossile/MJ	Règlement (UE) 2018/2066
Électricité du réseau	376	g CO ₂ , fossile/kWh	Règlement (UE) 2019/331

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit des données et des calculs détaillés démontrant la conformité avec ce critère, ainsi que les documents justificatifs correspondants.

Pour chaque pâte utilisée, le fabricant de pâte fournit au demandeur une seule valeur d'émission de CO₂ exprimée en kg de CO₂/tSA.

Les données relatives aux émissions de CO₂ comprennent toutes les sources d'énergie utilisées pour la production de pâte, y compris les émissions liées à la production d'électricité (sur le site ou hors site).

Lors du calcul des émissions de CO₂, la quantité d'énergie provenant de sources renouvelables achetée et utilisée pour les processus de production est considérée comme une émission de CO₂ nulle. Pour la combustion de la biomasse, cela signifie que la biomasse doit remplir les critères pertinents de durabilité et de réduction des émissions de gaz à effet de serre, tels que définis dans la directive (UE) 2018/2001 du Parlement européen et du Conseil⁸. Le demandeur doit fournir les documents démontrant que ce type d'énergie est effectivement utilisé dans l'usine ou a été acheté à l'extérieur (copie du contrat et une facture indiquant la part d'électricité produite à partir de sources renouvelables dans l'électricité achetée).

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

Pour l'électricité du réseau, la valeur indiquée ci-dessus (la moyenne européenne) est utilisée, sauf si le demandeur présente des documents établissant la valeur spécifique pour ses fournisseurs d'électricité (contrat d'électricité spécifique ou d'électricité certifiée). Dans ce cas, le demandeur peut utiliser cette valeur au lieu de la valeur indiquée. La documentation utilisée pour attester la conformité contient des spécifications techniques indiquant la valeur moyenne (par exemple, une copie de contrat).

1.5. Consommation d'énergie pour la production de pâte en flocons

La consommation d'énergie pour la production de pâte inclut aussi bien la consommation d'électricité que la consommation de combustible pour la production de chaleur et est

⁸ Directive (UE) 2018/2001 du Parlement européen et du Conseil du 11 décembre 2018 relative à la promotion de l'utilisation de l'énergie produite à partir de sources renouvelables (refonte) (JO L 328 du 21.12.2018, p. 82).

exprimée en points ($P_{\text{électricité}}$ et $P_{\text{combustible}}$). Les limites et valeurs de référence suivantes s'appliquent:

— $P_{\text{électricité}} < 1,5$;

— $P_{\text{combustible}} < 1,5$;

— Le nombre total de points ($P_{\text{total}} = P_{\text{électricité}} + P_{\text{combustible}}$) ne dépasse pas 2,5.

Calcul des points de la consommation d'électricité:

$$P_{\text{électricité}} = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pâte}_i \times E_{\text{pâte},i}]}{\sum_{i=1}^n [\text{pâte}_i \times E_{\text{réf,pâte},i}]}$$

où:

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

$E_{\text{réf,pâte},i}$ comme indiqué au tableau 4.

$E_{\text{pâte},i}$ est exprimée en kWh/tSA et calculée pour chaque quantité de pâte utilisée dans le produit final.

Calcul des points de la consommation de combustible:

$$P_{\text{combustible}} = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pâte}_i \times F_{\text{pâte},i}]}{\sum_{i=1}^n [\text{pâte}_i \times F_{\text{réf,pâte},i}]}$$

où:

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

$C_{\text{réf,pâte},i}$ comme indiqué au tableau 4.

$C_{\text{pâte},i}$ est exprimé en kWh/tSA et calculé pour chaque quantité de pâte "i" utilisée dans le produit final.

La quantité de combustible utilisée pour produire la chaleur vendue est ajoutée au terme "combustible vendu" dans l'équation ci-dessus.

Dans le cas d'un mélange de pâtes, les valeurs de référence relatives à la consommation d'électricité et de combustible destinée à produire de la chaleur doivent être pondérées par la proportion de chaque pâte utilisée (pâte "i" par tonne de pâte séchée à l'air) et les valeurs obtenues correspondantes doivent être additionnées. Doivent également être ajoutées l'énergie consommée lors du mélange des pâtes ainsi que l'énergie utilisée lors du processus de transformation.

Tableau 4 Valeurs de référence pour l'électricité et les combustibles

Qualité de la pâte	$E_{\text{réf,pâte}}$ kWh/tSA	$C_{\text{réf,pâte}}$ kWh/tSA
--------------------	----------------------------------	----------------------------------

Usines intégrées		
Pâte chimique et mi-chimique	800	5 400
PCTM	1 800	900
Usines non intégrées ⁽¹⁾		
Processus de transformation	250	1 800

⁽¹⁾ Pour les usines non intégrées, la ou les pâtes brutes doivent être conformes aux valeurs indiquées pour les usines intégrées, auxquelles il convient d'ajouter l'énergie utilisée lors du processus de transformation.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit la consommation totale d'électricité et de combustible, ainsi que les calculs et les documents justificatifs correspondants démontrant la conformité à ce critère.

Le demandeur calcule la quantité d'énergie, quelle qu'en soit la source, consommée au cours de la production de pâte. Si un mélange de pâtes en flocons est utilisé, l'énergie consommée doit être calculée proportionnellement pour chaque quantité de pâte en flocons. L'énergie utilisée pour le transport des matières premières n'est pas prise en compte dans le calcul de la consommation d'énergie. Les calculs et bilans massiques portent sur une période de production de 12 mois. Les calculs sont refaits chaque année. Dans le cas d'une unité de production nouvelle ou reconstruite, les calculs sont effectués sur une période d'au moins 45 jours consécutifs de fonctionnement régulier de l'installation. Les calculs doivent être représentatifs de la période considérée.

La consommation totale d'électricité $E_{\text{pâte}}$ comprend l'électricité nette importée du réseau et la production interne d'électricité mesurée en puissance électrique. L'électricité consommée lors du traitement des eaux résiduaires n'est pas prise en compte.

La consommation totale de combustible $C_{\text{pâte}}$ comprend tous les combustibles achetés, l'énergie thermique récupérée par l'incinération de liqueurs et de déchets produits sur le site (par exemple, déchets de bois, sciures, liqueurs, etc.), ainsi que la chaleur récupérée lors de la production interne d'électricité. Le demandeur ne tient toutefois compte que de 80 % de l'énergie thermique provenant de ces sources pour calculer l'énergie thermique totale.

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

Critère 2. Fibres cellulosiques artificielles

Ce critère s'applique aux fibres cellulosiques artificielles présentes en proportion supérieure ou égale à 1 % m/m dans le produit final.

2.1. Approvisionnement des fibres cellulosiques artificielles

La totalité (100 %) des fournisseurs de pâte à dissoudre détient un certificat en cours de validité attestant la conformité de la chaîne de contrôle, délivré par une tierce partie dans le cadre d'un système de certification indépendant (FSC, PEFC ou équivalent).

Au minimum 70 % des matières premières utilisées pour la production de la pâte à dissoudre font l'objet de certificats en cours de validité attestant la gestion durable des forêts, délivrés par une tierce partie dans le cadre d'un système de certification indépendant (FSC, PEFC ou équivalent). La fraction restante des matières premières utilisées pour la production de la pâte à dissoudre est du bois contrôlé soumis à un système de vérification garantissant l'origine légale des fibres ainsi que leur conformité avec les autres exigences du système de certification applicables aux matières non certifiées.

Les organismes de certification délivrant les certificats relatifs à la chaîne de contrôle et/ou à la gestion durable des forêts sont accrédités/reconnus par ce système de certification.

La pâte à dissoudre produite à partir de linters de coton est conforme au critère 3.1 relatif au coton (approvisionnement et traçabilité).

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration de conformité, étayée par un certificat en cours de validité délivré de manière indépendante attestant la conformité de la chaîne de contrôle pour les fournisseurs de la totalité (100 %) de la pâte à dissoudre utilisée dans le produit. Les programmes FSC, PEFC ou les programmes équivalents sont acceptés en tant que certification indépendante par des tiers.

En outre, le demandeur fournit des documents comptables vérifiés démontrant qu'au moins 70 % des matières premières utilisées pour la production de pâte à dissoudre sont définies comme des matières certifiées conformément aux systèmes FSC, PEFC ou équivalents en vigueur. Les documents comptables vérifiés sont valables pendant toute la durée de la licence de label écologique de l'UE. Les organismes compétents vérifient à nouveau les documents comptables douze mois après l'attribution de la licence de label écologique de l'UE.

Si des fibres cellulosiques artificielles sont utilisées dans de l'airlaid ou d'autres matières non tissées, le fournisseur ou le producteur de ces matières attribue des crédits pour l'airlaid ou les autres matières non tissées utilisées dans le produit, et fournit des factures à l'appui du nombre de crédits attribués.

Pour la part restante de matières premières, il doit être prouvé que les matières vierges non certifiées représentent une proportion inférieure ou égale à 30 % et qu'il s'agit de bois contrôlé couvert par un système de vérification garantissant son origine légale et sa conformité à toutes les autres exigences du système de certification applicables aux matières non certifiées.

