DÉCISIONS

DÉCISION (UE) 2021/476 DE LA COMMISSION

du 16 mars 2021

établissant les critères d'attribution du label écologique de l'UE aux revêtements durs

[notifiée sous le numéro C(2021) 1579]

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

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

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

vu le règlement (CE) nº 66/2010 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 établissant le label écologique de l'UE ([1]), et notamment son article 8, paragraphe 2,

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

considérant ce qui suit:

(1) Le règlement (CE) nº 66/2010 dispose que le label écologique de l'UE peut être attribué aux produits ayant une incidence réduite sur l'environnement pendant tout leur cycle de vie.

(2) Conformément au règlement (CE) nº 66/2010, les critères spécifiques du label écologique de l'UE doivent être établis par groupes de produits.

(3) La décision 2009/607/CE de la Commission ([2]) a établi les critères et les exigences d'évaluation et de vérification s'y rapportant pour le groupe de produits «revêtements durs». La période de validité de ces critères et exigences a été prolongée jusqu'au 30 juin 2021 par la décision (UE) 2017/2076 de la Commission ([3]).

(4) Afin de mieux refléter les meilleures pratiques ayant cours sur le marché pour ce groupe étendu de produits et de tenir compte des innovations introduites entre-temps, il convient d'établir un nouvel ensemble de critères pour les «revêtements durs».

(5) Le bilan de qualité du 30 juin 2017 relatif au label écologique de l'UE ([4]), qui a évalué la mise en œuvre du règlement (CE) nº 66/2010, a conclu à la nécessité de mettre au point une approche plus stratégique pour le label écologique de l'UE, reposant notamment sur le regroupement des groupes de produits étroitement liés, le cas échéant.

(6) En accord avec cette conclusion et après consultation du comité de l'Union européenne pour le label écologique (CUELE), il convient de réviser les critères définis pour le groupe de produits «revêtements durs» et d'étendre celui-ci à d'autres produits ayant les mêmes finalités premières, composés des mêmes matériaux et présentant un intérêt commercial.

(7) Le nouveau plan d'action pour une économie circulaire pour une Europe plus propre et plus compétitive ([5]), adopté le 11 mars 2020, prévoit que les exigences en matière de durabilité, de recyclabilité et de contenu recyclé seront plus systématiquement incluses dans les critères du label écologique de l'UE.

([1]) JO L 27 du 30.1.2010, p. 1.

([2]) Décision 2009/607/CE de la Commission du 9 juillet 2009 établissant les critères écologiques pour l'attribution du label écologique communautaire aux revêtements durs (JO L 208 du 12.8.2009, p. 21).

([3]) Décision (UE) 2017/2076 de la Commission du 7 novembre 2017 modifiant la décision 2009/607/CE en ce qui concerne la période de validité des critères écologiques pour l'attribution du label écologique de l'Union européenne aux revêtements durs (JO L 295 du 14.11.2017, p. 74).

([4]) Rapport de la Commission au Parlement européen et au Conseil sur l'examen de la mise en œuvre du règlement (CE) nº 122/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS) et du règlement (CE) nº 66/2010 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 établissant le label écologique de l'Union européenne [COM(2017) 355 final].

([5]) Communication de la Commission au Parlement européen, au Conseil, au Comité économique et social européen et au Comité des régions – Un nouveau plan d'action pour une économie circulaire – Pour une Europe plus propre et plus compétitive [COM(2020) 98 final].

(8) Les incidences sur l'environnement de la fabrication de produits en pierre naturelle et en béton préfabriqué sont en grande partie liées à des acteurs spécifiques de la chaîne d'approvisionnement, pour lesquels il n'existe actuellement que peu ou pas d'incitations directes à se conformer aux critères du label écologique de l'UE. Après consultation du CUELE, il convient ainsi d'autoriser l'attribution du label écologique de l'UE aux produits semi-finis destinés aux entreprises dans le secteur de la pierre naturelle (à savoir les blocs de pierre de taille extraits en carrière) et dans le secteur du béton préfabriqué (à savoir les liants hydrauliques produits dans des fours ou les ciments alternatifs). L'évaluation et la vérification par les organismes compétents au moment de la vente de ces produits semi-finis à des titulaires du label écologique de l'UE en seront également facilitées.

(9) Après consultation du CUELE, il convient de mettre en place des critères d'attribution obligatoires et facultatifs, ainsi qu'un système de notation. Des points peuvent être attribués lorsque les exigences facultatives sont remplies, ou lorsque le demandeur va au-delà de ce qui est exigé par certains critères obligatoires. Pour qu'un produit obtienne le label écologique de l'UE, il doit à la fois être conforme à toutes les exigences obligatoires et totaliser un nombre minimum de points.

(10) Le système de notation offre une plus grande souplesse dans l'attribution du label écologique de l'UE aux produits qui réalisent les meilleures performances environnementales sur le marché des revêtements durs, permet d'appliquer une pondération plus élevée aux critères associés aux incidences environnementales les plus importantes des produits, et encourage et récompense l'amélioration constante des titulaires du label dans le domaine de l'environnement.

(11) Les critères du label écologique de l'UE pour les revêtements durs visent, en particulier, à promouvoir des produits qui ont une moindre incidence sur l'environnement tout au long de leur cycle de vie, et dont la fabrication repose sur des procédés permettant une utilisation efficace de l'énergie et des matières ainsi qu'une réduction des émissions atmosphériques et de la consommation d'eau. Compte tenu des efforts nécessaires pour atteindre la neutralité climatique et la décarbonation de l'industrie de l'Union, des limites ont été fixées pour les émissions de CO_2 liées aux procédés de combustion; en outre, le recours à une électricité d'origine renouvelable et le calcul de l'empreinte carbone sont encouragés par l'attribution de points. Pour favoriser la transition vers une économie plus circulaire, les critères fixent des exigences obligatoires en matière de réutilisation des déchets de procédé et récompensent l'intégration de matières recyclées/secondaires, le cas échéant.

(12) Il convient que les critères du label écologique de l'UE et les exigences connexes en matière d'évaluation et de vérification applicables aux «revêtements durs» restent valables jusqu'au 31 décembre 2028, eu égard au cycle d'innovation de ce groupe de produits.

(13) Pour des raisons de sécurité juridique, il y a lieu d'abroger la décision 2009/607/CE.

(14) Une période de transition devrait être prévue pour les fabricants dont les produits ont obtenu le label écologique de l'UE pour des revêtements durs sur la base des critères établis dans la décision 2009/607/CE, afin de leur laisser le temps d'adapter leurs produits pour les rendre conformes aux critères révisés et aux nouvelles exigences. Les fabricants devraient également être autorisés, pour une durée limitée après l'adoption de la présente décision, à présenter des demandes fondées soit sur les critères établis par la décision 2009/607/CE, soit sur les critères révisés établis par la présente décision. Les licences de label écologique de l'UE attribuées au regard des critères définis dans l'ancienne décision peuvent être utilisées pendant douze mois à compter de la date d'adoption de la présente décision.

(15) Les mesures prévues par la présente décision sont conformes à l'avis du comité institué en vertu de l'article 16 du règlement (CE) n° 66/2010,

A ADOPTÉ LA PRÉSENTE DÉCISION:

Article premier

1. Le groupe de produits «revêtements durs» comprend les carreaux de sol, les carreaux de mur, les tuiles, les blocs, les dalles, les panneaux, les pavés, les bordures, les dessus de table, les plans de travail de salle de bains et les plans de travail de cuisine, à usage interne ou externe.

2. Le groupe de produits «revêtements durs» n'inclut pas:

   a) les céramiques réfractaires, les céramiques techniques, les tuyaux en terre cuite, la vaisselle céramique, les céramiques ornementales ou la céramique sanitaire;

b) les éléments de maçonnerie définis dans la série de normes EN 771;

c) les tuiles et accessoires en terre cuite définis dans la norme EN 1304;

d) les produits préfabriqués en béton armé;

e) les produits connexes associés à la mise en œuvre et à la pose des revêtements durs tels que les coulis, les colles, les fixations mécaniques et les matériaux de sous-couche.

3. Les revêtements durs sont constitués d'un des matériaux suivants:

a) la pierre naturelle (également appelée pierre de taille);

b) la pierre agglomérée à base de liant résine;

c) la céramique ou la terre cuite;

d) le béton préfabriqué ou la terre comprimée à base de liants hydrauliques ou de ciments alternatifs.

Article 2

Aux fins de la présente décision, on entend par:

1) «pierre agglomérée»: un produit industriel fabriqué à partir d'un mélange de granulats de différentes dimensions et de différentes provenances (généralement issus de pierres naturelles), parfois mélangés à d'autres matières, additifs et liants résine compatibles;

2) «ciment alternatif»: tout ciment ne répondant pas aux exigences de composition des ciments courants telles que définies dans la norme EN 197-1 ([6]), notamment les ciments à très faible teneur en clinker de ciment Portland, ainsi que les ciments à activation alcaline et les ciments géopolymères, dont la teneur en clinker de ciment Portland peut être nulle;

3) «céramique»: un matériau composé de matières argileuses ou d'autres matières inorganiques non métalliques et dont les propriétés caractéristiques – grande résistance mécanique, résistance à l'usure, longévité, inertie chimique, non-toxicité et résistance à la chaleur et au feu – résultent d'une transformation en conditions isothermes soigneusement optimisée lors de la cuisson dans un four;

4) «blocs de terre comprimée»: des produits présentant des caractéristiques régulières et vérifiées, obtenus par la compression statique ou dynamique de terre à l'état humide immédiatement démoulée et dont la cohésion tant à l'état humide qu'à l'état sec est due à la fraction argileuse présente dans la terre et peut être renforcée au moyen d'additifs;

5) «terre cuite»: un matériau produit majoritairement à partir d'argile ou d'autres matières argileuses par façonnage (extrusion et/ou pressage), séchage et cuisson de l'argile préparée, avec ou sans adjonction d'additifs;

6) «carreau de sol»: un carreau plat, le plus souvent carré ou rectangulaire, de dimensions comprises dans des fourchettes standardisées, pouvant être façonné par extrusion ou moulage direct ou découpé dans une dalle à la dimension voulue et qui, assemblé avec d'autres carreaux, forme la couche supérieure d'un revêtement de sol intérieur ou extérieur, destiné à être visible des utilisateurs et au contact de ces derniers;

7) «liant hydraulique»: un ciment courant ou une chaux hydraulique, à savoir un matériau inorganique réduit en poudre qui, une fois mélangé avec de l'eau, forme une pâte qui prend et durcit sous l'effet de réactions et de processus d'hydratation et qui, après durcissement, conserve sa résistance et sa stabilité y compris sous l'eau. Les ciments courants doivent relever de l'un des 27 types de ciment définis dans la norme EN 197-1, tandis que les chaux hydrauliques doivent satisfaire aux exigences définies dans la norme EN 459-1 ([7]) en ce qui concerne les chaux hydrauliques naturelles, les chaux hydrauliques artificielles et les chaux hydrauliques;

8) «bordure»: des éléments droits ou courbes, de dimensions comprises dans des fourchettes standardisées, pouvant être chanfreinés ou inclinés sur la face avant, et dont l'objectif principal est de séparer des surfaces de niveaux identiques ou différents, par exemple pour border une route ou un trottoir;

9) «plan de travail de cuisine»: une surface de travail directement moulée ou découpée dans une dalle à la dimension voulue et fixée sur une structure soit mécaniquement, soit à l'aide de colles spéciales, principalement destinée à être utilisée pour la préparation de denrées alimentaires;

([6]) EN 197-1:2011. Ciment – Partie 1: Composition, spécifications et critères de conformité des ciments courants.
([7]) EN 459-1:2015. Chaux de construction – Partie 1: définitions, spécifications et critères de conformité

10) «produit en pierre naturelle» et «pierre de taille»: des fragments de roche naturelle, les produits en pierre naturelle étant les pièces taillées et façonnées dans une usine de transformation jusqu'à atteindre les dimensions, les formes et les propriétés de surface voulues, tandis que la pierre de taille constitue le matériau intermédiaire entrant à l'usine de transformation, et consiste en de grands blocs ou de grandes dalles de roche naturelle extraite en carrière;

11) «pavé»: un élément de dimensions comprises dans des fourchettes standardisées, ayant une forme rectangulaire ou toute autre forme permettant de le poser selon un motif répétitif au niveau de la couche supérieure d'un pavage souple ou rigide et pouvant être assemblé à l'aide d'un mortier, d'adhésifs ou de systèmes de pose à emboîtement;

12) «béton préfabriqué»: les produits en béton fabriqués selon des normes spécifiques dans un autre lieu que celui de leur utilisation finale, à l'abri des intempéries, et qui résultent d'un processus industriel soumis à un système de contrôle de la production en usine, avec possibilité de tri avant la livraison, y compris les «carreaux de mosaïque de marbre» (terrazzo) à une ou deux couches visés par les normes EN 13748-1: 2004 et 13748-2: 2004 ([8]);

13) «tuile»: un produit destiné à la couverture discontinue de toitures inclinées;

14) «dessus de table»: la partie supérieure d'une table, directement moulée ou découpée dans une dalle à la dimension voulue et fixée sur la structure d'une table soit mécaniquement, soit à l'aide de colles spéciales, principalement destinée à fournir une surface permettant aux utilisateurs de se reposer, de s'asseoir, de manger, d'étudier ou de travailler, que ce soit en intérieur ou en extérieur et dans des espaces privés ou publics;

15) «plan de travail de salle de bains»: une surface directement moulée ou découpée dans une dalle à la dimension voulue et fixée sur une structure soit mécaniquement, soit à l'aide de colles spéciales, principalement destinée à être utilisée dans des salles de bains à usage privé ou public ou dans d'autres lieux analogues où des pratiques d'hygiène personnelle sont régulièrement effectuées (zones exposées aux éclaboussures, notamment);

16) «carreau de mur»: un carreau fin, le plus souvent carré ou rectangulaire, de dimensions comprises dans des fourchettes standardisées, pouvant être façonné par extrusion ou moulage direct ou découpé dans une dalle à la dimension voulue et qui, assemblé avec d'autres carreaux, forme la couche supérieure d'un revêtement mural intérieur ou extérieur, destiné à être visible des utilisateurs et au contact de ces derniers.