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

2.2. Blanchiment des fibres cellulosiques artificielles

Ce sous-critère ne s'applique pas à la pâte blanchie sans aucun composé chloré (TCF).

La pâte servant à la fabrication des fibres cellulosiques artificielles ne doit pas être blanchie à l'aide de gaz de chlore élémentaire (Cl_2).

La quantité totale d'AOX et de composés organochlorés (OCl) produite ne dépasse pas les valeurs suivantes:

- 0,140 kg/tSA, mesurés dans les eaux résiduelles issues de la production de pâte (AOX), et
- 150 ppm pour les OCl, mesurés dans les fibres cellulosiques artificielles finies.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration délivrée par le fournisseur de la pâte attestant qu'il n'a pas utilisé de gaz chloré ainsi qu'un compte rendu d'essai (si possible) démontrant le respect des exigences relatives tant aux AOX qu'aux OCl, en utilisant la méthode d'essai appropriée:

- pour les AOX: la méthode ISO 9562 ou la méthode APE 1650C équivalente,
- pour les OCl: la méthode ISO 11480.

La fréquence des mesures pour les AOX est déterminée conformément au critère 1.2 relatif à la pâte en flocons.

Si le demandeur n'est pas en mesure de fournir la valeur réelle de la concentration en AOX mesurée dans les eaux résiduelles issues de la production de la pâte, il fournit une déclaration de conformité en ce sens signée par le fabricant de pâte, conformément à l'exigence indiquée.

Si le demandeur n'utilise aucune pâte ECF, une déclaration en ce sens suffit.

2.3. Production des fibres cellulosiques artificielles

a) Plus de 50 % de la pâte à dissoudre utilisée pour la fabrication des fibres cellulosiques artificielles provient d'installations de dissolution de la pâte qui valorisent leurs eaux de procédé:

- i) soit pour la production d'électricité et/ou de vapeur sur place,
- ii) soit pour la fabrication de coproduits chimiques.

b) Les émissions dans l'air et dans l'eau de plusieurs composés lors de la fabrication des fibres de viscose et de modal ne doivent pas dépasser les valeurs limites suivantes:

Tableau 5. Niveaux d'émission pour les fibres de viscose et de modal

Type de fibre	Émissions dans l'air de soufre — valeur limite (g/kg)	Émissions dans l'eau de zinc — valeur limite (g/kg)	Émissions DCO dans l'eau — valeur limite (g/kg)	Émissions dans l'eau de SO_4^{2-} — valeur limite (g/kg)
Fibres discontinues	20	0,05	5	300
Fibres continues				
— Lavage par lots	40	0,10	5	200
— Lavage intégré	170	0,50	6	250

Remarque: les valeurs limites sont exprimées en moyenne annuelle. Toutes les valeurs sont exprimées en g de polluant/kg de produit.

Évaluation et vérification:

- a) Le demandeur fournit des documents justificatifs et des éléments probants attestant que la proportion requise de fournisseurs de pâte à dissoudre dispose des équipements adéquats de production d'énergie ou des systèmes appropriés de valorisation et de fabrication de coproduits installés sur les sites de production connexes. La liste de ces fournisseurs de pâte à dissoudre est également fournie.
- b) En ce qui concerne les méthodes d'essai:
 - (i) Le demandeur fournit une documentation détaillée et des comptes rendus d'essai démontrant la conformité à ce critère, ainsi qu'une déclaration de conformité;
 - (ii) Émissions dans l'air de soufre: utiliser les méthodes définies dans les normes EN 14791, EPA n° 8, 15A, 16A ou 16B ou DIN 38405-D27;
 - (iii) Émissions dans l'eau de zinc: utiliser les méthodes définies dans la norme EN ISO 11885;
 - (iv) Mesure de la DCO dans l'eau: utiliser les méthodes définies dans les normes ISO 6060, DIN ISO 15705, DIN 38409-01 ou DIN 38409-44.
 - (v) Émissions dans l'eau de SO_4^{2-} (sulfates): utiliser les méthodes définies dans la norme EN ISO 22743.
 - (vi) Les méthodes d'essai dont la portée et les normes d'exigence sont considérées comme équivalentes à celles des normes nationales et internationales citées et dont l'équivalence a été confirmée par une tierce partie indépendante sont acceptées.
 - (vii) La documentation détaillée et les rapports d'essai indiquent notamment la fréquence des mesures pour le S, le Zn, la DCO et les SO_4^{2-} . La fréquence minimale des mesures est hebdomadaire pour la DCO, le S, le Zn et les SO_4^{2-} , en plus de toutes les mesures prévues dans les exigences réglementaires.

Critère 3. Coton et autres fibres cellulosiques naturelles provenant de graines

3.1. Approvisionnement et traçabilité du coton et des autres fibres cellulosiques naturelles provenant de graines

Ce critère s'applique au coton et aux autres fibres cellulosiques naturelles provenant de graines présents en proportion supérieure ou égale à 1 % m/m dans le produit final.

a) Toutes les fibres de coton et autres fibres cellulosiques naturelles sont cultivées conformément aux exigences prévues par le règlement (CE) n° 834/2007⁹ du Conseil et le règlement (UE) 2018/848 du Parlement européen et du Conseil¹⁰, le programme des États-Unis pour l'agriculture biologique¹¹ ou les obligations juridiques équivalentes fixées par les partenaires commerciaux de l'Union. La teneur en coton biologique peut inclure du coton issu de culture biologique et du coton issu de culture biologique de transition.

b) La traçabilité du coton et des autres fibres cellulosiques naturelles cultivées conformément au critère 3.1 a) et utilisées pour fabriquer des produits de protection hygiénique absorbants doit être garantie.

Les cordonnets des tampons hygiéniques ne sont pas soumis à cette exigence.

Évaluation et vérification:

a) La teneur en coton biologique et/ou en autres fibres cellulosiques naturelles provenant de graines est certifiée par un organisme de contrôle indépendant qui doit attester que le coton a été produit conformément aux exigences en matière de production et de contrôle prévues par le règlement (CE) n° 834/2007 et le règlement (UE) 2018/848 du Parlement européen et du Conseil, le programme des États-Unis pour l'agriculture biologique ou les obligations juridiques équivalentes imposées par d'autres partenaires commerciaux de l'Union. La vérification est effectuée sur une base annuelle pour chaque pays d'origine.

b) Le demandeur démontre qu'il respecte l'exigence relative à la teneur minimale en matière, pour le volume annuel de coton et/ou d'autres fibres cellulosiques naturelles acheté pour fabriquer le ou les produits finaux et en fonction de chaque ligne de production, sur une base annuelle. L'historique des transactions ou des factures indiquant la quantité de coton et/ou d'autres fibres cellulosiques naturelles provenant de graines achetée annuellement auprès d'agriculteurs ou de groupes de producteurs, ainsi que le poids total des balles certifiées, doivent être fournis.

3.2. Blanchiment du coton et d'autres fibres cellulosiques naturelles provenant de graines

La seule méthode de blanchiment du coton et des autres fibres cellulosiques naturelles provenant de graines admise est la méthode TCF.

⁹ Règlement (CE) n° 834/2007 du Conseil du 28 juin 2007 relatif à la production biologique et à l'étiquetage des produits biologiques et abrogeant le règlement (CEE) n° 2092/91 (JO L 189 du 20.7.2007, p. 1).

¹⁰ Règlement (UE) 2018/848 du Parlement européen et du Conseil du 30 mai 2018 relatif à la production biologique et à l'étiquetage des produits biologiques, et abrogeant le règlement (CE) n° 834/2007, PE/62/2017/REV/1 du Conseil (JO L 150 du 14.6.2018, p. 1).

¹¹ National Organic Program, normes de production biologiques élaborées par l'Agricultural Marketing Service le 21 décembre 2000, 65 FR 80547.

Ce sous-critère ne s'applique pas aux linters de coton utilisés pour produire de la pâte à dissoudre.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration du fournisseur de coton et/ou d'autres fibres cellulosiques naturelles provenant de graines, démontrant que des méthodes TCF sont utilisées.

Critère 4. Production de polymères de synthèse et de matières plastiques

Ce critère s'applique à chaque polymère de synthèse et à chaque matière plastique présents en proportion supérieure ou égale à 5 % m/m dans le produit final et/ou l'emballage.

Les installations de fabrication où sont produits les polymères de synthèse et les matières plastiques utilisés dans le produit final doivent être équipées de systèmes permettant:

- a) des économies d'eau. Une documentation ou des explications relatives au système de gestion de l'eau doivent être fournies, et comporter des informations sur au moins les aspects suivants: surveillance des flux d'eau; preuve de la circulation de l'eau dans des systèmes fermés; et objectifs d'amélioration continue relatifs à la réduction de la génération d'eaux résiduaires et aux taux d'optimisation (le cas échéant, c'est-à-dire si de l'eau est utilisée dans l'usine);
- b) une gestion intégrée des déchets, au travers d'un plan qui privilégie les solutions de traitement autres que l'élimination pour tous les déchets générés par les installations de fabrication et qui respecte la hiérarchie des déchets, à savoir prévention, réutilisation, recyclage, valorisation et élimination finale des déchets. Une documentation ou des explications relatives au plan de gestion des déchets doivent être fournies, et comporter des informations sur au moins les aspects suivants: séparation des différentes fractions de déchets; manutention, collecte, tri et utilisation des matériaux recyclables provenant du flux de déchets non dangereux; récupération de matériaux pour un autre usage; manutention, collecte, tri et élimination de déchets dangereux, conformément à la définition des autorités réglementaires locales et nationales compétentes; et objectifs d'amélioration continue relatifs à la prévention, à la réutilisation, au recyclage et à la valorisation des fractions de déchets qui ne peuvent être évitées (y compris la valorisation énergétique);
- c) l'optimisation de l'efficacité énergétique et de la gestion de l'énergie. Le système de gestion de l'énergie doit comprendre tous les dispositifs consommateurs d'énergie, notamment les machines, l'éclairage, la climatisation et les systèmes de refroidissement. Le système de gestion de l'énergie doit en outre comporter des mesures d'amélioration de l'efficacité énergétique, et s'accompagner d'informations au moins sur les procédures suivantes: la création et la mise en œuvre d'un plan de collecte de données sur l'énergie afin de mettre en évidence les chiffres clés en matière d'énergie; une analyse de la consommation d'énergie qui comprend la liste des

dispositifs, processus et installations qui consomment de l'énergie; l'inventaire des mesures favorisant une utilisation plus efficace de l'énergie; les objectifs d'amélioration continue relatifs à la réduction de la consommation d'énergie.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration de conformité au critère, émanant des fournisseurs des polymères de synthèse et des matières plastiques utilisés dans le produit final et/ou l'emballage. Cette déclaration doit être étayée par un rapport décrivant en détail les procédures adoptées par les fournisseurs en vue de satisfaire à l'exigence pour chacun des sites concernés, conformément aux normes telles que les normes ISO 14001 et/ou ISO 50001 pour les plans relatifs à la gestion de l'eau, des déchets et de l'énergie.

Si la gestion des déchets est externalisée, le sous-traitant fournit également une déclaration de conformité à ce critère.

Les demandeurs enregistrés dans le cadre du système de management environnemental et d'audit (EMAS) de l'Union et/ou certifiés selon les normes ISO 14001, ISO 50001, EN 16247 ou une norme/un système équivalents sont considérés comme ayant satisfait à ces exigences si:

- a) l'inclusion des plans de gestion de l'eau, des déchets et de l'énergie est étayée dans la déclaration environnementale EMAS pour le ou les sites de production, ou si
- b) l'inclusion des plans de gestion de l'eau, des déchets et de l'énergie pour le ou les sites de production est assurée de manière suffisante par les normes ISO 14001, ISO 50001, EN 16247 ou une norme/un système équivalents.

Critère 5. Matières plastiques biosourcées

Ce critère ne s'applique qu'au produit final, aux composants séparés et/ou à l'emballage dont la teneur en matières plastiques biosourcées est supérieure à 1 % m/m.

Le demandeur peut s'approvisionner, sur une base volontaire, en matières premières biosourcées pour un certain pourcentage du total des polymères de synthèse et des matières plastiques par rapport au poids total des polymères dans le produit final (notamment les polymères superabsorbants), les composants séparés ou l'emballage. Les principes de l'économie circulaire doivent guider le choix des matières premières (à titre d'exemple, les producteurs doivent donner la priorité à l'utilisation de sous-produits et de déchets organiques comme matières premières)¹².

Dans ce cas, les exigences suivantes s'appliquent:

¹² Conformément à la communication de la Commission européenne concernant le cadre d'action de l'UE sur les plastiques biosourcés, biodégradables et compostables. Disponible à l'adresse suivante: <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/?uri=CELEX%3A52022DC0682&qid=1680246180511>.

a) Le profil environnemental supérieur des matières premières biosourcées utilisées pour produire des plastiques biosourcés destinés au produit final, aux composants séparés et/ou à l'emballage est démontré conformément aux méthodes applicables les plus récentes pour évaluer les incidences des plastiques biosourcés par rapport aux plastiques d'origine fossile¹³.

b) Les matières premières biosourcées qui sont utilisées pour produire des plastiques biosourcés destinés au produit final, aux composants séparés ou à l'emballage font l'objet de certificats délivrés dans le cadre d'un système indépendant de certification par des tiers officiellement reconnu par la Commission européenne et démontrant la conformité de la chaîne de contrôle¹⁴.

Le produit final, les composants séparés et/ou l'emballage peuvent être étiquetés volontairement comme contenant des plastiques biosourcés. Dans ce cas, l'allégation doit être la suivante: "x % du plastique contenu dans le produit [les composants séparés et/ou l'emballage] est biosourcé" (où x est supérieur à 1 et correspond à la proportion exacte et mesurable de plastique biosourcé dans le produit [les composants séparés et/ou l'emballage]). Les allégations génériques telles que "bioplastique", "biosourcé", "d'origine végétale", "d'origine naturelle" et autres sont proscrites.

Évaluation et vérification:

a) Pour démontrer le profil environnemental supérieur des matières premières à base de plastique biosourcé qui entrent dans la composition du produit, des composants séparés ou de l'emballage, le demandeur fournit un certificat délivré dans le cadre d'un système indépendant de certification par des tiers qui se réfère aux méthodes actuellement disponibles¹⁵.

b) Le demandeur fournit, pour les fournisseurs de toutes les matières premières à base de plastique biosourcé qui entrent dans la composition du produit, des composants séparés ou de l'emballage, une déclaration de conformité étayée par un certificat en cours de validité relatif à la chaîne de contrôle, délivré dans le cadre d'un système indépendant de certification. Les certificats relatifs à la conformité de la chaîne de contrôle sont valables pendant toute la durée de la licence de label écologique de l'UE. Les organismes compétents vérifient à nouveau les certificats douze mois après l'attribution de la licence de label écologique de l'UE.

¹³ Les méthodes les plus récentes sont le cadre élaboré par le Centre commun de recherche de la Commission, dénommé "méthode de l'analyse du cycle de vie (ACV) des matières plastiques", disponible à l'adresse <https://publications.jrc.ec.europa.eu/repository/handle/JRC125046>, ou la recommandation de la commission du 8 décembre 2022 établissant un cadre européen d'évaluation des produits chimiques et des matériaux "sûrs et durables dès la conception", disponible à l'adresse <https://research-and-innovation.ec.europa.eu/system/files/2022-12/Commission%20recommendation%20-%20establishing%20a%20European%20assessment%20framework%20for%20safe%20and%20sustainable%20by%20design.PDF>.

¹⁴ Conformément aux exigences se rapportant à l'approvisionnement en matières premières biosourcées dans le cadre de la révision de la directive sur les énergies renouvelables (RED III). Les systèmes de certification officiellement reconnus par la Commission européenne pour les plastiques biosourcés sont indiqués à l'adresse suivante: https://ec.europa.eu/energy/topics/renewable-energy/biofuels/voluntary-schemes_fr.

¹⁵ Telles qu'indiquées précédemment.

S'il y a lieu, le demandeur fournit une photographie haute résolution de l'emballage de vente, où figurent clairement les informations concernant l'allégation relative au plastique biosourcé. Les normes fondées sur des méthodes au radiocarbone telles que les normes EN 16640 ou EN 16785 ou ASTM D 6866-12 sont utilisées pour déterminer la teneur en carbone biosourcé des polymères de synthèse et des matières plastiques présents dans le produit, les composants séparés et/ou l'emballage. Lorsque les méthodes au radiocarbone ne peuvent être utilisées, le recours à la méthode du bilan massique est autorisé à condition qu'un niveau élevé de transparence et de responsabilité soit garanti et étayé par des normes convenues.

L'utilisation de certificats obtenus dans le cadre d'un système de certificats négociables ("book and claim") est exclue afin de permettre la traçabilité des matières premières plastiques biosourcées. Les preuves d'achat des matières premières plastiques biosourcées sont fondées sur des processus conformes aux systèmes de ségrégation ou de bilan massique.

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

Critère 6. Utilisation rationnelle des matières au cours de la fabrication du produit final

Les exigences de ce critère s'appliquent au site d'assemblage du produit final.

La quantité de déchets issus de la fabrication et du conditionnement des produits qui sont mis en décharge ou incinérés sans valorisation énergétique ne dépasse pas:

- a) 8 % en poids du produit final pour les tampons,
- b) 4 % en poids du produit final pour tous les autres produits.

Évaluation et vérification:

Le demandeur confirme le respect des exigences mentionnées ci-dessus.

Le demandeur fournit des éléments probants de la quantité de déchets qui n'a pas été réutilisée dans le processus de fabrication ou qui n'est pas transformée en matières et/ou en énergie.

Le demandeur doit indiquer tous les éléments suivants:

- a) le poids du produit et de l'emballage,
- b) l'ensemble des flux de déchets générés au cours de la fabrication, et
- c) le traitement respectif de la fraction de déchets valorisés et de la fraction de déchets mis en décharge ou incinérés.

La quantité de déchets mis en décharge ou incinérés sans valorisation énergétique est calculée comme la différence entre la quantité de déchets produits et la quantité de déchets valorisés (réutilisés, recyclés, etc.).