Article 3

Pour obtenir le label écologique de l'UE pour le groupe de produits «revêtements durs» au titre du règlement (CE) n° 66/2010, un produit répond à la définition donnée de ce groupe de produits à l'article 1er de la présente décision, satisfait à toutes les exigences obligatoires des critères et obtient au moins le nombre minimal de points requis conformément à l'annexe de la présente décision.

Article 4

Les critères du label écologique de l'UE définis pour le groupe de produits «revêtements durs» et les exigences d'évaluation et de vérification s'y rapportant sont valables jusqu'au 31 décembre 2028.

Article 5

À des fins administratives, le numéro de code attribué à la catégorie de produits «revêtements durs» est «021».

Article 6

La décision 2009/607/CE est abrogée.

([8]) EN 13748-1:2004: Carreaux de mosaïque de marbre – Partie 1: carreaux de mosaïque de marbre à usage intérieur; et EN 13748-2:2004: Carreaux de mosaïque – Partie 2: carreaux de mosaïque de marbre à usage extérieur.

Article 7

1. Nonobstant les dispositions de l'article 6, les demandes d'attribution du label écologique de l'UE présentées avant la date d'adoption de la présente décision pour des produits relevant du groupe de produits «revêtements durs» tel que défini dans la décision 2009/607/CE sont évaluées conformément aux conditions définies dans ladite décision.

2. Les demandes d'attribution du label écologique de l'UE pour les produits relevant du groupe de produits «revêtements durs» qui ont été présentées dans les deux mois suivant la date d'adoption de la présente décision peuvent être fondées soit sur les critères établis par la présente décision, soit sur les critères établis par la décision 2009/607/CE pour le groupe de produits «revêtements durs». Ces demandes sont évaluées au regard des critères sur lesquels elles sont fondées.

3. Les licences de label écologique attribuées à l'issue de l'évaluation d'une demande fondée sur les critères définis dans la décision 2009/607/CE peuvent être utilisées pendant douze mois à compter de la date d'adoption de la présente décision.

Article 8

Les États membres sont destinataires de la présente décision.

Fait à Bruxelles, le 16 mars 2021.

Par la Commission
Virginijus SINKEVIČIUS
Membre de la Commission

ANNEXE

Critères d'attribution du label écologique de l'UE aux revêtements durs

CADRE

Finalité des critères

Les critères du label écologique de l'UE visent les revêtements durs réalisant les meilleures performances environnementales sur le marché. Les critères sont axés sur les principales incidences environnementales liées au cycle de vie de ces produits et favorisent les aspects relatifs à l'économie circulaire.

Ils visent en particulier et, le cas échéant, à: i) promouvoir des processus de production économes en énergie; ii) réduire les émissions qui contribuent au réchauffement climatique (CO_2), à l'acidification (SOx et NOx), à l'eutrophisation (NOx), au potentiel d'oxydation photochimique (poussières, NOx et COV) et à la toxicité pour l'homme (poussières et COV); iii) promouvoir des processus de production économes en eau; et iv) promouvoir des produits économes en matériaux.

À cet effet, les critères:

— établissent des limites maximales pour la consommation énergétique spécifique lorsque des valeurs de référence peuvent être définies, et requièrent des plans de réduction de la consommation énergétique lorsque des valeurs de référence ne peuvent être définies;

— reconnaissent et récompensent l'utilisation d'énergie produite à partir de sources d'énergie renouvelables;

— définissent des limites spécifiques pour les émissions de CO_2, de SOx, de NOx et de poussière générées par des procédés où du combustible est brûlé;

— fixent des exigences en matière de gestion exemplaire pour les procédés où la poussière provient de sources diffuses;

— définissent des exigences applicables à la réutilisation des eaux usées de procédé ou des limitations du niveau de consommation d'eau spécifique, le cas échéant;

— définissent des exigences applicables à la réutilisation minimale des déchets de procédé et à la rétribution en cas d'intégration d'un contenu composé de matériaux recyclés ou secondaires, le cas échéant.

La définition d'exigences en matière d'aptitude à l'emploi rend compte de l'importance du choix de la bonne classe de performance et des bonnes dimensions des revêtements durs pour un but donné. De même, la définition d'exigences en matière d'information des utilisateurs rend compte de l'importance de la bonne installation et du bon entretien des revêtements durs au regard de leurs effets sur le cycle de vie des produits.

Compte tenu de la pluralité de matériaux et de processus de production connexes des produits inclus dans le champ d'application, les critères d'attribution du label écologique de l'UE pour les «revêtements durs» comprennent des critères communs à tous les produits et des critères spécifiques à certains produits, directement liés au processus de production concerné.

Les critères du label écologique de l'UE pour les «revêtements durs» comprennent des critères obligatoires et des critères facultatifs. Le fait d'aller au-delà des exigences obligatoires minimales ou de satisfaire à des critères facultatifs donne lieu à l'attribution de points.

Pour obtenir le label écologique de l'UE pour un produit donné, les demandeurs doivent respecter toutes les exigences obligatoires et atteindre le nombre minimal de points requis pour ce produit. Les critères sont les suivants:

Tableau 1

Aperçu des critères applicables en fonction des produits (les titres longs de certains critères ont été abrégés):

1. **Critères communs à tous les revêtements durs**
1.1. Extraction de minéraux industriels et de construction
1.2. Substances soumises à restrictions
1.3. Émissions de COV
1.4. Aptitude à l'emploi
1.5. Information des utilisateurs

1.6. Informations figurant sur le label écologique de l'UE

1.7. Systèmes de management environnemental (facultatif)

Critères spécifiques aux matériaux et technologies

2. **Pierre naturelle**	3. **Pierre agglomérée à base de liants résines**	4. **Céramique et terre cuite**	5. **Produits en béton préfabriqué ou blocs en terre comprimée à base de liants hydrauliques ou de ciments alternatifs:**
2.1. Consommation d'énergie à la carrière *	3.1. Consommation d'énergie	4.1. Consommation de combustibles pour le séchage et la cuisson	5.1. Facteur clinker **
2.2. Économie de matériaux à la carrière *	3.2. Réduction des émissions de poussières et qualité de l'air	4.2. Émissions de CO_2	5.2. Émissions de CO_2 **
2.3. Gestion de l'eau/des eaux usées à la carrière *	3.3. Contenu en matières recyclées/secondaires	4.3. Consommation d'eau de procédé	5.3. Émissions de poussières, de NOx et de SOx dans l'air **
2.4. Réduction des émissions de poussières à la carrière *	3.4. Teneur en liant résine	4.4. Émissions de poussières, de HF, de NOx et de SOx dans l'air	5.4. Valorisation et approvisionnement responsable des matières premières
2.5. Sécurité du personnel et conditions de travail à la carrière *	3.5. Réutilisation des déchets de procédé	4.5. Gestion des eaux usées	5.5. Consommation d'énergie
2.6. Taux d'impact de la carrière sur le paysage * (facultatif)		4.6. Réutilisation des déchets de procédé	5.6. Conception de produits innovants sur le plan environnemental (facultatif)
2.7. Consommation d'énergie à l'usine de transformation		4.7. Émaillages et encres	
2.8. Gestion de l'eau/des eaux usées à l'usine de transformation			
2.9. Réduction des émissions de poussières à l'usine de transformation			
2.10. Réutilisation des déchets de procédé de l'usine de transformation			
2.11. Production intégrée à l'échelle régionale à l'usine de transformation (facultatif)			

** Critères applicables à l'attribution du label écologique de l'UE aux blocs semi-finis de pierre de taille provenant de carrières de pierres naturelles.*
*** Critères applicables à l'attribution du label écologique de l'UE aux produits semi-finis à base de liants hydrauliques ou de ciments alternatifs.*

Évaluation et vérification: *Les exigences spécifiques en matière d'évaluation et de vérification sont indiquées pour chaque critère.*

Lorsque le demandeur est invité à produire des déclarations, des documents, des analyses, des rapports d'essai ou tout autre élément attestant la conformité aux critères, il est entendu que ces documents peuvent émaner du demandeur et/ou, le cas échéant, de son ou de ses fournisseurs.

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

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

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

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

La conformité du ou des revêtements durs à toutes les exigences légales en vigueur dans le ou les pays où le produit est destiné à être mis sur le marché est un préalable. Le demandeur doit déclarer que le produit est conforme à cette condition.

On entend par:

1) «chutes de fabrication»: les débris, les chutes de coupe et les produits non conformes résultant de la production de revêtements durs en pierre naturelle ou en pierre agglomérée;

2) «boues de procédé»: les éléments solides récupérés à l'issue du traitement sur site des eaux usées, résultant des opérations de réduction des émissions de poussières, de découpe et/ou de finition effectuées durant la production de revêtements durs en pierre naturelle ou en pierre agglomérée;

3) «énergie renouvelable»: une énergie produite à partir de sources non fossiles renouvelables, à savoir l'énergie éolienne, l'énergie solaire (solaire thermique et solaire photovoltaïque) et l'énergie géothermique, l'énergie ambiante, l'énergie marémotrice, houlomotrice et d'autres énergies marines, l'énergie hydroélectrique, la biomasse, les gaz de décharge, les gaz des stations de traitement des eaux usées et le biogaz;

CRITÈRES D'ATTRIBUTION DU LABEL ÉCOLOGIQUE DE L'UE

1. CRITÈRES HORIZONTAUX COMMUNS À TOUS LES REVÊTEMENTS DURS

1.1. Extraction de minéraux industriels et de construction

L'extraction de minéraux industriels et de construction (ex.: chaux, argile, granulats, pierre de taille, etc.) aux fins de la fabrication d'un revêtement dur certifié par le label écologique de l'UE ne peut avoir lieu que dans des sites couverts par la documentation suivante:

— une évaluation des incidences sur l'environnement et, le cas échéant, un rapport en accord avec la directive 2014/52/UE du Parlement européen et du Conseil ([1]);

— une autorisation valide de l'activité d'extraction délivrée par l'autorité régionale ou nationale compétente;

— un plan de remise en état de fin d'exploitation associé à l'autorisation de l'activité d'extraction;

— une carte indiquant l'emplacement de la carrière;

— une déclaration de conformité au règlement (UE) n° 1143/2014 du Parlement européen et du Conseil ([2]) relatif à la prévention et à la gestion de l'introduction et de la propagation des espèces exotiques envahissantes;

— une déclaration de conformité à la directive 92/43/CEE du Conseil (Habitats) ([3]) et à la directive 2009/147/CE du Parlement européen et du Conseil (Oiseaux) ([4]).

Concernant le dernier point ci-dessus, lorsque les sites d'extraction se situent dans des zones relevant du réseau Natura 2000, c'est-à-dire composées de zones spéciales de conservation au titre de la directive 92/43/CEE et de zones de protection spéciale au titre de la directive 2009/147/CE, les activités d'extraction devront avoir été évaluées et autorisées conformément aux dispositions établies à l'article 6 de la directive 92/43/CEE et le document d'orientation pertinent de la Commission européenne ([5]) devra avoir été pris en considération.

Également concernant le dernier point ci-dessus, lorsque les sites d'extraction se situent en dehors de l'Union, si des matériaux sont extraits de zones officiellement candidates au statut de zone d'intérêt particulier pour la conservation ou ayant obtenu ce statut, de zones faisant partie du réseau Emeraude créé en vertu de la recommandation n° 16 (1989) et de la résolution n° 3 (1996) de la Convention de Berne ([6]) ou de zones protégées désignées comme telles en vertu de la législation nationale des pays d'origine/exportateurs, les activités d'extraction devront avoir été évaluées et autorisées conformément à des dispositions fournissant des garanties équivalentes à celles visées aux directives 92/43/CEE et 2009/147/CE.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à cette exigence délivrée par les autorités compétentes, ou une copie des autorisations délivrées par les autorités compétentes et toute autre déclaration ou documentation requise.*

Le plan de remise en état doit inclure les objectifs de remise en état de la carrière, la forme topographique conceptuelle finale, y compris l'utilisation proposée des terres après la remise en état de la carrière, ainsi que les modalités de mise en œuvre d'un programme de revégétalisation efficace et d'un programme de surveillance permettant d'évaluer de manière effective la performance des zones remises en état.

([1]) Directive 2014/52/UE du Parlement européen et du Conseil du 16 avril 2014 modifiant la directive 2011/92/UE concernant l'évaluation des incidences de certains projets publics et privés sur l'environnement (JO L 124 du 25.4.2014, p. 1).