Critère 7. Substances exclues ou soumises à restrictions

7.1. Restrictions applicables aux substances classées en vertu du règlement (CE) n° 1272/2008

Ce sous-critère s'applique au produit final et à tous ses composants.

Sauf dérogation indiquée dans le tableau 8, les substances entrant dans la composition du produit (seules ou mélangées) auxquelles sont attribués l'une des classes et catégories de danger et les codes de mention de danger associés figurant dans le tableau 6, conformément au règlement (CE) n° 1272/2008, ne doivent pas être présentes dans le produit final ni dans ses composants.

Tableau 6. Classes de danger, catégories et codes de mention de danger associés exclus

Cancérogène, mutagène ou toxique pour la reproduction	
Catégories 1A et 1B	Catégorie 2
H340 Peut induire des anomalies génétiques	H341 Susceptible d'induire des anomalies génétiques
H350 Peut provoquer le cancer	H351 Susceptible de provoquer le cancer
H350i Peut provoquer le cancer par inhalation	-
H360F Peut nuire à la fertilité	H361f Susceptible de nuire à la fertilité
H360D Peut nuire au fœtus	H361d Susceptible de nuire au fœtus
H360FD Peut nuire à la fertilité. Peut nuire au fœtus	H361fd Susceptible de nuire à la fertilité. Susceptible de nuire au fœtus
H360Fd Peut nuire à la fertilité. Susceptible de nuire au fœtus	H362 Peut être nocif pour les bébés nourris au lait maternel
H360Df Peut nuire au fœtus. Susceptible de nuire à la fertilité	
Toxicité aiguë	
Catégories 1 et 2	Catégorie 3
H300 Mortel en cas d'ingestion	H301 Toxique en cas d'ingestion
H310 Mortel par contact cutané	H311 Toxique par contact cutané
H330 Mortel par inhalation	H331 Toxique par inhalation
H304 Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires	EUH070 Toxique par contact oculaire
Toxicité spécifique pour certains organes cibles	
Catégorie 1	Catégorie 2
H370 Risque avéré d'effets graves pour les organes	H371 Risque présumé d'effets graves pour les organes
H372 Risque avéré d'effets graves pour les	H373 Risque présumé d'effets graves pour

organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée	les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée
Sensibilisation respiratoire et cutanée	
Catégorie 1A	Catégorie 1B
H317 Peut provoquer une allergie cutanée	H317 Peut provoquer une allergie cutanée
H334 Peut provoquer des symptômes allergiques ou d'asthme ou des difficultés respiratoires par inhalation	H334 Peut provoquer des symptômes allergiques ou d'asthme ou des difficultés respiratoires par inhalation
Perturbateurs endocriniens pour la santé humaine et l'environnement	
Catégorie 1	Catégorie 2
EUH380: Peut provoquer une perturbation endocrinienne chez l'être humain	EUH381: Susceptible de provoquer une perturbation endocrinienne chez l'être humain
EUH430: Peut provoquer une perturbation endocrinienne dans l'environnement	EUH431: Susceptible de provoquer une perturbation endocrinienne dans l'environnement
Persistant, bioaccumulable et toxique	
PBT	vPvB
EUH440: S'accumule dans l'environnement et dans les organismes vivants, y compris chez l'être humain	EUH441: S'accumule fortement dans l'environnement et dans les organismes vivants, y compris chez l'être humain
Persistant, mobile et toxique	
PMT	vPvM
EUH450: Peut entraîner une contamination diffuse à long terme des ressources en eau	EUH451: Peut provoquer une contamination diffuse à très long terme des ressources en eau

En outre, les substances entrant dans la composition du produit (seules ou mélangées) auxquelles sont attribués l'une des classes et catégories de danger et l'un des codes de mention de danger associés figurant dans le tableau 7, conformément au règlement (CE) n° 1272/2008, ne doivent pas être présentes en concentrations égales ou supérieures à 0,010 % (m/m) dans le produit final et ses composants, sauf dérogation indiquée dans le tableau 8.

Tableau 7. Classes de danger, catégories et codes de mention de danger associés soumis à restrictions

Danger pour le milieu aquatique	
Catégories 1 et 2	Catégories 3 et 4
H400 Très toxique pour les organismes aquatiques	H412 Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme
H410 Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	H413 Peut être nocif à long terme pour les organismes aquatiques
H411 Toxique pour les organismes aquatiques,	

entraîne des effets néfastes à long terme
Dangereux pour la couche d'ozone
H420 Nuit à la santé publique et à l'environnement en détruisant l'ozone dans la haute atmosphère

Tableau 8. Dérogations aux restrictions applicables aux substances faisant l'objet d'une classification harmonisée en vertu du règlement (CE) n° 1272/2008

Type de substance	Classe de danger, catégorie et code de mention de danger faisant l'objet de la dérogation	Conditions dérogatoires
2-méthyl-2H-isothiazol-3-one (MIT)	H400, H314, H301, H311, H318, H410, H330 et H317	Uniquement dans les encres solubles dans l'eau et à une concentration inférieure à 15 ppm dans l'encre (avant application) et à 0,1 ppm dans le produit final. L'encre doit être conforme au sous-critère 7.3.4
Dibenzoate de propylèneglycol	H412	Uniquement dans les adhésifs thermoplastiques utilisés pour indiquer l'humidité
Substances et mélanges dont la classification harmonisée est H304	H304	Substances dont la viscosité est inférieure à 20,5 cSt à 40 °C.
Dioxyde de titane (sous forme de nanomatériau)	H351	Uniquement lorsqu'il est utilisé comme pigment. Ne peut être utilisé sous forme de poudre ou de spray

Les codes de mention de danger s'appliquent généralement à des substances. Toutefois, lorsqu'il est impossible d'obtenir des informations sur les substances, les règles de classification des mélanges s'appliquent.

Cette exigence ne s'applique pas à l'utilisation de substances ou mélanges qui sont chimiquement modifiés au cours du processus de production, de sorte qu'ils ne relèvent plus des classes de danger qui leur étaient associées au titre du règlement (CE) n° 1272/2008.

Le présent critère ne s'applique pas:

- aux substances ne relevant pas du champ d'application du règlement (CE) n° 1907/2006, telles que définies à l'article 2, paragraphe 2, dudit règlement;
- aux substances relevant de l'article 2, paragraphe 7, point b), du règlement (CE) n° 1907/2006, qui définit les critères permettant d'exempter des substances figurant à l'annexe V dudit règlement des exigences relatives à l'enregistrement, aux utilisateurs en aval et à l'évaluation.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration signée de conformité avec le sous-critère 7.1, assortie des déclarations des producteurs de composants correspondantes, d'une liste de tous les produits chimiques utilisés et de leur fiche de données de sécurité ou des déclarations du fournisseur des produits chimiques, ainsi que de toute autre déclaration pertinente démontrant la conformité au critère.

Pour les substances faisant l'objet de restrictions et les impuretés inévitables ayant une classification restreinte, la concentration de la substance faisant l'objet de restrictions ou de l'impureté et un facteur de rétention présumé de 100 % sont utilisés pour estimer la quantité de la substance faisant l'objet de restrictions ou de l'impureté qui subsiste dans le produit final. Les impuretés peuvent être présentes en concentration ne dépassant pas 0,0100 % m/m dans le produit final, sauf restrictions supplémentaires au titre du critère 7.3.8. Les substances dont on sait qu'elles sont libérées par des substances entrant dans la composition du produit, ou qu'elles se dégradent à partir de telles substances, sont considérées comme des substances entrant dans la composition du produit et non comme des impuretés.

Les raisons justifiant tout écart éventuel par rapport à un facteur de rétention de 100 % (par exemple, évaporation du solvant) ou justifiant toute modification chimique d'une impureté soumise à restriction doivent être communiquées.

Dans le cas des substances exemptées du sous-critère 7.1 [voir annexes IV et V du règlement (CE) n° 1907/2006], une déclaration à cet effet du demandeur suffit pour démontrer leur conformité.

Étant donné que plusieurs produits ou produits potentiels utilisant les mêmes produits chimiques de procédé peuvent faire l'objet d'une seule licence de label écologique de l'UE, le calcul doit être présenté pour chaque impureté uniquement pour le produit ou le composant le plus défavorable concerné par la licence (par exemple, le composant le plus imprimé lorsqu'il s'agit de cibler les encres soumises à restrictions).

Les justificatifs susmentionnés peuvent aussi être directement transmis aux autorités compétentes par tout fournisseur de la chaîne d'approvisionnement du demandeur.

7.2. Substances extrêmement préoccupantes

Ce sous-critère s'applique au produit final et à tous ses composants.

Les substances entrant dans la composition du produit (seules ou mélangées) qui répondent aux critères visés à l'article 57 du règlement (CE) n° 1907/2006 et qui ont été identifiées conformément à la procédure décrite à l'article 59 dudit règlement et inscrites sur la liste des substances extrêmement préoccupantes candidates en vue d'une autorisation ne doivent pas être présentes dans le produit final ni dans ses composants.