([2]) Règlement (UE) n° 1143/2014 du Parlement européen et du Conseil du 22 octobre 2014 relatif à la prévention et à la gestion de l'introduction et de la propagation des espèces exotiques envahissantes (JO L 317 du 4.11.2014, p. 35).

([3]) Directive 92/43/CEE du Conseil du 21 mai 1992 concernant la conservation des habitats naturels ainsi que de la faune et de la flore sauvages (JO L 206 du 22.7.1992, p. 7).

([4]) Directive 2009/147/CE du Parlement européen et du Conseil du 30 novembre 2009 concernant la conservation des oiseaux sauvages (JO L 20 du 26.1.2010, p. 7).

([5]) Document d'orientation «L'extraction des minéraux non énergétiques et Natura 2000. Un résumé». ISBN: 978-92-79-99542-2.

([6]) Convention relative à la conservation de la vie sauvage et du milieu naturel de l'Europe. Conseil de l'Europe. Série de traités européens — n° 104.

Dans le cas où les activités d'extraction de minéraux industriels et de construction ont été réalisées dans des zones relevant du réseau Natura 2000 (dans l'Union européenne), dans le réseau Émeraude ou dans des zones protégées désignées comme telles en vertu de la législation nationale des pays d'origine/exportateurs (en dehors de l'Union européenne), le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à cette exigence délivrée par les autorités compétentes, ou une copie de l'autorisation délivrée par les autorités compétentes.

1.2. **Substances soumises à restrictions**

Pour démontrer la conformité à chacun des sous-critères du critère 1.2, il faut tout d'abord que le demandeur fournisse une liste de toutes les substances chimiques utilisées, accompagnée des documents utiles (fiches de données de sécurité et/ou déclaration du fournisseur de la substance chimique). Tous les produits chimiques de procédé utilisés par le demandeur dans les processus de production concernés doivent être au moins contrôlés.

1.2. a) **Restrictions applicables aux substances extrêmement préoccupantes**

Tous les produits chimiques utilisés dans le processus de production par le demandeur et tous les matériaux fournis qui font partie du produit final font l'objet de déclarations des fournisseurs indiquant qu'ils ne contiennent pas, à des concentrations supérieures à 0,10 % (masse pour masse), de substances répondant aux critères visés à l'article 57 du règlement (CE) nº 1907/2006 du Parlement européen et du Conseil ([7]), qui ont été recensées selon la procédure décrite à l'article 59 de ce règlement et inscrites sur la liste des substances extrêmement préoccupantes candidates en vue d'une autorisation. Toute dérogation à cette exigence est exclue.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit présenter une déclaration attestant que le produit a été fabriqué à partir de produits chimiques ou de matériaux qui ne contiennent aucune substance extrêmement préoccupante en concentration supérieure à 0,10 % (masse pour masse). La déclaration est étayée par des fiches de données de sécurité concernant les produits chimiques de procédé utilisés, ou par des déclarations appropriées des fournisseurs des produits chimiques ou des matériaux utilisés.*

La liste des substances considérées comme extrêmement préoccupantes et inscrites sur la liste des substances candidates conformément aux dispositions de l'article 59 du règlement (CE) nº 1907/2006 peut être consultée à l'adresse suivante:

http://echa.europa.eu/chem_data/authorisation_process/candidate_list_table_en.asp

Il doit être fait référence à cette liste à la date de présentation de la demande de label écologique de l'UE.

1.2. b) **Restrictions applicables aux substances classées en vertu du règlement (CE) nº 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil** ([8])

Sauf dérogation figurant dans le tableau 2, le produit ne doit pas contenir, en concentrations supérieures à 0,10 % (m/m), de substances ou de mélanges auxquels a été attribuée l'une des classes et catégories de danger suivantes et l'un des codes de mention de danger correspondants, conformément au règlement (CE) nº 1272/2008:

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

— Dangers du groupe 2: CMR, catégorie 2: H341, H351, H361, H361f, H361d, H361fd, H362; toxicité pour le milieu aquatique, catégorie 1: H400, H410; toxicité aiguë, catégories 1 et 2: H300, H310, H330; toxicité par aspiration, catégorie 1: H304; toxicité spécifique pour certains organes cibles (STOT), catégorie 1: H370, H372.

— Dangers du groupe 3: toxicité pour le milieu aquatique, catégories 2, 3 et 4: H411, H412, H413; toxicité aiguë, catégorie 3: H301, H311, H331; STOT, catégorie 2: H371, H373.

([7]) Règlement (CE) nº 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) nº 793/93 du Conseil et le règlement (CE) nº 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).

([8]) Règlement (CE) nº 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) nº 1907/2006 (JO L 353 du 31.12.2008, p. 1).

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) nº 1272/2008.

Tableau 2

Dérogations aux restrictions concernant les substances classées en vertu du règlement (CE) nº 1272/2008 et conditions applicables

Type de substance/ mélange	Applicabilité	Classe de danger, catégorie et code de mention de danger faisant l'objet de la dérogation	Conditions dérogatoires
Dioxyde de titane (TiO_2)	Tous les matériaux relevant du champ d'application	Carcinogène, catégorie 2, H351 (inhalation)	Le TiO_2 n'est pas ajouté intentionnellement au produit; il s'agit d'une impureté naturellement présente dans les matières premières utilisées. La teneur en TiO_2 (exprimée en tant que TiO_2) dans toute matière première utilisée pour fabriquer le produit final est inférieure ou égale à 2,0 % (m/m).
Silice cristalline	Tous les matériaux relevant du champ d'application	Toxicité spécifique pour certains organes cibles (exposition répétée), catégories 1 et 2, H372, H373	Le demandeur fournit une déclaration de conformité aux instructions données dans la fiche de données de sécurité ou la déclaration du fournisseur en ce qui concerne les précautions de manipulation et de dosage. Les opérations de découpe en usine sont réalisées par voie humide, ou par voie sèche lorsqu'une hotte d'aspiration des poussières est présente. Des consignes de sécurité concernant l'exposition aux poussières pendant les éventuelles opérations de découpe réalisées par les personnes effectuant la mise en œuvre sont fournies avec le produit.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir la liste de tous les produits chimiques utilisés au cours du processus de production, accompagnée des fiches de données de sécurité ou des déclarations du fournisseur correspondantes.*

Tous les produits chimiques contenant des substances ou mélanges relevant de classes de danger CLP faisant l'objet de restrictions en vertu du règlement (CE) nº 1272/2008 doivent être mis en évidence. Pour estimer la quantité de la substance ou du mélange faisant l'objet de restrictions qui subsiste dans le produit final, on utilise le dosage approximatif du produit chimique ainsi que la concentration, dans ce produit chimique, de la substance ou du mélange faisant l'objet de restrictions (indiquée dans la fiche de données de sécurité ou dans la déclaration du fournisseur) et un facteur de rétention présumé de 100 %.

Étant donné que plusieurs produits ou produits potentiels utilisant les mêmes substances chimiques industrielles peuvent être couverts par un même label, le calcul relatif à chaque substance chimique ne doit être présenté que pour le produit le plus défavorable (par exemple, le plus traité en surface, le plus pigmenté ou le plus imprimé).

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

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

1.3. **Émissions de COV**

Les traitements de surface contenant des résines à base de formaldéhyde sont exclus.

Les produits en pierre naturelle, céramique, terre cuite ou béton préfabriqué à base de liants hydrauliques ou de ciments alternatifs dont la surface a été traitée avec des composés contenant des COV doivent être soumis à des essais en matière d'émissions de COV et respecter les limites définies ci-dessous.

Tous les produits en pierre agglomérée à base de liants résines doivent être soumis à des essais en matière d'émissions de COV, indépendamment des traitements de surface utilisés, et respecter les limites définies ci-dessous.

	Limite (après 28 jours)	Méthode
COV totaux	300 µg/m3	EN 16516
Formaldéhyde	10 µg/m³	
Valeur R	< 1	
COV carcinogènes de catégorie 1A ou 1B visés à l'annexe H de la norme EN 16516:2017 (à l'exception du formaldéhyde et de l'acétaldéhyde)	1 µg/m³ par substance individuelle	

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit déclarer si la surface du produit final a été traitée avec une cire, un adhésif, un enduit, une résine ou tout produit chimique similaire de traitement de surface et fournir les fiches de données de sécurité ou les déclarations du fournisseur concernant la teneur en COV des produits chimiques de traitement de surface utilisés.*

Si des essais en matière d'émissions de COV sont requis, le demandeur doit fournir une déclaration de conformité, étayée par un rapport relatif aux essais menés conformément à la norme EN 16516. Si la conformité avec les limites de concentration dans la chambre spécifiées à 28 jours peut être atteinte dans un délai quelconque entre le 3e et le 28e jour, l'essai en chambre peut prendre fin anticipativement.

1.4. **Aptitude à l'emploi**

Ce critère ne s'applique pas aux produits semi-finis (c'est-à-dire les blocs de pierre de taille, les liants hydrauliques ou les ciments alternatifs).

Le demandeur doit disposer d'une procédure d'évaluation et de contrôle de la qualité pour garantir l'aptitude à l'emploi des produits.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par les documents suivants:*

— *La certification du site de production conformément à la norme ISO 9001 ou une copie du système de gestion de la qualité interne et des procédures de contrôle et d'assurance de la qualité associées.*

— *Une description détaillée de la procédure de traitement des plaintes des consommateurs.*

— *Le marquage CE du ou des produits conformément au règlement (UE) no 305/2011 (9)du Parlement européen et du Conseil (à l'exception des dessus de table, des plans de travail de salle de bains et des plans de travail de cuisine).*

D'autres éléments justificatifs de l'aptitude à l'emploi sont fournis s'il y a lieu. Ces éléments justificatifs doivent être fondés sur les normes EN ou ISO appropriées, ou toute méthode équivalente. Une liste indicative et non exhaustive des normes potentiellement pertinentes est fournie ci-dessous:

— *produits en pierre naturelle: EN 1341, EN 1342, EN 1343, EN 1467, EN 1468, EN 1469, EN 12057, EN 12058 ou EN 12059;*

— *produits en pierre agglomérée à base de liants résines: EN 15285, EN 15286, EN 15388 ou EN 16954;*

— *Produits en céramique et en terre cuite: EN 1344, EN 13006 ou EN 14411;*

— *produits en béton préfabriqué à base de liants hydrauliques ou de ciments alternatifs: EN 1338, EN 1339, EN 1340 ou EN 13748.*

(9) Règlement (UE) no 305/2011 du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011 établissant des conditions harmonisées de commercialisation pour les produits de construction et abrogeant la directive 89/106/CEE du Conseil (JO L 88 du 4.4.2011, p. 5).

1.5. **Information des utilisateurs**

Ce critère ne s'applique pas aux produits semi-finis (c'est-à-dire les blocs de pierre de taille, les liants hydrauliques ou les ciments alternatifs).

Le produit doit être vendu avec des instructions contenant des conseils relatifs à la mise en œuvre, à l'entretien et à l'élimination du produit.

L'emballage du produit ou la documentation qui l'accompagne indiquent des coordonnées de contact (téléphone ou courriel) et une référence aux informations en ligne pour les consommateurs qui ont des questions ou ont besoin de conseils spécifiques concernant la mise en œuvre, l'entretien ou l'élimination du revêtement dur. Les informations spécifiques à fournir incluent les suivantes:

— Des renseignements sur toute classe de performance technique pertinente indiquant l'environnement d'utilisation adéquat pour le revêtement dur, par exemple, la résistance à la traction, la résistance au gel/l'absorption d'eau, la résistance aux taches et la résistance aux produits chimiques.

— Des renseignements concernant toute préparation nécessaire de la surface à couvrir avant la mise en œuvre, les techniques de mise en œuvre recommandées ainsi que des spécifications concernant tout autre matériau utilisé pendant la mise en œuvre, comme des coulis, des mastics, des enduits, des adhésifs, des mortiers et les agents de nettoyage utilisés par l'installateur.

— Pour les revêtements durs dont les surfaces sont exposées à des environnements intérieurs ou extérieurs, des instructions sur les opérations de nettoyage courantes et les agents de nettoyage recommandés. Le cas échéant, des renseignements sur les opérations d'entretien moins fréquentes, comme la remise en état des revêtements de sol en utilisant des appareils de nettoyage à haute pression ou en recouvrant et en polissant ces revêtements, doivent également être fournis.

— Des informations sur le recyclage adéquat ou l'élimination préférable du point de vue écologique des emballages fournis avec le revêtement dur, des chutes de découpe du revêtement dur générées pendant l'installation et du produit lui-même à la fin de son cycle de vie.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir à l'organisme compétent une déclaration de conformité à ce critère, une image en haute résolution de l'emballage ainsi qu'un lien vers la version en ligne des instructions d'utilisation.*

1.6. **Informations figurant sur le label écologique de l'UE**

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

Pour les produits en pierre naturelle (blocs semi-finis de pierre de taille ou produits finis):

— processus de production économe en matériaux;

— réduction des émissions de poussières;

— production avec recyclage des eaux usées en circuit fermé.

Pour les produits en pierre agglomérée à base de liants à base de résine:

— processus de production économe en matériaux;

— processus de production économe en énergie;

— réduction des émissions de poussières.

Pour les produits en céramique et terre cuite:

— processus de production économe en matériaux;

— processus de production économe en énergie et à faible consommation de CO_2;

— réduction des émissions de poussières et de composés acidifiants dans l'air.