Évaluation et vérification

Le demandeur fournit une déclaration signée attestant que le produit final et ses composants ne contiennent aucune substance extrêmement préoccupante. Cette déclaration est étayée par les fiches de données de sécurité de tous les produits chimiques et matières fournis qui ont servi à la fabrication du produit final et de ses composants.

Les substances considérées comme extrêmement préoccupantes et inscrites sur la liste des substances candidates conformément à l'article 59 du règlement (CE) n° 1907/2006 sont répertoriées à l'adresse suivante:

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

Il y a lieu de se référer à cette liste à la date de présentation de la demande de label écologique de l'UE.

Pour les impuretés inévitables qui sont considérées comme des substances extrêmement préoccupantes, la concentration de l'impureté considérée et un facteur de rétention présumé de 100 % sont utilisés pour estimer la quantité d'impureté extrêmement préoccupante qui subsiste dans le produit final. Les impuretés peuvent être présentes en concentration ne dépassant pas 0,0100 % m/m dans le produit final, sauf restrictions supplémentaires au titre du critère 7.3.8. Les substances dont on sait qu'elles sont libérées par des substances entrant dans la composition du produit, ou qu'elles se dégradent à partir de telles substances, sont considérées comme des substances entrant dans la composition du produit et non comme des impuretés.

Les raisons justifiant tout écart éventuel par rapport à un facteur de rétention de 100 % (par exemple, évaporation du solvant) ou justifiant toute modification chimique d'une impureté extrêmement préoccupante doivent être communiquées.

7.3. Autres restrictions spécifiques

7.3.1. Substances expressément exclues

Ce sous-critère s'applique au produit final et à tous ses composants.

Les substances suivantes (seules ou mélangées) ne doivent pas être ajoutées au produit chimique utilisé dans le produit final ni à ses composants:

- (a) 5-chloro-2-méthyl-4-isothiazoline-3-one (CMIT);
- (b) acrylamide dans les polymères superabsorbants;
- (c) alkyl-phénol-éthoxylates (APEO) et autres dérivés d'alkyl-phénols [1]. Les antioxydants phénoliques à encombrement stérique dont la masse moléculaire (pm) est supérieure à 600 g/mol sont autorisés;
- (d) agents antibactériens (par exemple, nanoparticules d'argent et triclosan);
- (e) formaldéhyde et substances libérant du formaldéhyde [2];
- (f) nitromuscs et muscs polycycliques;

- (g) composés organostanniques utilisés comme catalyseurs dans la production de silicone;
- (h) parabènes;
- (i) phthalates [3];
- (j) substances identifiées comme ayant des propriétés de perturbation endocrinienne;
- (k) substances considérées comme des perturbateurs endocriniens potentiels de catégorie 1 ou 2 sur la liste prioritaire de l'Union des substances devant faire l'objet d'une étude plus approfondie pour déterminer leurs effets perturbateurs sur le système endocrinien.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration signée de conformité avec le sous-critère, éventuellement étayée de déclarations émanant des fournisseurs, le cas échéant. Les substances énumérées dans ce sous-critère ne sont autorisées qu'en tant qu'impuretés, et uniquement à des concentrations inférieures à 0,0100 % m/m dans le produit chimique, sauf restrictions supplémentaires au titre du critère 7.3.8. Les substances dont on sait qu'elles sont libérées par des substances entrant dans la composition du produit, ou qu'elles se dégradent à partir de telles substances, sont considérées comme des substances entrant dans la composition du produit et non comme des impuretés.

[Notes:

[1] Nom de la substance = "Alkylphénol", comme indiqué à l'adresse suivante: <https://echa.europa.eu/es/advanced-search-for-chemicals>

[2] L'utilisation de formaldéhyde et de substances libérant du formaldéhyde dans les adhésifs est réglementée au titre du sous-critère 7.3.5.

[3] Le DINP peut être autorisé s'il est utilisé dans la préparation des adhésifs à une concentration ne dépassant pas 0,010 % m/m de la préparation.]

7.3.2. Parfums

Ce sous-critère s'applique au produit final, à ses composants, aux composants séparés et à l'emballage.

Des parfums ne doivent pas être ajoutés au produit final, à l'un de ses composants, aux composants séparés ou à l'emballage.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration signée de conformité avec ce sous-critère.

7.3.3. Lotions

Ce sous-critère s'applique au produit final et à ses composants.

Les solutions aqueuses ne doivent pas être utilisées dans le produit ou dans l'un de ses composants.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration signée de conformité avec le sous-critère ci-dessus.

7.3.4. Encres et teintures

Ce sous-critère s'applique au produit final et à ses composants. Cette exigence ne s'applique pas aux composés séparés, à l'emballage de vente et aux fiches d'information.

- a) Le produit final et ses composants ne doivent pas être teints ou imprimés.
- b) Les composants suivants sont exemptés et peuvent être teints ou imprimés:
 - (i) les cordonnets des tampons hygiéniques;
 - (ii) les systèmes de fermeture;
 - (iii) les matières qui ne sont pas directement en contact avec la peau, si l'encre ou la teinture a une fonction spécifique (par exemple, réduire la visibilité du produit à travers les vêtements blancs ou de couleur claire, indiquer les zones autocollantes, servir de témoin d'humidité, indiquer la face arrière d'un produit) ou une fin décorative.

Dans ces cas, la concentration d'antimoine, d'arsenic, de baryum, de cadmium, de chrome, de plomb, de mercure, de sélénium, d'amines aromatiques primaires et de polychlorobiphényle présents en tant qu'impuretés dans les colorants et les encres est inférieure aux limites indiquées dans la résolution AP (89) 1 du Conseil de l'Europe relative à l'utilisation des colorants dans les matériaux plastiques entrant en contact avec des denrées alimentaires¹⁶.

Les colorants utilisés doivent en outre respecter les exigences suivantes:

- a) s'ils sont utilisés dans des matières plastiques: recommandation IX du BfR: "Colorants pour matières plastiques et autres polymères utilisés dans les produits de base"¹⁷, ou ordonnance suisse 817.023.21, annexe 2¹⁸ et annexe 10¹⁹;
- b) s'il sont utilisés dans des matières cellulosiques: recommandation XXXVI du BfR: "Papier et carton destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires"²⁰.

Les colorants et encres utilisés doivent également être conformes aux sous-critères 7.1 et 7.2.

Évaluation et vérification:

¹⁶ Conseil de l'Europe, Comité des ministres, résolution AP (89) 1 relative à l'utilisation des colorants dans les matériaux plastiques entrant en contact avec des denrées alimentaires. Disponible à l'adresse <https://rm.coe.int/16804f8648>.

¹⁷ <https://www.bfr.bund.de/cm/349/IX-Colorants-for-Plastics-and-other-Polymers-Used-in-Commodities.pdf>

¹⁸ https://www.blv.admin.ch/dam/blv/fr/dokumente/lebensmittel-und-ernaehrung/rechts-und-vollzugsgrundlagen/lebensmittelrecht2017/anhange2-verordnung-materialien-kontakt-lm-gg.pdf.download.pdf/Annexe_2.pdf.

¹⁹ <https://www.blv.admin.ch/dam/blv/en/dokumente/lebensmittel-und-ernaehrung/rechts-und-vollzugsgrundlagen/lebensmittelrecht2017/anhange10-verordnung-materialien-kontakt-lm-gg.pdf.download.pdf/Annex-10-ordinance-fdha-materials-and-articles-intended-to-come-into-contact-with-food-stuffs.pdf>.

²⁰ <https://www.dssmith.com/contentassets/1bbf9877253f458aa0eed26b76f2d705/360-english.pdf>.

Le demandeur fournit une déclaration signée de conformité avec le sous-critère ci-dessus, étayée, le cas échéant, de déclarations des fournisseurs.

Si des colorants ou des encres sont utilisés, il y a lieu de justifier leur présence en indiquant la fonction précise qu'ils remplissent, et de fournir des documents garantissant que les impuretés contenues dans le colorant ou l'encre sont conformes à la résolution AP (89) 1 du Conseil de l'Europe, et que les colorants et encres utilisés sont autorisés conformément à la recommandation IX du BfR, "Colorants pour matières plastiques et autres polymères utilisés dans les produits de base", l'ordonnance suisse 817.023.21, annexe 2 et annexe 10, ou la recommandation XXXVI du BfR, "Papier et carton destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires".

7.3.5. Restrictions supplémentaires applicables aux adhésifs

La teneur en formaldéhyde libre des adhésifs durcis (colle) ne dépasse pas 10 ppm. La teneur en formaldéhyde produit lors de la fabrication de l'adhésif, mesurée dans une nouvelle dispersion de polymères, ne dépasse pas 250 ppm. Cette exigence ne s'applique pas aux adhésifs thermofusibles.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration signée de conformité avec le sous-critère ci-dessus, étayée, le cas échéant, de déclarations des fournisseurs, ainsi que les fiches de données de sécurité des substances/mélanges et leur concentration dans l'adhésif.

Le demandeur fournit également les résultats des essais réalisés pour établir la teneur en formaldéhyde, conformément à la méthode ISO 14184-1:2011 ou à une méthode équivalente.