Pour les liants hydrauliques ou les ciments alternatifs (produits semi-finis dans la fabrication de produits préfabriqués en béton ou de produits en terre comprimée):

— réduction des émissions de CO_2;

— réduction des émissions de poussières;

— réduction des émissions de composés acidifiants dans l'air.

Pour les produits préfabriqués en béton ou les blocs en terre comprimée à base de liants hydrauliques ou de ciments alternatifs:

— processus de production économe en matériaux;

— processus de production économe en énergie;

— utilisation de liants à faible incidence sur l'environnement.

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

1.7. **Systèmes de management environnemental (facultatif)**

Ce critère s'applique au site de production du demandeur où le produit portant le label écologique de l'UE est fabriqué.

Trois points sont octroyés aux demandeurs disposant d'un système de management environnemental documenté conforme à la norme ISO 14001 et certifié par un organisme accrédité;

ou

cinq points sont octroyés aux demandeurs disposant d'un système de management environnemental documenté conforme au cadre du système de management environnemental et d'audit (EMAS) de l'Union ([10]) et enregistré par un organisme accrédité.

Évaluation et vérification:*Le demandeur doit fournir une copie du certificat ISO 14001 valide ou la preuve de son enregistrement EMAS, selon le cas, ainsi que les coordonnées de contact de l'organisme qui a effectué l'accréditation.*

Lorsqu'un demandeur est certifié ISO 14001 et EMAS, seuls les points correspondant au certificat EMAS sont octroyés.

([10]) Règlement (CE) n° 1221/2009 du Parlement européen et du Conseil du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS), abrogeant le règlement (CE) n° 761/2001 et les décisions de la Commission 2001/681/CE et 2006/193/CE (JO L 342 du 22.12.2009, p. 1).

2. **CRITÈRES APPLICABLES AUX PRODUITS EN PIERRE NATURELLE**

Système de notation

Le label écologique de L'UE peut être attribué aux produits de carrière semi-finis (grands blocs ou grandes dalles de pierre de taille) directement produits par des exploitants de carrière et aux produits en pierre naturelle finis produits par des usines de transformation.

Lorsque le demandeur n'est pas l'exploitant de la carrière et que ce dernier n'est pas couvert par une licence du label écologique de l'UE, le demandeur doit déclarer la carrière d'où provient le matériau utilisé pour produire le produit en pierre naturelle certifié par le label écologique de l'UE, en fournissant à l'appui de sa déclaration les bons de livraison, qui doivent dater de moins d'un an par rapport à la date de la demande.

Dans ce cas, le demandeur doit fournir toutes les déclarations pertinentes de l'exploitant de la carrière attestant la conformité à toutes les exigences relatives au label écologique de l'UE et à toute autre exigence facultative susceptible de donner lieu à l'octroi de points.

Le système de notation et le nombre minimal de points nécessaire à l'obtention du label écologique de l'UE pour les produits en pierre naturelle sont présentés dans le tableau ci-dessous.

Critères donnant droit à l'octroi de points	Blocs ou dalles semi-fini(e)s de pierre de taille	Revêtements durs en pierre naturelle transformés finis
1.7. Système de management environnemental de la carrière (facultatif)	0, 3 ou 5 points	Sans objet
1.7. Système de management environnemental de l'usine de transformation (facultatif)	Sans objet	0, 3 ou 5 points
2.1. Consommation d'énergie à la carrière	20 points maximum	20 points maximum
2.2. Économie des matériaux à la carrière	25 points maximum	25 points maximum
2.6. Taux d'impact de la carrière sur le paysage (facultatif)	10 points maximum	10 points maximum
2.7. Consommation d'énergie à l'usine de transformation	Sans objet	20 points maximum
2.8. Gestion de l'eau et des eaux usées à l'usine de transformation	Sans objet	5 points maximum
2.10. Réutilisation des déchets de procédé de l'usine de transformation	Sans objet	10 points maximum
2.11. Production intégrée à l'échelle régionale à l'usine de transformation (facultatif)	Sans objet	5 points maximum
Total de points maximaux	**60**	**100**
Points minimaux requis pour le label écologique de l'UE	**30**	**50**

Exigences concernant la carrière

2.1. **Consommation d'énergie à la carrière**

L'exploitant de la carrière doit avoir mis en place un programme pour surveiller et enregistrer de manière systématique la consommation d'énergie et les émissions de CO_2 et pour les ramener à un niveau optimal. Le demandeur déclare la consommation d'énergie par source d'énergie (ex.: électricité et diesel) et par finalité (ex.: utilisation des bâtiments du site, éclairage, fonctionnement des machines de découpe, pompes et fonctionnement des véhicules). Le demandeur déclare à la fois la consommation d'énergie absolue du site (en unités de kWh ou de MJ) et la consommation d'énergie spécifiquement liée à la production (en unités de kWh ou de MJ par m^3 de matériau extrait et par m^3 ou t de matériau vendu/produit et déjà en vente) pour une année civile donnée.

Un plan de réduction de la consommation d'énergie spécifique et des émissions de CO_2 doit décrire les mesures déjà prises ou prévues (ex.: utilisation plus efficace des équipements existants, investissement dans des équipements plus efficaces, amélioration des transports et de la logistique, etc.).

En outre, un total de 20 points pourra être attribué comme suit:

— jusqu'à 10 points en fonction de la part d'énergie consommée (combustibles et électricité) produite à partir de sources renouvelables (de 0 point pour 0 % d'énergie renouvelable jusqu'à 10 points pour 100 % d'énergie renouvelable);

— jusqu'à 5 points en fonction des modalités d'achat de l'électricité renouvelable, à savoir: dans le cadre de contrats de services énergétiques privés portant sur un approvisionnement à partir de sources renouvelables sur place ou à proximité (5 points); dans le cadre de contrats d'achat d'électricité conclus avec des entreprises pour un approvisionnement à partir de sources renouvelables sur place ou à proximité (5 points); dans le cadre de contrats d'achat d'électricité à long terme conclus avec des entreprises pour un approvisionnement à partir de sources renouvelables raccordées au réseau ou issues d'un réseau distant ([11]) (4 points); au moyen de certificats d'électricité verte ([12]) (3 points); par l'achat de certificats de garantie d'origine renouvelable pour tout l'approvisionnement en électricité ou tarif vert du fournisseur d'énergie ([13]) (2 points);

— 3 points seront octroyés lorsqu'unse analyse de l'empreinte carbone aura été réalisée pour le produit conformément à la norme ISO 14067, ou 5 points si des éléments de la méthode de l'empreinte environnementale de produit en lien avec les émissions de gaz à effet de serre ([14]) ont été utilisés.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir un inventaire énergétique pour la carrière correspondant à une période d'au moins 12 mois précédant la date d'attribution du label écologique de l'UE et s'engager à tenir cet inventaire à jour durant la période de validité du label. L'inventaire énergétique doit distinguer les différents types de combustibles consommés et mentionner, le cas échéant, les combustibles renouvelables ou la teneur en combustibles renouvelables des mélanges de combustibles. Le plan de réduction de la consommation d'énergie spécifique et des émissions spécifiques de CO_2 doit, au minimum, définir la consommation d'énergie à la carrière au moment où le plan a été élaboré (situation de départ), déterminer et quantifier clairement les différentes sources de consommation d'énergie à la carrière, déterminer et justifier les actions visant à réduire la consommation d'énergie et déclarer les résultats sur une base annuelle.*

Le demandeur doit fournir des informations sur le contrat d'achat d'électricité en vigueur et indiquer la part des énergies renouvelables dans l'électricité achetée. Au besoin, une déclaration du fournisseur d'électricité doit clarifier i) la part des énergies renouvelables dans l'électricité fournie, ii) la nature du contrat d'achat en vigueur (à savoir, un contrat de services énergétiques privés, un contrat d'achat d'électricité conclu avec une entreprise, une certification indépendante d'énergie verte ou un tarif vert) et iii) si l'électricité achetée provient de sources renouvelables sur place ou à proximité.

Lorsque des certificats de garantie d'origine sont achetés par le demandeur en vue d'accroître sa part de sources renouvelables, le demandeur doit fournir la documentation appropriée pour garantir que les certificats de garantie d'origine ont été achetés conformément aux principes et règles de fonctionnement du système européen de certification de l'énergie.

Lorsqu'un demandeur demande l'attribution de points au titre d'une analyse de l'empreinte carbone, il doit fournir une copie de l'analyse, qui doit avoir été réalisée conformément à la norme ISO 14067 ou à la méthode de l'empreinte environnementale de produit et avoir été vérifiée par un tiers accrédité. L'analyse de l'empreinte doit couvrir tous les procédés de fabrication directement liés à l'extraction de pierres à la carrière, au transport sur le site et hors site pendant la production, aux émissions liées aux processus administratifs (ex.: exploitation des bâtiments du site) et au transport du produit vendu jusqu'à l'entrée de la carrière ou jusqu'au terminal de transport local (ex.: gare ou port).

2.2. Économie des matériaux à la carrière

L'exploitant de carrière doit fournir les données suivantes en rapport avec les activités d'extraction et les activités commerciales réalisées à la carrière pour l'année civile la plus récente ou la période continue de 12 mois précédant la date d'attribution du label écologique de l'UE:

— **A:** Quantité totale de matériaux extraits (en m^3).

— **B:** Blocs tirés de A pouvant être vendus (en m^3).

([11]) Conformément à l'article 15, paragraphe 8, de la 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 (JO L 328 du 21.12.2018, p. 82).

([12]) D'après les garanties d'origine, accompagnées de la vérification d'exigences supplémentaires par un organisme tiers de vérification indépendant au titre de l'article 19 de la directive (UE) 2018/2001.

([13]) Les sources d'énergie renouvelable communiquées conformément à l'article 19, paragraphe 8, de la directive (UE) 2018/2001 et à l'annexe I, point 5, de la directive (UE) 2019/944 du Parlement européen et du Conseil du 5 juin 2019 concernant les règles communes pour le marché intérieur de l'électricité et modifiant la directive 2012/27/UE (JO L 158 du 14.6.2019, p. 125).

([14]) https://eplca.jrc.ec.europa.eu/permalink/PEF_method.pdf

— **C:** Quantité totale vendue (en m^3) de déchets et matériaux d'extraction issus de A pouvant être utilisés comme sous-produits (c'est-à-dire, des fragments de bloc, des pierres et des particules fines).

— **D:** Quantité totale de déchets et matériaux d'extraction issus de A pouvant être utilisés comme sous-produits (c'est-à-dire, des fragments de bloc, des pierres et des particules fines) et qui est utilisée en interne à des fins utiles en remplacement d'autres matériaux qui auraient autrement été utilisés pour remplir cette fonction particulière ou stockés dans la zone de stockage des sous-produits (en m^3).

— **E:** Quantité totale de déchets d'extraction issus de la quantité visée au point A qui sont transférés vers la zone de stockage des déchets d'extraction ou vers une décharge, augmentée de la quantité totale de matériaux issus de A pouvant être utilisés comme sous-produits et qui est stockée dans la zone de stockage des sous-produits (en m^3).

Si les données sont disponibles en tonnes, il convient de les convertir en m^3 au moyen du facteur fixe de densité apparente correspondant à la roche extraite.

Le taux d'efficacité de l'extraction doit être d'au moins 0,50 et est calculé de la façon suivante:

$$\text{Extraction efficency ratio} = \frac{\mathbf{B + C}}{\mathbf{A}}$$

En outre, jusqu'à 25 points seront attribués en fonction du rendement d'extraction attesté par le demandeur, jusqu'au seuil d'excellence environnementale de 1,00 (de 0 point pour un rendement d'extraction de 0,50 jusqu'à 25 points pour un rendement d'extraction de 1,00).

Évaluation et vérification: *Une déclaration de l'exploitant de carrière doit être fournie, indiquant les valeurs des points A, B, C, D et E, exprimées en m^3 et le calcul du rendement d'extraction.*

Aux fins du calcul, il convient de partir du principe que A-B = C+D+E. Les bons de livraison des matériaux vendus (repris au point C) vers les autres sites doivent être fournis.

2.3. **Gestion de l'eau et des eaux usées à la carrière**

Le demandeur doit fournir une description de l'utilisation de l'eau lors des opérations d'extraction, notamment les stratégies et méthodes de collecte, de remise en circulation et de réutilisation de l'eau.

En règle générale:

— Le site doit prendre des dispositions pour collecter de façon opportune les eaux pluviales afin de compenser l'eau perdue dans les boues humides et du fait de l'évaporation.

— Le site doit également prendre des dispositions pour canaliser les eaux pluviales au moyen d'un réseau de drainage afin d'empêcher que l'écoulement en surface des eaux pluviales dans la zone de travail n'emporte des charges de matières solides en suspension vers des bassins étanches (qui approvisionnent en eau les machines de découpe) ou des cours d'eau naturels.

Si des techniques de découpe humide sont employées:

— L'eau utilisée par les machines de découpe humide doit être conservée dans un contenant étanche (par exemple un réservoir, un bassin étanchéifié ou un bassin creusé dans de la roche imperméable).

— La séparation des solides présents dans les eaux usées de découpe se fait grâce à des systèmes de sédimentation, des bassins de rétention, des séparateurs à cyclone, des décanteurs lamellaires à plaque inclinée, des filtres-presses ou toute combinaison de ces dispositifs. L'eau clarifiée est renvoyée vers le bassin ou la cuve étanche qui approvisionne la machine de découpe.

— La boue décantée doit être asséchée avant d'être utilisée à toutes fins utiles à l'intérieur ou à l'extérieur du site ou transportée en dehors du site vers une installation d'élimination des déchets adéquate.

Évaluation et vérification: *L'exploitant de carrière doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par la documentation pertinente décrivant comment l'eau est utilisée sur le site et fournissant des détails sur le système de gestion des eaux, les opérations de séparation et d'élimination des boues ainsi que leur destination.*

2.4. **Réduction des émissions de poussières à la carrière**

Le demandeur doit démontrer que des mesures opérationnelles ont été mises en œuvre sur le site pour réduire les émissions de poussières à la carrière. Les mesures en question peuvent varier d'un site à l'autre, mais devraient inclure les aspects suivants pour tous les sites:

— L'utilisation de jets d'eau pour l'élimination des poussières, de hottes aspirantes reliées à des sacs dotés de filtres à poussières ou de filtres électrostatiques pour toutes les opérations de découpe par voie sèche, de broyage ou autres susceptibles de générer une importante quantité de poussière.

— La mise en place d'un plan de délocalisation, de modification ou d'interruption des opérations du site afin d'empêcher ou de réduire les émissions de poussières dans l'air en cas d'intempéries (cette mesure ne s'applique pas aux carrières souterraines).

— L'inclusion de protections contre le vent dans la conception de la carrière afin de réduire la vitesse du vent et, ainsi, de limiter au maximum les émissions de poussières et l'érosion des sols du site (ex.: brise-vent composés d'une ou de plusieurs haies plantées le long de la zone de dépôt des déchets d'extraction, y compris le long de l'installation de gestion et/ou de la zone de manutention des déchets d'extraction).

— La mise en place d'une zone de stockage fermée pour l'ensemble des boues déshydratées issues de la découpe humide et/ou des poussières issues des opérations de découpe sèche avant la vente, l'expédition vers une décharge ou la réutilisation sur place.

— Le revêtement des routes et voies les plus fréquemment utilisées avec du béton ou de l'asphalte.

— La fourniture aux employés d'une formation appropriée au sujet des bonnes pratiques de réduction des émissions de poussières et la mise à disposition d'équipements de protection individuelle adéquats pour les employés et les visiteurs.

— La réalisation de visites médicales de routine pour les employés, avec la possibilité d'un suivi plus fréquent pour dépister des problèmes respiratoires et un éventuel début de silicose (ce dernier point étant applicable uniquement aux carrières de granite ou d'autres roches siliceuses).

Évaluation et vérification: *L'exploitant de la carrière doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par la documentation pertinente et i) une description des mesures de réduction des émissions de poussières mises en œuvre à la carrière et ii) une description détaillée du système de suivi médical mis en place pour les travailleurs, selon le cas.*

2.5. **Sécurité du personnel et conditions de travail à la carrière**

Le demandeur doit fournir une description de la politique en matière de santé et de sécurité au travail en vigueur à la carrière. Cette politique doit prévoir, au minimum:

— une analyse systématique de tous les risques et des principaux dangers pouvant survenir à la carrière;

— un plan de formation pour les employés en lien avec les procédures de travail spécifiques réalisées à la carrière;

— un plan d'inspection et de maintenance pour l'ensemble des machines, outils, installations électriques, véhicules, échelles, passerelles, escaliers, barrières de sécurité et autres équipements pertinents;

— l'installation de protections fixes autour des pièces mobiles des machines, telles que les courroies, poulies et roues, et des protections amovibles pour les scies circulaires;

— des commandes à desserrage rapide pour éteindre les outils électriques portatifs et des boutons d'arrêt d'urgence sur les panneaux de commande de toutes les machines lourdes;

— un lieu de stockage sûr pour les explosifs présents sur le site;

— des équipements de transport et de levage adéquats pour le déplacement des blocs de pierre de taille et des grands fragments de blocs;

— des plans d'intervention en cas d'urgence et une formation aux premiers secours pour le personnel;

— la mise à disposition d'équipements de protection individuelle pour tout le personnel et les visiteurs du site;

— une délimitation claire des zones présentant un risque de niveau sonore élevé.

Les aspects suivants concernant les conditions de travail doivent être garantis:

— l'accès à des toilettes, des vestiaires et une cantine pour les travailleurs, et accès permanent à de l'eau potable;

— le respect des lois et réglementations nationales ou des conventions fondamentales de l'Organisation internationale du travail (OIT), si ces dernières sont plus contraignantes;

— l'établissement de contrats de travail pour tous les travailleurs, décrivant clairement la nature du travail, les heures de travail obligatoires maximales, le salaire, les cotisations à la sécurité sociale (ou à tout autre régime d'assurance contre les accidents pour les pays ne disposant pas de système de sécurité sociale), les congés payés et les délais de préavis;

— la pleine conformité à la législation de l'UE en matière de santé et de sécurité au travail.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par une copie de sa politique en matière de santé et de sécurité au travail.*

Lorsque la conformité avec les conventions de l'OIT est prévue, le demandeur doit obtenir des attestations de tiers étayées par des audits sur place certifiant que les principes applicables des conventions fondamentales de l'OIT énumérées ci-dessous ont été respectés à la carrière:

Conventions fondamentales de l'OIT:

a) *travail des enfants:*

i. *Convention sur l'âge minimum, 1973 (n° 138);*

ii. *Convention sur les pires formes de travail des enfants, 1999 (n° 182);*

b) *travail forcé ou obligatoire:*

i. *Convention sur le travail forcé, 1930 (n° 29) et Protocole de 2014 relatif à la convention sur le travail forcé;*

ii. *Convention sur l'abolition du travail forcé, 1957 (n° 105);*

c) *liberté d'association et droit à la négociation collective:*

i. *Convention sur la liberté syndicale et la protection du droit syndical, 1948 (n° 87);*

ii. *Convention sur le droit d'organisation et de négociation collective, 1949 (n° 98);*

d) *discrimination:*

i. *Convention sur l'égalité de rémunération, 1951 (n° 100);*

ii. *Convention (n° 111) concernant la discrimination (emploi et profession).*

Lorsque la carrière n'est pas située dans un État membre, une vérification menée par un tiers (par exemple, par Fairstone ou d'autres programmes dont les exigences en matière de santé et de sécurité au travail et de conditions de travail sont au minimum équivalentes à celles qui sont décrites ci-dessus) est requise.

2.6. **Taux d'impact de la carrière sur le paysage (facultatif)**

L'exploitant de carrière doit fournir les données suivantes concernant le site de la carrière afin de permettre le calcul de l'empreinte ou du ratio d'utilisation bénéfique des sols de celle-ci, fondé sur une vue satellite du site prise au plus tard un an avant la date d'attribution du label écologique de l'UE.

— **AC:** zone avant (d'activité) de la carrière (en m^2).

— **ZSDE:** zone de dépôt des déchets d'extraction (en m^2).

— **ZSSP:** zone de dépôt des sous-produits (en m^2).

— **ZAT:** zone autorisée totale du site où l'activité d'extraction a lieu (en m^2).

— **ZB:** zone biodiversifiée où i) une couche arable et une couche de végétation ou des zones humides/des roselières artificielles ont été aménagées en utilisant des espèces indigènes dans le cadre d'une réhabilitation progressive et/ou ii) une couche arable et de la végétation n'ont tout simplement pas été perturbées en premier lieu et ne sont pas isolées dans des poches à l'intérieur de la carrière (en m^2).

— **ZER:** zone de production d'énergie renouvelable où la terre a été occupée aux fins de la production d'électricité au moyen d'énergie solaire, hydroélectrique, éolienne ou de biomasse (en m^2).

	Ratio de l'empreinte de la carrière	Ratio d'utilisation bénéfique des terres de la carrière
Calcul	$\text{Extraction efficency ratio} = \frac{\mathbf{B+C}}{\mathbf{A}}$	$\text{Extraction efficency ratio} = \frac{\mathbf{B+C}}{\mathbf{A}}$
Seuil pour 0 point	0,70	0,00
Seuil pour 5 points	0,20	0,40

Jusqu'à 10 points seront attribués (5 pour chaque ratio) selon la mesure dans laquelle le demandeur aura démontré que ses ratios approchent ou dépassent les seuils requis pour obtenir les 5 points.

Évaluation et vérification: *Une déclaration de l'exploitant de carrière doit être fournie, accompagnée de documents, notamment des cartes ou des images satellites sur lesquelles sont délimitées l'AC, la ZSDE, la ZSSP, la ZAT, la ZB et la ZER, ainsi que des estimations de la surface de chaque zone.*

Exigences applicables à l'usine de transformation

2.7. **Consommation d'énergie à l'usine de transformation**

Le demandeur doit avoir mis en place un programme pour surveiller et enregistrer de manière systématique la consommation d'énergie et les émissions spécifiques de CO_2 de l'usine de transformation et pour les ramener à un niveau optimal. Le demandeur déclare la consommation d'énergie par source d'énergie (ex.: électricité et diesel) et par finalité (ex.: utilisation des bâtiments du site, éclairage, fonctionnement des machines de découpe, pompes et fonctionnement des véhicules). Le demandeur déclare à la fois la consommation d'énergie absolue du site (en unités de kWh ou de MJ) et la consommation d'énergie spécifiquement liée à la production (en unités de kWh ou de MJ par m^3, m^2 ou t de matériau vendu/produit et déjà en vente) pour une année civile donnée.

Un plan de réduction de la consommation d'énergie spécifique et des émissions spécifiques de CO_2 doit décrire les mesures déjà prises ou prévues (ex.: utilisation plus efficace des équipements existants, investissement dans des équipements plus efficaces, amélioration des transports et de la logistique, etc.).

En outre, un total de 20 points pourra être attribué comme suit:

— jusqu'à 10 points en fonction de la part d'énergie consommée (carburant et électricité) produite à partir de sources renouvelables (de 0 point pour 0 % d'énergie renouvelable jusqu'à 10 points pour 100 % d'énergie renouvelable);

— jusqu'à 5 points en fonction des modalités d'achat de l'électricité renouvelable, à savoir: dans le cadre de contrats de services énergétiques privés portant sur un approvisionnement à partir de sources renouvelables sur place ou à proximité (5 points); dans le cadre de contrats d'achat d'électricité conclus avec des entreprises pour un approvisionnement à partir de sources renouvelables sur place ou à proximité (5 points); dans le cadre de contrats d'achat d'électricité à long terme conclus avec des entreprises pour un approvisionnement à partir de sources renouvelables raccordées au réseau ou issues d'un réseau distant ([15]) (4 points); au moyen de certificats d'électricité verte ([16]) (3 points); par l'achat de certificats de garantie d'origine renouvelable pour tout l'approvisionnement en électricité ou tarif vert du fournisseur d'énergie ([17]) (2 points);

— 3 points seront octroyés lorsqu'une analyse de l'empreinte carbone aura été réalisée pour le produit conformément à la norme ISO 14067, ou 5 points si des éléments de la méthode de l'empreinte environnementale de produit en lien avec les émissions de gaz à effet de serre ([18]) ont été utilisés.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir un inventaire énergétique pour l'usine de transformation correspondant à une période d'au moins 12 mois précédant la date d'attribution du label écologique de l'UE et s'engager à tenir cet inventaire à jour durant toute la période de validité du label écologique de l'UE. L'inventaire énergétique doit distinguer les différents types de combustibles consommés, et mentionner, le cas échéant, les combustibles renouvelables ou la teneur en combustibles renouvelables des mélanges de combustibles. Le plan de réduction de la consommation d'énergie et des émissions spécifiques de CO_2 doit, au minimum, définir la consommation d'énergie à la carrière au moment où le plan a été élaboré (situation de départ), déterminer et quantifier clairement les différentes sources de consommation d'énergie à l'usine de transformation, déterminer et justifier les actions visant à réduire la consommation d'énergie spécifique et déclarer les résultats sur une base annuelle.*

([15]) Conformément à l'article 15, paragraphe 8, de la 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 (JO L 328 du 21.12.2018, p. 82).

([16]) D'après les garanties d'origine, accompagnées de la vérification d'exigences supplémentaires par un organisme tiers de vérification indépendant au titre de l'article 19 de la directive (UE) 2018/2001.

([17]) Les sources d'énergie renouvelable communiquées conformément à l'article 19, paragraphe 8, de la directive (UE) 2018/2001 et à l'annexe I, point 5, de la directive (UE) 2019/944 du Parlement européen et du Conseil du 5 juin 2019 concernant les règles communes pour le marché intérieur de l'électricité et modifiant la directive 2012/27/UE (JO L 158 du 14.6.2019, p. 125).

([18]) https://eplca.jrc.ec.europa.eu/permalink/PEF_method.pdf

Le demandeur doit fournir des informations sur le contrat d'achat d'électricité en vigueur et indiquer la part des énergies renouvelables dans l'électricité achetée Au besoin, une déclaration du fournisseur d'électricité doit clarifier i) la part des énergies renouvelables dans l'électricité fournie, ii) la nature du contrat d'achat en vigueur (à savoir, un contrat de services énergétiques privés, un contrat d'achat d'électricité conclu avec une entreprise, une certification indépendante d'énergie verte ou un tarif vert) et iii) si l'électricité achetée provient de sources renouvelables sur place ou à proximité.

Lorsque des certificats de garantie d'origine sont achetés par le demandeur en vue d'accroître sa part de sources renouvelables, le demandeur doit fournir la documentation appropriée pour garantir que les certificats de garantie d'origine ont été achetés conformément aux principes et règles de fonctionnement du système européen de certification de l'énergie.