7.3.6. Polymères superabsorbants

Les polymères superabsorbants utilisés dans le produit:

- a) contiennent un maximum de 1 000 ppm de monomères résiduels [4] correspondant aux codes H indiqués dans le sous-critère 7.1. Dans le cas du polyacrylate de sodium, cette limite s'applique à la somme de l'acide acrylique et des agents de réticulation n'ayant pas réagi;
- b) contiennent au maximum 10 % (m/m) d'extraits hydrosolubles [5], lesquels doivent être conformes aux sous-critères 7.1., 7.2. et 7.3.a. Dans le cas du polyacrylate de sodium, il s'agit des monomères et oligomères d'acide acrylique de poids moléculaire inférieur à celui du polymère superabsorbant, conformément à la norme ISO 17190;
- c) n'incluent pas l'acrylamide.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration signée de conformité avec le sous-critère ci-dessus, étayée, le cas échéant, de déclarations des fournisseurs, ainsi que les fiches de données de sécurité des substances/mélanges et leur concentration dans le produit final.

Le demandeur fournit également une déclaration du fournisseur indiquant la composition du ou des polymères superabsorbants utilisés dans le produit ainsi que la quantité d'extraits hydrosolubles dans le ou les polymères superabsorbants. Cette déclaration est étayée par des fiches de données de sécurité ou des résultats d'essais précisant les monomères résiduels contenus dans le polymère superabsorbant ainsi que leurs quantités. Les méthodes d'essai recommandées sont ISO 17190 et WSP 210. Les quantités testées pour les monomères résiduels et les extraits solubles sont des moyennes établies à partir de mesures répétées sur une période donnée. Les méthodes utilisées pour les analyses et la fréquence des mesures doivent être décrites; les informations relatives aux laboratoires qui effectuent l'analyse doivent notamment être indiquées.

[Notes:

[4] Par monomères résiduels, on entend la quantité totale d'acide acrylique et d'agents de réticulation n'ayant pas réagi.

[5] Par extraits hydrosolubles du polymère superabsorbant, on entend les monomères et oligomères d'acide acrylique de poids moléculaire inférieur à celui du polymère superabsorbant, ainsi que les sels.]

7.3.7. Silicone

Ce sous-critère s'applique à la pellicule antiadhésive.

- a) Les revêtements en silicone à base de solvant ne doivent pas être utilisés.
- b) L'octaméthylcyclotétrasiloxane D4 (CAS 556-67-2), le décaméthylcyclopentasiloxane D5 (CAS 541-02-6) et le dodécaméthylcyclohexasiloxane D6 (CAS 540-97-6) ne doivent pas être présents dans le mélange de silicones [6] à des concentrations supérieures à 800 ppm (0,08 % m/m). La limite de 800 ppm doit être appliquée à chaque substance séparément.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration de conformité à ce sous-critère, signée par le fabricant des pellicules antiadhésives, étayée par des fiches de données de sécurité.

[Note:

[6] Par mélange de silicone, on entend le mélange liquide composé de deux ou plusieurs matières premières siliconées qui est utilisé comme revêtement sur le papier ou le film protecteur utilisé pour la pellicule antiadhésive de certains produits d'hygiène féminine (comme les protège-slips et les serviettes hygiéniques) ou sur les languettes de couches-culottes.]

7.3.8. Autres substances chimiques préoccupantes

Ce sous-critère s'applique aux impuretés présentes dans le produit final.

Les substances chimiques suivantes ne doivent pas être présentes dans le produit final à une concentration supérieure à celle indiquée dans le tableau 9.

Tableau 9. Liste des substances chimiques réglementées

Substances	Restrictions
Formaldéhyde	< 16 ppm
Dioxines (PCDD): 2,3,7,8-TCDD; 1,2,3,7,8-PeCDD; 1,2,3,4,7,8-HxCDD; 1,2,3,6,7,8-HxCDD; 1,2,3,7,8,9-HxCDD; 1,2,3,4,6,7,8-HpCDD; OCDD	La somme des équivalents toxiques des congénères détectés de PCDD, de PCDF et de PCB de type dioxine (PCB-DL) doit être inférieure à 2 ng/kg.
Furanes (PCDF): 2,3,7,8-TCDF; 1,2,3,7,8-PeCDF; 2,3,4,7,8-PeCDF; 1,2,3,4,7,8-HxCDF; 1,2,3,6,7,8-HxCDF; 1,2,3,7,8,9-HxCDF; 2,3,4,6,7,8-HxCDF; 1,2,3,4,6,7,8-HpCDF; 1,2,3,4,7,8,9-HpCDF; OCDF	
PCB-DL: PCB 77; PCB 81; PCB 126; PCB 169; PCB 105; PCB 114; PCB 118; PCB 123; PCB 156; PCB 157; PCB 167; PCB 189	
HAP	
Benzo[a]anthracène; benzo[a]pyrène; benzo[e]pyrène; chrysène; benzo[b]fluoranthène; benzo[k]fluoranthène; dibenzo[a,h]anthracène; benzo[j]fluoranthène; benzo[g,h,i]perylène; indeno[1,2,3,cd]pyrène; phenanthrène; pyrène; anthracène; fluoranthène; naphthalène	Chaque HAP doit être inférieur à 0,2 mg/kg. La somme des HAP doit être inférieure à 1 mg/kg.
Phénols	
Bisphénol A	< 0,02 %
p-Nonylphénol diéthoxylate	< 10 mg/kg
Nonylphénol	< 10 mg/kg
Phtalates	
DINP, DEHP, DNOP, DIDP, BBP, DBP, DiBP, DIHP, BMEP, DPP/DIPP, DnPP, DnHP, DMP, DHNUP, DCHP, DHxP, DIHxP, DIOP, DPrP, DNP, acide 1,2-benzènedicarboxylique, esters dialkylés en C6-10, acide 1,2-benzènedicarboxylique, mélange de diesters de décyle, d'hexyle et d'octyle	< 0,01 % pour chacun
Pesticides	
Glyphosate	< 0,5 mg/kg
AMPA	< 0,5 mg/kg
Quintozène	< 0,5 mg/kg
Hexachlorobenzène	< 0,5 mg/kg
Organoétains	
Tributylétain	< 2 ppb
Autres organoétains: Monobutylétain; dibutylétain; triphénylétain; dioctylétain; mono-octylétain	Chaque organoétain < 10 ppb
Métaux lourds	
Antimoine	< 30 mg/kg
Cadmium	< 0,1 mg/kg
Chrome	< 1 mg/kg
Plomb	< 0,2 mg/kg
Mercure:	< 0.02 mg/kg

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration signée de conformité avec le sous-critère ci-dessus, étayée, le cas échéant, de déclarations des fournisseurs.

Le demandeur fournit également les résultats des analyses effectuées sur le produit final. Les essais sont effectués sur un produit représentatif. Dans le cas des produits fabriqués de manière identique (par exemple, des produits d'hygiène de tailles différentes), il suffit d'effectuer des essais sur l'une des tailles du produit. Les analyses peuvent également être effectuées séparément sur chacun des matériaux composant le produit final (représentatif). Les méthodes utilisées et la date à laquelle les mesures pour les analyses ont été effectuées doivent être communiquées; les informations relatives aux laboratoires qui effectuent l'analyse doivent notamment être indiquées. Les méthodes d'essai recommandées sont NWSP 360.1R0 pour la préparation de l'échantillon, NWSP 360.2R0 ou une méthode équivalente pour l'extraction de l'analyte et NWSP 360.3R0 ou une méthode équivalente pour l'analyse instrumentale. La fréquence de mesure est d'au moins une fois par an.

Critère 8. Emballages

Ce critère définit les exigences relatives aux emballages de vente et aux emballages groupés.

Les emballages groupés sont évités ou constitués uniquement de carton et/ou de papier.

a) Carton et/ou papier utilisés pour l'emballage

Les emballages de vente en carton et/ou en papier contiennent au minimum 40 % de matières recyclées.

Les emballages groupés en carton et/ou en papier contiennent au minimum 80 % de matières recyclées.

La part restante (100 % moins le pourcentage de matières recyclées) du carton et/ou du papier utilisé pour les emballages de vente et les emballages groupés fait l'objet de certificats en cours de validité attestant la gestion durable des forêts, délivrés par une tierce partie dans le cadre d'un système de certification indépendant (FSC, PEFC ou équivalent). Les organismes de certification qui délivrent les certificats relatifs à la gestion durable des forêts sont accrédités/reconnus par ce système de certification.

b) Plastique utilisé pour l'emballage

- Jusqu'au 31 décembre 2026, les emballages de vente en plastique contiennent au moins 20 % de matériaux recyclés.
- À partir du 1^{er} janvier 2027, les emballages de vente en plastique contiennent au moins 35 % de matières recyclées.

c) Recyclabilité

Le contenu des emballages de vente (carton et/ou papier ou plastique) et des emballages groupés (carton et/ou papier) qui est disponible pour le recyclage représente au minimum 95 % en poids, les 5 % restants étant compatibles avec le recyclage.

d) Exigences supplémentaires

- L'utilisation d'emballages composites (de vente et groupés), de plastiques mélangés ou le revêtement du carton et/ou du papier à l'aide de matières plastiques ou de métaux ne sont pas autorisés.
- La teneur en matières recyclées et la recyclabilité des emballages de vente et des emballages groupés sont indiquées sur l'emballage de vente.

Évaluation et vérification:

Le demandeur présente: 1) une déclaration signée de conformité précisant les teneurs en matières recyclées des emballages de vente et des emballages groupés, le cas échéant; 2) une déclaration de conformité précisant la recyclabilité de l'emballage de vente et de l'emballage groupé; 3) une photographie haute résolution de l'emballage de vente où figurent clairement les informations concernant la teneur en matières recyclées et la recyclabilité de l'emballage de vente et de l'emballage groupé.

Les organismes compétents vérifient à nouveau après le 1^{er} janvier 2027 la déclaration de conformité précisant les teneurs en matières recyclées des emballages de vente.

Le demandeur fournit des documents comptables vérifiés qui démontrent que la part restante (100 % moins le pourcentage de matières recyclées) du carton et/ou du papier utilisé pour les emballages de vente et les emballages groupés sont définis comme des matières certifiées conformément aux systèmes FSC, PEFC ou équivalents en vigueur. Les documents comptables vérifiés sont valables pendant toute la durée de la licence de label écologique de l'UE. Les organismes compétents vérifient à nouveau les documents comptables douze mois après l'attribution de la licence de label écologique de l'UE.

La teneur en matières recyclées est vérifiée conformément à la norme EN 45557 ou à la norme ISO 14021, tandis que la recyclabilité est vérifiée conformément à la norme EN 13430 ou à la norme ISO 18604.

Les matières plastiques recyclées contenues dans l'emballage doivent être conformes aux normes relatives à la chaîne de contrôle, telles qu'ISO 22095 ou EN 15343. Des méthodes équivalentes peuvent être acceptées si elles sont considérées comme équivalentes par une tierce partie, et doivent être accompagnées d'explications détaillées démontrant la conformité à ce critère et des documents justificatifs correspondants. Des factures démontrant l'achat des matières recyclées doivent être fournies.

Par ailleurs, la recyclabilité (disponibilité pour le recyclage et compatibilité avec le recyclage) de l'emballage doit être vérifiée au moyen de protocoles d'essai normalisés. La recyclabilité des emballages en carton et/ou en papier est évaluée à l'aide d'essais de repulpage; dans ce cas, le demandeur démontre la capacité de repulpage des emballages en carton et/ou en papier à l'aide des résultats de rapports d'essais élaborés selon la méthode PTS PTS-RH 021, le système d'évaluation ATICELCA 501 ou des méthodes standard équivalentes produisant des données dont la qualité scientifique est reconnue équivalente par l'organisme compétent. Les systèmes reposant sur des modèles de séparation ou de

"controlled blending", tels que RecyClass, sont acceptés en tant que certification indépendante par des tiers pour les emballages plastiques. Des méthodes d'essai équivalentes peuvent être acceptées si elles sont reconnues équivalentes par une tierce partie.

Critère 9. Conseils relatifs à l'utilisation et à l'élimination du produit et de l'emballage

Les instructions relatives à l'utilisation du produit final figurent sur l'emballage ou dans une notice imprimée et/ou numérique.

L'emballage de vente contient des indications relatives à son élimination, ainsi qu'à l'élimination de l'emballage groupé (le cas échéant), des composants séparés et du produit usagé. Les informations suivantes sont indiquées par écrit ou à l'aide de symboles visuels sur l'emballage de vente:

- le fait que l'emballage de vente, l'emballage groupé (le cas échéant), les composants séparés et le produit usagé ne doivent pas être jetés dans les toilettes, et
- la manière correcte d'éliminer l'emballage de vente, l'emballage groupé (le cas échéant), les composants séparés et le produit usagé.

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une photographie haute résolution du mode d'emploi du produit.

Le demandeur fournit une photographie haute résolution de l'emballage de vente, où figurent clairement les informations relatives à l'élimination.

Critère 10. Aptitude à l'emploi et qualité du produit

L'efficacité/la qualité du produit final doivent être satisfaisantes et au moins équivalentes à celles des produits se trouvant déjà sur le marché.

L'aptitude à l'emploi est testée au regard des caractéristiques et des paramètres indiqués dans le tableau 10. Les seuils d'efficacité, lorsqu'ils sont définis, doivent être atteints.

Tableau 10. Caractéristiques et paramètres décrivant l'aptitude à l'emploi du produit à tester

Caractéristique		Méthode d'essai requise (seuil d'efficacité)			
		Couches pour bébés	Serviettes périodiques	Tampons hygiéniques	Coussinets d'allaitement
Essais d'usage	U1. Absorption et protection contre les fuites ⁽¹⁾	Panel de consommateurs (80 % des consommateurs ayant testé le produit jugent son efficacité satisfaisante.)			
	U2. Sécheresse cutanée	Panel de consommateurs (80 % des consommateurs ayant testé le produit jugent son efficacité satisfaisante.)	Sans objet		Comme pour les couches pour bébés et les serviettes

				périodiques
	U3. Ajustement au corps et confort	Panel de consommateurs (80 % des consommateurs ayant testé le produit jugent son efficacité satisfaisante.)		
	U4. Efficacité globale	Panel de consommateurs (80 % des consommateurs ayant testé le produit jugent son efficacité satisfaisante.)		
Essais techniques	T1. Absorption et protection contre les fuites ⁽¹⁾	Taux d'absorption et absorption avant fuite	Méthode Syngina	Comme pour les couches pour bébés et les serviettes périodiques
	T2. Sécheresse cutanée ⁽¹⁾	Perte d'eau transépidermique (TEWL), méthode de réhydratation ou cornéométrie	Sans objet	Comme pour les couches pour bébés et les serviettes périodiques

⁽¹⁾ Les protections de petite taille destinées à protéger les sous-vêtements féminins (protège-slips) sont exemptées de ces exigences.

Évaluation et vérification:

Un rapport d'essai est fourni pour les tests d'usage et les tests techniques. Le rapport d'essai doit décrire, au minimum, les méthodes d'essai, les résultats des essais et les données utilisées. Les essais sont réalisés par des laboratoires certifiés pour la mise en œuvre de systèmes de gestion de la qualité.

Les essais sont effectués pour tous les types et toutes les tailles spécifiques du produit pour lequel la demande de label écologique de l'UE est introduite. Toutefois, s'il est possible d'établir que les produits ont la même efficacité, il convient de tester uniquement une taille ou un ensemble représentatif de tailles pour chaque type de produits.

Des précautions particulières doivent être prises en ce qui concerne l'échantillonnage, le transport et le stockage des produits, afin de garantir la reproductibilité des résultats. Afin de ne pas risquer d'amoindrir l'efficacité des produits et/ou de l'emballage, il est recommandé de ne pas anonymiser les produits ou reconditionner les produits dans un emballage neutre, sauf si une altération peut être exclue.

Les informations concernant les essais sont mises à la disposition des organismes compétents moyennant respect de la confidentialité. Les résultats des essais sont clairement expliqués et présentés dans un langage et avec des unités et des symboles qui sont compréhensibles pour l'utilisateur des données. Les éléments suivants doivent être précisés: lieu et date des essais; critères utilisés pour la sélection des produits testés et représentativité de ceux-ci; choix des

caractéristiques testées et, le cas échéant, motifs de non-sélection d'autres caractéristiques; méthodes d'essais utilisées et limites éventuelles de celles-ci. Des orientations claires sont fournies concernant l'utilisation des résultats des essais.

Orientations supplémentaires concernant les essais d'usage:

- L'échantillonnage, la conception des essais, le recrutement du panel de consommateurs et l'analyse des résultats des essais doivent être conformes aux pratiques statistiques standard (AFNOR Q 34-019, ASTM E1958-07e1 ou équivalent).
- Chaque produit doit être évalué sur la base d'un questionnaire. L'essai doit durer au minimum 72 heures et une semaine entière si possible, et être réalisé dans les conditions normales d'utilisation du produit.
- Le nombre recommandé de testeurs est d'au moins 30 (pour les produits spécifiquement conçus ou non pour un seul sexe). Toutes les personnes participant à l'étude sont des utilisateurs habituels du type et de la taille spécifiques de produit testé.
- Lorsque le produit n'est pas spécifiquement conçu pour un seul sexe, le sex-ratio est de 1:1.
- Un échantillon varié de personnes représentant proportionnellement les différents groupes de consommateurs en présence sur le marché doit participer à l'enquête. L'âge, le pays et le sexe sont clairement précisés.
- Les personnes malades ou atteintes d'une affection cutanée chronique sont exclues de l'essai. Si des personnes tombent malades pendant l'essai, il conviendra de le préciser sur le questionnaire, et leurs réponses ne devront pas être prises en considération dans l'évaluation.
- Pour tous les essais d'usage (absorption et protection contre les fuites, sécheresse cutanée, ajustement au corps et confort et efficacité globale), 80 % des consommateurs testant le produit doivent juger son efficacité satisfaisante, en lui attribuant une note supérieure à 60 (sur une échelle quantitative allant de 1 à 100). À titre subsidiaire, 80 % des consommateurs testant le produit doivent le juger "bon" ou "très bon" (parmi les cinq options qualitatives suivantes: "très mauvais", "mauvais", "moyen", "bon", "très bon").
- Après la conclusion de l'essai d'usage, les résultats font l'objet d'une évaluation statistique
- Les facteurs externes tels que la marque, les parts de marché et la publicité, qui sont susceptibles d'avoir une incidence sur la perception de l'efficacité des produits, doivent être communiqués.