Lorsque le demandeur demande l'attribution de points au titre d'une analyse de l'empreinte carbone, il doit fournir une copie de l'analyse, qui doit avoir été réalisée conformément à la norme ISO 14067 ou à la méthode de l'empreinte environnementale de produit et avoir été vérifiée par un tiers accrédité. L'analyse de l'empreinte doit couvrir tous les procédés de fabrication directement liés à la production de pierres à la carrière et à l'usine de transformation, au transport sur le site et hors site pendant la production, aux émissions liées aux processus administratifs (ex.: exploitation des bâtiments du site) et au transport du produit vendu jusqu'à l'entrée de l'usine de transformation ou jusqu'au terminal de transport local (ex.: gare ou port).

2.8. **Gestion de l'eau et des eaux usées à l'usine de transformation**

Le demandeur doit fournir une description de l'utilisation de l'eau dans l'usine de transformation de pierre naturelle, notamment les stratégies et méthodes de collecte, de remise en circulation et de réutilisation de l'eau.

La récupération des matières solides dans les eaux usées issues des opérations de découpe doit se faire sur place, selon des principes de décantation et/ou de filtration.

Les eaux usées clarifiées doivent être stockées sur place et remises en circulation pour les opérations de découpe, de réduction des émissions de poussières ou à d'autres fins.

En outre, 5 points seront attribués pour l'installation d'un système de collecte des eaux pluviales afin de collecter et de stocker les eaux pluviales qui arrivent sur les zones imperméables du site et d'empêcher que l'écoulement de surface des eaux pluviales dans les zones de travail n'emporte des charges de solides en suspension vers des bassins étanches (qui approvisionnent en eau les appareils de découpe) ou des cours d'eau naturels.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par la documentation pertinente décrivant le mode d'utilisation de l'eau sur le site, le réseau de collecte des eaux usées/pluviales et le système de traitement et de remise en circulation des eaux usées.*

2.9. **Réduction des émissions de poussières à l'usine de transformation**

Le demandeur doit démontrer que des mesures opérationnelles ont été mises en œuvre sur le site pour réduire les émissions de poussières à l'usine de transformation. Les mesures en question peuvent varier d'un site à l'autre, mais devraient inclure les aspects suivants pour tous les sites:

— L'utilisation de jets d'eau d'élimination des poussières, de hottes aspirantes reliées à des sacs dotés de filtres à poussières, ou de filtres électrostatiques pour toutes les opérations de découpe ou de façonnage par voie sèche susceptibles de générer une importante quantité de poussière.

— Le dépoussiérage fréquent des sols à l'intérieur au moyen de jets d'eau pour les surfaces raccordées à un système de traitement des eaux sur place ou d'un dispositif aspirant pour retirer les poussières sèches (le balayage des poussières sèches est à exclure).

— La mise en place d'une zone de stockage fermée pour l'ensemble des boues déshydratées générées par la découpe humide et/ou des poussières issues des opérations de découpe sèche avant la vente, l'expédition pour réutilisation, la réutilisation sur place ou l'expédition vers une décharge.

— Le revêtement des routes et voies les plus fréquemment utilisées avec du béton ou de l'asphalte.

— La fourniture aux employés d'une formation appropriée au sujet des bonnes pratiques de réduction des émissions de poussières et la mise à disposition d'équipements de protection individuelle adéquats pour les employés et les visiteurs.

— La réalisation de visites médicales de routine pour les employés, avec la possibilité d'un suivi plus fréquent pour dépister des problèmes respiratoires et un éventuel début de silicose (ce dernier point étant applicable uniquement aux usines de transformation qui traitent du granite ou d'autres roches siliceuses).

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par les documents utiles et: i) une description des mesures de réduction des émissions de poussières mises en œuvre à l'usine de transformation et ii) une description détaillée du système de suivi médical mis en place pour les travailleurs, selon le cas.*

2.10. **Réutilisation des déchets de procédé de l'usine de transformation**

Le demandeur doit dresser l'inventaire des déchets de procédé générés par l'usine de transformation. Cet inventaire doit détailler le type et la quantité des déchets produits (ex.: chutes de fabrication et boues de procédé).

L'inventaire des déchets de procédé doit couvrir une période de 12 mois et, pendant cette période, la production totale du produit doit être estimée en termes de masse (kg ou tonne) et de superficie (m^2).

Au moins 80 % m/m des chutes de fabrication générées par les opérations de traitement des pierres naturelles réalisées sur site doivent être réutilisées dans d'autres applications ou stockées sur le site et préparées pour la vente.

En outre, un total de 10 points pourra être attribué comme suit:

— jusqu'à 5 points en fonction du taux de réutilisation des chutes de fabrication attesté par le demandeur (de 0 point pour une réutilisation à 80 % m/m des chutes de fabrication jusqu'à 5 points pour une réutilisation à 100 % m/m – taux maximal);

— jusqu'à 5 points en fonction du taux de réutilisation des boues de procédé attesté par le demandeur (de 0 point pour une réutilisation à 0 % des boues de procédé jusqu'à 5 points pour une réutilisation à 100 %).

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir l'inventaire des déchets générés par l'usine de transformation pendant la période d'au moins 12 mois précédant la date d'attribution du label écologique de l'UE et s'engager à tenir cet inventaire à jour durant toute la période de validité du label écologique de l'UE.*

Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à l'exigence obligatoire de ce critère, étayée par un calcul de la production totale des chutes de fabrication (en kg ou t). Des informations sur la destination de ces déchets de procédé devront également être fournies, en précisant si les déchets ont fait l'objet d'une réutilisation externe dans un autre procédé ou s'ils ont été mis en décharge. En cas de réutilisation externe ou de mise en décharge, des pièces justificatives de l'envoi devront être présentées.

2.11. **Production intégrée à l'échelle régionale à l'usine de transformation (facultatif)**

Ce critère porte sur la distance de transport entre l'entrée de la carrière et l'entrée de l'usine de transformation; il est spécifique aux produits en pierre naturelle issus d'une carrière.

Jusqu'à 5 points seront attribués selon la mesure dans laquelle les demandeurs pourront démontrer que la distance de transport des blocs de pierre de taille semi-finis entre la carrière et l'usine de transformation est inférieure à 260 km (de 0 point si cette distance est supérieure ou égale à 260 km jusqu'à 5 points si elle est inférieure ou égale à 10 km).

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir l'adresse de l'usine de transformation et l'adresse ou l'emplacement géographique de l'entrée de la carrière. Il doit également décrire le ou les moyens de transport utilisés pour acheminer les blocs de pierre de taille semi-finis jusqu'à l'usine de transformation.*

L'itinéraire de transport et la distance totale devront être estimés et indiqués sur une carte au moyen d'images satellites et d'un logiciel d'estimation des distances en accès libre.

3. **CRITÈRES APPLICABLES AUX PRODUITS EN PIERRE AGGLOMÉRÉE À BASE DE LIANTS RÉSINES**

Système de notation

Le système de notation et le nombre minimal de points nécessaire à l'obtention du label écologique de l'UE pour les produits en pierre agglomérée sont présentés dans le tableau ci-dessous.

Critères donnant droit à l'octroi de points	Produits en pierre agglomérée
1.7. Systèmes de management environnemental (facultatif)	0, 3 ou 5 points
3.1. Consommation d'énergie	30 points maximum
3.3. Contenu en matières recyclées/secondaires	Jusqu'à 35 points
3.4. Teneur en liant résine	Jusqu'à 20 points
3.5. Réutilisation des déchets de procédé	Jusqu'à 10 points
Total de points maximaux	**100**
Points minimaux requis pour le label écologique de l'UE	**50**

3.1. **Consommation d'énergie**

La consommation d'électricité spécifique au processus de fabrication de la pierre agglomérée (y compris le dosage des matières premières, les mélanges primaire et secondaire, le moulage et la finition) ne doit pas dépasser 1,1 MJ/kg.

Si la pierre naturelle utilisée comme matière première est broyée, la consommation d'électricité spécifique au broyage (en MJ/kg) est indiquée séparément et ne doit pas être ajoutée au total du processus.

En outre, un total de 30 points pourra être attribué comme suit:

— jusqu'à 10 points en fonction de la réduction de la consommation d'électricité du processus de fabrication par rapport au seuil d'excellence environnementale de 0,7 MJ/kg (de 0 point pour 1,1 MJ/kg jusqu'à 10 points pour 0,7 MJ/kg);

— jusqu'à 10 points en fonction de la part d'électricité consommée issue de sources renouvelables (de 0 point pour 0 % d'électricité renouvelable jusqu'à 10 points pour 100 % d'électricité renouvelable);

— jusqu'à 10 points en fonction des modalités d'achat de l'électricité renouvelable, à savoir: dans le cadre de contrats de services énergétiques privés portant sur un approvisionnement à partir de sources renouvelables sur place ou à proximité (10 points); dans le cadre de contrats d'achat d'électricité conclus avec des entreprises pour un approvisionnement à partir de sources renouvelables sur place ou à proximité (10 points); dans le cadre de contrats d'achat d'électricité à long terme conclus avec des entreprises pour un approvisionnement à partir de sources renouvelables raccordées au réseau ou issues d'un réseau distant ([19]) (8 points); au moyen de certificats d'électricité verte ([20]) (6 points); par l'achat de certificats de garantie d'origine renouvelable pour tout l'approvisionnement en électricité ou tarif vert du fournisseur d'énergie ([21]) (4 points);

Évaluation et vérification: *La consommation d'électricité spécifique d'un procédé est calculée en divisant la consommation d'électricité de l'équipement concerné par le volume de production (en kg ou en m³). Les données déclarées doivent être représentatives du ou des produits faisant l'objet de la demande de label écologique de l'UE. Lorsque différents produits relevant d'une même demande ont des valeurs significativement différentes, les données doivent être déclarées séparément pour chaque produit. Lorsque les données de production sont présentées en m³, il convient de convertir ces valeurs en kg au moyen du facteur de densité apparente (en kg/m³) correspondant au produit en pierre agglomérée.*

([19]) Conformément à l'article 15, paragraphe 8, de la 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 (JO L 328 du 21.12.2018, p. 82).

([20]) D'après les garanties d'origine, accompagnées de la vérification d'exigences supplémentaires par un organisme tiers de vérification indépendant au titre de l'article 19 de la directive (UE) 2018/2001.

([21]) Les sources d'énergie renouvelable communiquées conformément à l'article 19, paragraphe 8, de la directive (UE) 2018/2001 et à l'annexe I, point 5, de la directive (UE) 2019/944 du Parlement européen et du Conseil du 5 juin 2019 concernant les règles communes pour le marché intérieur de l'électricité et modifiant la directive 2012/27/UE (JO L 158 du 14.6.2019, p. 125).

Le demandeur doit fournir des informations sur le contrat d'achat d'électricité en vigueur et indiquer la part des énergies renouvelables dans l'électricité achetée. Au besoin, une déclaration du fournisseur d'électricité doit clarifier i) la part des énergies renouvelables dans l'électricité fournie, ii) la nature du contrat d'achat en vigueur (à savoir, un contrat de services énergétiques privés, un contrat d'achat d'électricité conclu avec une entreprise, une certification indépendante d'énergie verte ou un tarif vert) et iii) si l'électricité achetée provient de sources renouvelables sur place ou à proximité.

Lorsque des certificats de garantie d'origine sont achetés par le demandeur en vue d'accroître sa part de sources renouvelables, le demandeur doit fournir la documentation appropriée pour garantir que les certificats de garantie d'origine ont été achetés conformément aux principes et règles de fonctionnement du système européen de certification de l'énergie.

3.2. **Réduction des émissions de poussières et qualité de l'air**

Toute zone de travail présentant un risque d'exposition au styrène, où la concentration en styrène peut dépasser 20 ppm (ou 85 mg/m³) d'après les données de surveillance, doit être clairement indiquée et bien ventilée.

Les formules à base de résine doivent être dosées et mélangées dans des systèmes fermés.

Le demandeur doit démontrer que des mesures ont été mises en œuvre sur le site pour y réduire les émissions de poussières. Les mesures en question peuvent varier d'un site à l'autre, mais devraient inclure les aspects suivants pour tous les sites:

— l'utilisation de jets d'eau pour l'élimination des poussières, de hottes aspirantes reliées à des sacs dotés de filtres à poussières ou de filtres électrostatiques pour toutes les opérations de découpe par voie sèche, de broyage ou autres susceptibles de générer une importante quantité de poussière;

— le dépoussiérage fréquent des sols à l'intérieur au moyen de jets d'eau pour les surfaces raccordées à un système de traitement des eaux sur place ou d'un dispositif aspirant pour retirer les poussières sèches (le balayage des poussières sèches est à exclure);

— la mise en place d'une zone de stockage fermée pour l'ensemble des boues déshydratées générées par la découpe humide et/ou des poussières issues des opérations de découpe sèche avant la vente, l'expédition pour réutilisation, la réutilisation sur place ou l'expédition vers une décharge;

— le revêtement des routes et voies les plus fréquemment utilisées avec du béton ou de l'asphalte;

— La fourniture aux employés d'une formation appropriée au sujet des bonnes pratiques de réduction des émissions de poussières et la mise à disposition d'équipements de protection individuelle adéquats pour les employés et les visiteurs.