Exigences supplémentaires concernant les essais techniques:

- Les méthodes d'essai doivent être, autant que possible, reproductibles, rigoureuses et adaptées au produit.

- L'essai doit porter sur cinq échantillons au minimum. La moyenne des résultats, ainsi que l'écart type, doivent être communiqués.
- Les essais techniques recommandés pour les coussinets d'allaitement sont les mêmes que pour les couches pour bébés et les serviettes périodiques.

Le poids, les dimensions et les caractéristiques de conception du produit sont décrits et fournis conformément aux informations comprises dans les exigences d'évaluation et de vérification générales de la demande.

Critère 11. Responsabilité sociale des entreprises en ce qui concerne les aspects liés au travail

Ce critère définit les exigences applicables au site d'assemblage final des produits de protection hygiénique absorbants.

Vu la déclaration de principes tripartite sur les entreprises multinationales et la politique sociale de l'Organisation internationale du travail (OIT)²¹, le pacte mondial des Nations unies (deuxième pilier)²², les principes directeurs des Nations unies relatifs aux entreprises et aux droits de l'homme²³ et les principes directeurs de l'OCDE pour les entreprises multinationales²⁴, le demandeur doit obtenir des attestations de tiers étayées par un ou des audits sur place certifiant que les principes applicables des textes internationaux susmentionnés et des dispositions supplémentaires suivantes ont été respectés pour le produit dans le site d'assemblage final.

Conventions fondamentales de l'OIT:

i) Travail des enfants:

- convention sur l'âge minimum, 1973 (n° 138)
- convention sur les pires formes de travail des enfants, 1999 (n° 182)

ii) Travail forcé ou obligatoire:

- convention sur le travail forcé, 1930 (n° 29) et protocole de 2014 relatif à la convention sur le travail forcé
- convention sur l'abolition du travail forcé, 1957 (n° 105)

iii) Liberté d'association et droit à la négociation collective:

- convention sur la liberté syndicale et la protection du droit syndical, 1948 (n° 87)
- convention sur le droit d'organisation et de négociation collective, 1949 (n° 98)

²¹ Base de données NORMLEX (<http://www.ilo.org/dyn/normlex/fr>) et orientations de l'OIT.

²² Pacte mondial des Nations unies (deuxième pilier), <https://www.unglobalcompact.org/what-is-gc/participants/141550>

²³ Principes directeurs relatifs aux entreprises et aux droits de l'homme, <https://www.unglobalcompact.org/library/2>.

²⁴ Principes directeurs de l'OCDE à l'intention des entreprises multinationales, <https://www.oecd.org/daf/inv/mne/48004323.pdf>.

iv) Discrimination:

- convention sur l'égalité de rémunération, 1951 (n° 100)
- convention concernant la discrimination (emploi et profession), 1958 (n° 111)

Dispositions supplémentaires:

v) Temps de travail:

- convention de l'OIT sur la durée du travail (industrie), de 1919 (n° 1)
- convention de l'OIT sur le repos hebdomadaire (industrie), 1921 (n° 14)

vi) Rémunération:

- convention de l'OIT sur la fixation des salaires minima, 1970 (n° 131)
- convention de l'OIT concernant les congés annuels payés (révisée), 1970 (n° 132)
- salaire minimum vital: le demandeur doit veiller à ce que le salaire (à l'exclusion de tout impôt, prime, allocation ou salaire pour heures supplémentaires) versé pour une semaine de travail normale (ne dépassant pas 48 heures) soit suffisant pour couvrir les besoins fondamentaux (logement, énergie, nutrition, vêtements, soins de santé, éducation, eau potable, garde d'enfants et transport) du travailleur et d'une famille de quatre personnes, et lui procure un revenu discrétionnaire. L'audit de la mise en œuvre s'effectue conformément à la norme SA8000²⁵ relative aux rémunérations ("Remuneration").

vii) Santé et sécurité:

- convention de l'OIT sur les produits chimiques, 1981 (n° 170)
- convention de l'OIT sur la sécurité et la santé des travailleurs, 1990 (n° 155)
- convention de l'OIT sur le milieu de travail (pollution de l'air, bruit et vibrations), 1977 (n° 148)

viii) Protection et inclusion sociales:

- convention de l'OIT concernant les soins médicaux et les indemnités de maladies, 1969 (n° 130)
- convention de l'OIT concernant la sécurité sociale (norme minimum), 1952 (n° 102)
- convention de l'OIT sur les prestations en cas d'accidents du travail et de maladies professionnelles, 1964 (n° 121)
- convention de l'OIT sur l'égalité de traitement (accidents du travail), 1925 (n° 19)

²⁵ Social Accountability International, Norme internationale SA 8000 sur la responsabilité sociale, <http://www.sa-intl.org>

— convention de l'OIT sur la protection de la maternité, 2000 (n° 183)

ix) Licenciement juste:

— convention de l'OIT sur le licenciement, 1982 (n° 158)

Dans les pays où la liberté d'association et le droit à la négociation collective sont limités par la loi, l'entreprise ne doit pas empêcher les travailleurs de mettre en place d'autres mécanismes pour exprimer leurs revendications et protéger leurs droits en ce qui concerne les conditions de travail et d'emploi, et doit reconnaître les associations légitimes de travailleurs avec lesquelles elle peut engager un dialogue sur les problèmes en rapport avec le lieu de travail.

Le processus d'audit inclut la consultation d'organisations externes indépendantes du secteur qui sont parties prenantes dans les zones voisines des sites, notamment les syndicats, les organisations communautaires, les ONG et les experts dans le domaine du travail. Des consultations constructives sont organisées avec au moins deux parties prenantes de deux sous-groupes différents. Dans les pays où le droit national ne peut garantir l'adéquation de la responsabilité sociale des entreprises avec les conventions internationales susmentionnées, le processus d'audit comprend une vérification des sites par des tiers prenant la forme d'inspections inopinées sur place effectuées par des évaluateurs indépendants de l'industrie.

Durant la période de validité de la licence de label écologique de l'UE, le demandeur publie en ligne les résultats agrégés et les principales conclusions des audits, en indiquant notamment les éléments suivants: a) le nombre et la gravité des violations de chaque droit des travailleurs et norme SST; b) la stratégie de réparation – y compris la prévention, au sens des principes directeurs des Nations unies relatifs aux entreprises et aux droits de l'homme; c) une analyse des causes profondes des violations persistantes fondée sur une consultation des parties prenantes (en précisant les destinataires de la consultation, les problèmes soulevés et les retombées sur le plan de mesures correctives adopté), afin de fournir des preuves de leur efficacité aux consommateurs intéressés.

Évaluation et vérification:

Le demandeur démontre qu'il respecte les exigences de ce critère en fournissant des exemplaires de la version la plus récente de son code de conduite, qui doit être conforme aux dispositions énoncées ci-dessus, ainsi que des copies des rapports d'audit effectués dans chaque usine d'assemblage du produit final pour le ou les modèles pour lesquels l'écocertification est demandé, accompagnées d'un lien vers le site web où sont publiés les résultats et conclusions des audits.

Les audits sur place par des tiers sont effectués par des auditeurs qualifiés pour évaluer la conformité des sites de fabrication industriels avec les normes ou les codes de conduite sociaux ou, dans les pays ayant ratifié la convention (n° 81) de l'OIT sur l'inspection du travail de 1947 et où le contrôle exercé par l'OIT indique que le système national d'inspection

du travail est efficace²⁶ et qu'il couvre bien les domaines énumérés ci-dessus²⁷, par le ou les inspecteurs du travail nommés par l'autorité publique.

Sont acceptées les certifications en cours de validité délivrées dans le cadre de systèmes ou de procédures d'inspection indépendants qui attestent la conformité avec les principes applicables des conventions fondamentales de l'OIT citées et avec les dispositions supplémentaires relatives au temps de travail, à la rémunération, et à la sécurité et santé au travail, ainsi que la consultation des parties prenantes externes. Ces certifications ne doivent pas dater de plus de 12 mois à la date de la demande.

Critère 12. Informations figurant sur le label écologique de l'UE

Le label écologique de l'UE peut figurer sur l'emballage de vente du produit. Si le label facultatif comportant une zone de texte est utilisé, il doit inclure les trois mentions suivantes:

- "Conçu pour réduire l'impact sur l'environnement",
- "Répond à des exigences strictes en matière de substances nocives",
- "Efficacité vérifiée".

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

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

Évaluation et vérification:

Le demandeur fournit une déclaration de conformité au critère et une photographie haute résolution de l'emballage de vente du produit faisant clairement apparaître le label, le numéro d'enregistrement ou de licence, ainsi que les mentions pouvant accompagner le label, le cas échéant.

²⁶ Voir note de bas de page n° 21.

²⁷ Voir note de bas de page n° 21.