— la réalisation de visites médicales de routine pour les employés, avec la possibilité d'un suivi plus fréquent pour dépister des problèmes respiratoires et un éventuel début de silicose (ce dernier point s'applique uniquement aux usines utilisant des produits à base de quartz).

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à ce critère, étayée par les documents utiles et: i) une description des zones de travail présentant un risque d'exposition au styrène et le détail du système de ventilation en place; ii) une description des mesures de réduction des émissions de poussières mises en œuvre au site de production et iii) une description détaillée du système de suivi médical mis en place pour les travailleurs, selon le cas.*

3.3. **Contenu en matières recyclées/secondaires**

Le demandeur doit évaluer et documenter la disponibilité régionale des matières vierges, des matières recyclées issues de déchets produits lors de différents processus de production et des matières secondaires issues de sous-produits de différents processus de production. Les distances d'acheminement approximatives des sources de matières recensées doivent être indiquées.

En outre, jusqu'à 35 points seront attribués en fonction du taux d'intégration de matières recyclées/secondaires dans le produit en pierre agglomérée (de 0 point pour une teneur en matières recyclées/secondaires de 0 % m/m jusqu'à 35 points pour une teneur supérieure ou égale à 35 % m/m – seuil d'excellence environnementale).

Les poussières, chutes et rebuts de produits en pierre agglomérée intégrés dans de nouveaux produits ne doivent pas être considérés comme du contenu recyclé s'ils sont réutilisés dans le même procédé que celui qui les a générés.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à l'exigence obligatoire de ce critère, étayée par un document recensant la présence et la disponibilité régionale des matières vierges, recyclées et secondaires.*

Les matières recyclées ou secondaires ne doivent être comptabilisées comme contribuant au contenu en matières recyclées/secondaires que si elles proviennent de sources éloignées du site de production de pierre agglomérée d'une distance inférieure ou égale à 2,5 fois la distance séparant ledit site des principales matières vierges utilisées (ex.: marbre et quartz).

Un bilan mensuel des matières recyclées/secondaires doit être présenté pour les 12 mois de production précédant la date d'attribution du label écologique de l'UE; le demandeur doit s'engager à poursuivre ce bilan pendant toute la période de validité du label écologique de l'UE. Le bilan doit indiquer les quantités de matières recyclées/secondaires entrantes (telles qu'attestées par des bons de livraisons et des factures) et de matières recyclées/secondaires sortantes dans l'ensemble de la production de pierre agglomérée vendue ou prête à la vente qui porte des allégations relatives au contenu en matières recyclées/secondaires (en indiquant les quantités de produits et les teneurs alléguées).

Les allégations relatives au contenu en matières recyclées et/ou secondaires doivent être représentatives de la ou des compositions mixtes utilisées au niveau du lot pour le ou les produits faisant l'objet de la demande de label écologique de l'UE. Une attribution générale de matières recyclées et/ou secondaires n'est pas autorisée.

Lorsque différents produits relevant d'une même demande ont des valeurs significativement différentes, les données doivent être déclarées séparément pour chaque produit.

3.4. **Teneur en liant résine**

L'utilisation de résines de polyester, d'époxy ou autres dans la fabrication doit être limitée à 10 % de la masse totale du produit fini.

En outre, jusqu'à 20 points peuvent être attribués en fonction du taux de réduction de la teneur en liant résine par rapport au seuil d'excellence environnementale de 5 % (de 0 point pour une teneur en liant de 10 % jusqu'à 20 points pour une teneur de 5 %).

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité aux exigences obligatoires de ce critère, étayée par un calcul de l'utilisation totale de liants résines, exprimée en pourcentage de la masse totale du produit en pierre agglomérée.*

Les allégations relatives à la teneur en liant doivent être représentatives de la ou des compositions mixtes utilisées au niveau du lot pour le ou les produits faisant l'objet de la demande de label écologique de l'UE.

Lorsque différents produits relevant d'une même demande ont des valeurs significativement différentes, les données doivent être déclarées séparément pour chaque produit.

3.5. **Réutilisation des déchets de procédé**

Le demandeur doit dresser l'inventaire des déchets de procédé générés par le processus de production de pierre agglomérée. Cet inventaire doit détailler le type et la quantité de déchets produits (ex.: chutes de fabrication et boues de procédé).

Il doit couvrir la période de 12 mois préalable à la date d'attribution du label écologique de l'UE; pendant cette période, la production totale du produit doit être estimée aussi bien en termes de masse (kg ou tonne) que de superficie (m^2).

Au moins 70 % des déchets de procédé (rebuts et boues) générés lors de la production de blocs et de dalles de pierre agglomérée doivent être réutilisés dans d'autres procédés de fabrication.

En outre, jusqu'à 10 points seront attribués en fonction du taux de réutilisation des déchets de procédé attesté par le demandeur, pouvant atteindre 100 % (de 0 point pour une réutilisation à 70 % des déchets de procédé jusqu'à 10 points pour réutilisation à 100 %).

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir l'inventaire des déchets générés par l'usine de production de pierre agglomérée pendant une période d'au moins 12 mois avant la date d'attribution du label écologique de l'UE et s'engager à tenir cet inventaire à jour durant toute la période de validité du label écologique de l'UE.*

Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité aux exigences obligatoires de ce critère, étayée par un calcul de la quantité totale de chutes de fabrication et de boues de procédé (en kg ou t). Des informations sur la destination de ces déchets de procédé devront également être fournies, en précisant si les déchets ont fait l'objet d'une réutilisation externe dans un autre procédé ou s'ils ont été mis en décharge. En cas de réutilisation externe ou de mise en décharge, des pièces justificatives de l'expédition devront être présentées.

S'il n'est pas possible de fournir des données spécifiques à une ligne de production ou à un produit, le demandeur déclare les données relatives à l'ensemble de l'usine.

4. CRITÈRES APPLICABLES AUX PRODUITS EN CÉRAMIQUE ET EN TERRE CUITE

Système de notation

Le système de notation et le nombre minimal de points nécessaire à l'obtention du label écologique de l'UE pour les produits en céramique et en terre cuite sont présentés dans le tableau ci-dessous.

Lorsque le demandeur utilise de la poudre atomisée en tant que matière première et qu'il n'en est pas lui-même le producteur, il doit déclarer la poudre atomisée utilisée pour fabriquer le ou les produits en céramique ou en terre cuite et étayer sa déclaration de bons de livraison datés de moins d'un an par rapport à la date de la demande. Dans ce cas, le demandeur doit fournir toutes les déclarations pertinentes du producteur de poudre atomisée démontrant que celle-ci est conforme à toutes les exigences relatives au label écologique de l'UE et à toute autre exigence facultative pertinente pouvant donner droit à l'octroi de points.

Pour les critères 4.1 et 4.2, deux séries de limites sont définies pour les carreaux de céramique, respectivement pour les cas où la licence du label écologique de l'UE couvre un nombre limité de produits (des données d'exploitation stables doivent alors être fournies pour des périodes représentatives de la campagne de production) et pour les cas où la licence s'applique à un grand nombre de variantes de produits d'une même famille ([22]) (des données moyennes annuelles doivent alors être fournies). Les valeurs limites pour la production annuelle moyenne sont plus élevées afin de tenir compte de l'énergie nécessaire pour maintenir la température des fours lorsque la ligne de production est à l'arrêt (par exemple, au moment du changement de format des carreaux) ou ne fonctionne pas à pleine capacité (par exemple la nuit ou le week-end).

Critères donnant droit à l'octroi de points	Produits en céramique et en terre cuite
1.7. Systèmes de management environnemental (facultatif)	0, 3 ou 5 points
4.1. Consommation de combustibles pour le séchage et la cuisson	20 points maximum
4.2. Émissions de CO_2	25 points maximum
4.4. Émissions de poussières, de HF, de NOx et de SOx dans l'air	40 points maximum
4.6. Réutilisation des déchets de procédé	10 points maximum
Total de points disponibles	**100**
Points minimaux requis pour le label écologique de l'UE	**50**

4.1. Consommation de combustibles pour le séchage et la cuisson

Le charbon, le coke de pétrole, le fioul léger et le fioul lourd ne peuvent être utilisés comme combustibles dans un séchoir ou un four.

La consommation d'énergie combustible spécifique pour les procédés de séchage et de cuisson ne doit pas dépasser les limites obligatoires pertinentes définies ci-dessous.

	Atomiseur		Séchoir et four	
	Limite obligatoire	Seuil d'excellence environnementale	Limite obligatoire	Seuil d'excellence environnementale
Carreau de céramique: produit individuel **	1,8 MJ/kg de poudre *	1,3 MJ/kg de poudre **	4,1 MJ/kg	3,2 MJ/kg
Carreau de céramique: famille de produits ***			5,5 MJ/kg	4,3 MJ/kg
Pavés en terre cuite	Sans objet	Sans objet	3,5 MJ/kg	2,1 MJ/kg

** La limite s'applique uniquement aux combustibles consommés dans l'atomiseur; un kg de poudre séchée inclut une teneur en humidité résiduelle généralement comprise entre 5 et 7 %.*

*** Données mesurées dans des conditions de fonctionnement stables et représentatives du produit au cours de la campagne de production.*

**** Données mesurées sur une période d'un an, y compris la consommation de base de combustible entre deux campagnes de production.*

([22]) Trois familles de produits en carreaux de céramique sont prises en compte, correspondant aux classes I, II et II définies dans la norme EN 14411.

En outre, jusqu'à 20 points seront attribués en fonction de la réduction de la consommation spécifique de combustible pour le séchage et la cuisson par rapport au seuil d'excellence environnementale indiqué dans le tableau ci-dessus (ex.: pour pavés en terre cuite: de 0 point pour 3,5 MJ/kg jusqu'à 20 points pour un taux inférieur ou égal à 2,1 MJ/kg).

Pour les carreaux de céramique utilisant de la poudre atomisée (produite sur site ou hors site), deux notes sont calculées conformément au paragraphe précédent: l'une pour la poudre atomisée (SDP) et l'autre pour le four et le séchoir à carreaux de céramique (KWD). Les deux notes sont ensuite converties en une note unique de la façon suivante:

$$Fuel_{score} = 0,35(SDP) + 0,65(KWD)$$

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit déclarer la ou les valeurs de consommation spécifique de combustible pour le ou les produits pertinents, assorties des calculs pour convertir la ou les valeurs en une note donnée. La consommation spécifique de combustible doit être calculée en divisant la consommation de carburant (en MJ) de l'équipement de procédé concerné par le volume de production (en kg) pendant la période de production concernée.*

Lorsque les données de production ne sont disponibles qu'en m^2 mais doivent être déclarées en kg, il convient de convertir ces valeurs au moyen du facteur fixe de densité apparente (en kg/m^2) correspondant au produit ou à la famille de produits concerné (e).

Les données relatives à une famille de produits complète doivent être représentatives de la ou des lignes de production pendant la période de 12 mois précédant la date d'attribution du label écologique de l'UE. Les données relatives à des produits individuels doivent être représentatives de conditions stables durant la ou les campagnes de production réelles.

Les quantités de combustibles (en volume ou en masse) utilisées pour alimenter le four ou le séchoir doivent être tirées des relevés sur site et converties en MJ en multipliant le volume ou la masse de combustible consommé(e) au cours de la période de production définie (p.ex. en kg, t, L ou Nm^3) par une valeur calorifique spécifique ou générique pour le même combustible (en MJ/kg, MJ/t, MJ/L ou MJ/Nm^3).

Lorsque du combustible utilisé pour générer de la chaleur pour les opérations de séchage sert à alimenter un système de cogénération, l'électricité produite par le système pendant la période de production définie (mesurée en kWh et convertie en MJ) devrait être soustraite du relevé de consommation totale de combustible du séchoir.

4.2. Émissions de CO_2

Les émissions spécifiques de CO_2 associées à la combustion de combustibles et aux émissions de procédé générées par la décarbonatation de la matière première pendant les procédés de séchage et de cuisson ne doivent pas dépasser les limites obligatoires pertinentes définies ci-dessous.

	Production de poudre atomisée		**Séchoir et four** *	
	Limite obligatoire	Seuil d'excellence environnementale	Limite obligatoire	Seuil d'excellence environnementale
Carreaux de céramique: produit individuel ***	84 kg CO_2/t de poudre *	54 kg CO_2/t de poudre *	280 kg CO_2/t	230 kg CO_2/t
Carreaux de céramique: famille de produits ****			360 kg CO_2/t	290 kg CO_2/t
Pavés en terre cuite	Sans objet	Sans objet	192 kg CO_2/t	129 kg CO_2/t

* *La limite s'applique uniquement aux combustibles consommés dans l'atomiseur; un kg de poudre séchée inclut une teneur en humidité résiduelle généralement comprise entre 5 et 7 %.*

** *La limite s'applique uniquement aux combustibles consommés par le séchoir et le four et aux émissions de procédé estimées dans le four.*

*** *D'après les données relatives à la consommation de combustible mesurée dans des conditions d'exploitation stables, représentatives du produit au cours de la campagne de production, et émissions de procédé estimées dans le four à partir de la teneur en carbone des matières premières.*

**** *D'après les données relatives à la consommation de combustible mesurée sur une période d'un an, y compris la consommation de base de combustible entre deux campagnes de production et les émissions de procédé estimées dans le four à partir de la teneur en carbone des matières premières.*

En outre, jusqu'à 25 points seront attribués en fonction de la réduction des émissions spécifiques de CO_2 par rapport au seuil d'excellence environnementale pertinent indiqué dans le tableau ci-dessus (ex.: pour les pavés en terre cuite: de 0 point pour 192 kg CO_2/t jusqu'à 25 points pour 129 kg CO_2/t).

Pour les carreaux de céramique utilisant de la poudre atomisée (produite sur site ou hors site), deux notes sont calculées conformément au paragraphe précédent: l'une pour la poudre atomisée (SDP) et l'autre pour le four et le séchoir à carreaux de céramique (KWD). Les deux notes sont ensuite converties en une note unique de la façon suivante:

$$CO2_{score} = 0,35(SDP) + 0,65(KWD)$$

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à l'exigence obligatoire de ce critère, étayée par une déclaration des émissions spécifiques de CO_2 calculées conformément à la méthodologie pertinente décrite ci-dessous.*

Pour les produits issus d'installations relevant du champ d'application de la directive 2003/87/CE du Parlement européen et du Conseil ([23]), le calcul des émissions spécifiques par tonne de produit est fondé sur le niveau d'émission et les niveaux d'activité conformément au plan méthodologique de surveillance visé à l'article 6 du règlement délégué(UE) 2019/331 de la Commission ([24])concernant les règles d'allocation à titre gratuit.

Pour les produits issus d'installations ne relevant pas du champ d'application de la directive 2003/87/CE, les résultats doivent être déclarés conformément à la méthode de calcul pertinente définie dans le règlement (UE) n° 601/2012 de la Commission ([25]).

Pour les produits céramiques utilisant de la poudre atomisée produite dans une installation distincte en tant que matière première, le demandeur doit fournir une déclaration du producteur de poudre atomisée indiquant la valeur moyenne annuelle des émissions spécifiques de CO_2, conformément à l'une des deux méthodes de calcul décrites ci-dessus pour l'année de déclaration la plus récente.

Dans tous les cas, la valeur d'émissions spécifiques de CO_2 doit être estimée au niveau du ou des produits couverts par le label écologique de l'UE. Les valeurs de consommation de combustible calculées pour le critère 4.1, l'intensité de carbone du ou des combustibles utilisés et la teneur moyenne en carbone des matières premières sont utilisées comme base de calcul des émissions de CO_2.

4.3. **Consommation d'eau de procédé**

L'usine où le produit en céramique ou en terre cuite est fabriqué doit:

— disposer d'un système de recyclage des eaux usées en circuit fermé pour les eaux usées de procédé, garantissant l'absence de tout rejet liquide, ou

— pouvoir démontrer que la consommation spécifique d'eau douce est inférieure ou égale aux limites de consommation définies dans le tableau ci-dessous.

Type de produit	Le séchage par atomisation est-il réalisé sur place?	Limite de consommation
carreaux de céramique et pavés en terre cuite	Oui	1,0 L/kg
	Non	0,5 L/kg

Évaluation et vérification:*Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à l'exigence obligatoire, indiquant par quels moyens il s'y conforme.*

Lorsqu'un système à rejets liquides nuls est en place pour le recyclage des eaux usées de procédé, le demandeur doit fournir une brève description du système ainsi que de ses principaux paramètres de fonctionnement.

([23]) Directive 2003/87/CE du Parlement européen et du Conseil du 13 octobre 2003 établissant un système d'échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre dans la Communauté et modifiant la directive 96/61/CE du Conseil (JO L 275 du 25.10.2003, p. 32).

([24]) 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).

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

En l'absence d'un tel système, les données sur la consommation totale d'eaux de procédé (en L ou m^3) et les données de production totale de céramique ou de terre cuite (en kg ou m^2) doivent être fournies pour l'année civile la plus récente ou la période continue de 12 mois précédant la date d'attribution du label écologique de l'UE.

S'il n'est pas possible de fournir des données spécifiques à une ligne de production ou à un produit, le demandeur déclare les données relatives à l'ensemble de l'usine.

La consommation d'eau générée par les sanitaires, la cafétéria et toute autre activité sans lien direct avec le processus de production doit être mesurée séparément et ne doit pas être incluse dans les calculs.

4.4. **Émissions de poussières, de HF, de NOx et de SOx dans l'air**

Les mesures visant à réduire les émissions de poussières issues des opérations «à froid» génératrices de poussières sur le site de production de carreaux de céramique devraient au moins couvrir la réception, le mélange et le broyage des matières premières, ainsi que le façonnage et l'émaillage/la décoration des carreaux.

Les émissions spécifiques de poussières, de HF, de NOx et de SOx dans l'air en lien avec la fabrication de produits en céramique ou en terre cuite ne doivent pas dépasser les limites obligatoires définies dans le tableau ci-dessous.

Paramètre d'émission	Limite obligatoire	Seuil d'excellence environnementale	Méthode d'essai	Points disponibles
Poussières (atomiseur) *	90 mg/kg	Sans objet	EN 13284	Sans objet
Poussières (four)	50 mg/kg	10 mg/kg	EN 13284	Jusqu'à 10
HF (four)	20 mg/kg	6 mg/kg	ISO 15713	Jusqu'à 10
NOx en tant que NO_2 (four)	250 mg/kg	170 mg/kg	EN 14792	Jusqu'à 10
SOx en tant que SO_2 (four)	1 300 mg/kg	750 mg/kg	EN 14791	Jusqu'à 10

* Concerne uniquement les produits utilisant de la poudre atomisée comme matière première.

En outre, jusqu'à 40 points seront attribués en fonction du niveau de réduction effectif des émissions spécifiques de poussières, de HF, de NOx et de SOx par rapport aux seuils d'excellence environnementale pertinents indiqués dans le tableau ci-dessus (ex.: pour les émissions de HF: de 0 point pour 20 mg/kg, jusqu'à 10 points pour une teneur inférieure ou égale à 6 mg/kg)

Évaluation et vérification:*Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité aux exigences obligatoires de ce critère, étayée i) par une description des mesures prises pour réduire les émissions de poussières issues des opérations «à froid» génératrices de poussières et ii) par les données du site en mg/Nm^3, et exprimée en tant que valeur moyenne annuelle calculée à partir des valeurs moyennes journalières. Les données doivent provenir d'une surveillance continue ou périodique conformément aux normes EN ou ISO pertinentes. En cas de surveillance périodique, au moins trois échantillons doivent être prélevés durant le fonctionnement régulier de l'atomiseur ou du four pour les campagnes de production du ou des produits faisant l'objet de la demande de label écologique de l'UE.*

Lorsque les données de production ne sont disponibles qu'en m^2 mais doivent être déclarées en kg, il convient de convertir ces valeurs au moyen du facteur fixe de densité apparente (en kg/m^2) correspondant au produit ou à la famille de produits concerné(e).

Les données relatives à une famille de produits complète devraient être représentatives de la ou des lignes de production pendant la période de 12 mois précédant la date d'attribution du label écologique de l'UE. Les données relatives à des produits individuels devraient être représentatives de conditions stables durant la ou les campagnes de production réelles.

Pour convertir en mg/kg de produit de céramique/de terre cuite les résultats de la surveillance des gaz d'échappement exprimés en mg/Nm^3 (à une teneur en O_2 de 18 %), il convient de multiplier ces résultats par le volume spécifique d'effluents gazeux (en Nm^3/kg de produit). Un Nm^3 correspond à un m^3 de gaz sec dans des conditions normalisées de température (273 K) et de pression (101,3 kPa).

S'il n'est pas possible de fournir des données spécifiques à une ligne de production ou à un produit, le demandeur déclare les données relatives à l'ensemble de l'usine et répartit les émissions de la production pour laquelle le label écologique de l'UE est demandé sur la base de la masse.

4.5. **Gestion des eaux usées**

Les eaux usées de procédé issues de la fabrication de produits en céramique ou en terre cuite doivent être traitées conformément à l'une des options suivantes:

— option 1: traitement sur place des eaux usées pour en éliminer les solides en suspension, et réinjection de cette eau dans le processus de production, dans le cadre d'un système à rejets liquides nuls; ou

— option 2: traitement sur place pour éliminer les solides en suspension (ou absence de traitement), et renvoi des eaux usées vers une installation de traitement opérée par un tiers; ou

— option 3: traitement sur place pour éliminer les solides en suspension, et rejet des eaux usées dans des cours d'eau locaux.

Si les options 2 ou 3 s'appliquent, le demandeur ou l'opérateur de l'installation de traitement des eaux usées, selon le cas, doit démontrer sa conformité avec les limites suivantes pour les effluents finaux traités qui sont déversés dans les cours d'eau locaux.

Paramètre	Limite	Méthodes d'essai
Matières en suspension	40 mg/l	ISO 5667-17
Cadmium	0,015 mg/l	ISO 8288
Plomb	0,15 mg/l	ISO 8288

Évaluation et vérification:*Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité, précisant quelle option s'applique au site de production.*

Lorsqu'un système à rejets liquides nuls est en place pour le recyclage des eaux usées de procédé, le demandeur doit fournir une brève description du système ainsi que de ses principaux paramètres de fonctionnement.

Lorsque les eaux usées traitées ou non traitées sont envoyées vers une installation de traitement opérée par un tiers, ce dernier doit déclarer les concentrations moyennes de solides en suspension, de cadmium et de plomb dans les effluents traités finaux et fournir des rapports d'essai fondés sur une analyse hebdomadaire des eaux usées déversées conformément aux méthodes d'essai normalisées définies ci-dessus ou à des méthodes de laboratoire internes équivalentes. La réalisation d'essais moins fréquents est autorisée lorsque le permis d'exploitation le permet.

Lorsque les eaux usées de procédé sont traitées sur place et que les effluents sont déversés dans un cours d'eau local, le demandeur doit déclarer les concentrations moyennes de solides en suspension, de cadmium et de plomb dans les effluents traités finaux et fournir des rapports d'essai fondés sur une analyse hebdomadaire des eaux usées déversées conformément aux méthodes d'essai normalisées définies ci-dessus ou à des méthodes de laboratoire internes équivalentes. La réalisation d'essais moins fréquents est autorisée lorsque le permis d'exploitation le permet.

4.6. **Réutilisation des déchets de procédé**

Le demandeur dresse l'inventaire des déchets de procédé générés par le processus de production de céramique ou de terre cuite. Cet inventaire doit préciser le type et la quantité de déchets de procédé ([26]) produits.

L'inventaire des déchets de procédé doit couvrir au moins la période de 12 mois qui précède la date d'attribution du label écologique de l'UE, période durant laquelle la production totale doit être estimée en termes de masse (kg ou tonne) et de superficie (m^2).

Au moins 90 % m/m des déchets de procédé générés par la fabrication de produits en céramique ou en terre cuite sont recyclés dans le processus de production sur site ou dans des processus de production de céramique ou de terre cuite hors site, ou réutilisés dans d'autres processus de production.

En outre, jusqu'à 10 points seront attribués en fonction du niveau de réutilisation des déchets de procédé par rapport au seuil d'excellence environnementale (de 0 point pour une réutilisation à 90 % réutilisation des déchets de procédé jusqu'à 10 points pour une réutilisation à 100 % – seuil d'excellence environnementale).

([26]) Les déchets de procédé comprennent les boues/matières solides sèches issues du broyage, de la préparation de la pâte et des émaillages, les rebuts/brisures issus des opérations de façonnage, de séchage, de cuisson, de rectification et de finition des surfaces, les résidus des systèmes de réduction des gaz d'échappement tels que les poussières/cendres récupérées, les résidus d'épuration des gaz et les déchets d'exfoliation issus d'adsorbeurs à lit de type cascade.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité aux exigences obligatoires de ce critère, étayée par un bilan des déchets générés par l'usine de fabrication de céramique ou de terre cuite sur une période d'au moins 12 mois précédant la date d'attribution du label écologique de l'UE et un calcul de la production totale de chutes de fabrication et de boues (en kg ou t). Le demandeur doit s'engager à tenir à jour ce bilan pendant toute la période de validité du label écologique de l'UE.*

Des informations sur la destination de ces déchets de procédé devront également être fournies, en précisant si les déchets ont fait l'objet d'une réutilisation interne, d'une réutilisation externe dans un autre procédé ou s'ils ont été mis en décharge. En cas de réutilisation externe ou de mise en décharge, des pièces justificatives de l'envoi devront être présentées.

S'il n'est pas possible de fournir des données spécifiques à une ligne de production ou à un produit, le demandeur déclare les données relatives à l'ensemble de l'usine.

4.7. **Émaillages et encres**

Lorsque les carreaux de céramique ou les produits en terre cuite sont émaillés ou décorés, la formule de l'émail ou l'encre doit contenir moins de 0,10 % de Pb m/m et moins de 0,10 % de Cd m/m.

Évaluation et vérification:*Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à l'exigence obligatoire de ce critère, étayée par une déclaration pertinente ou une fiche de données de sécurité du fournisseur de l'émail ou de l'encre.*

5. **CRITÈRES APPLICABLES AUX PRODUITS PRÉFABRIQUÉS EN BÉTON OU AUX BLOCS DE TERRE COMPRIMÉE À BASE DE LIANTS HYDRAULIQUES OU DE CIMENTS ALTERNATIFS**

Système de notation

Le label écologique de l'UE peut être attribué aux produits semi-finis à base de liant hydraulique ou de ciment alternatif mis sur le marché ainsi qu'aux produits de revêtement dur finis fabriqués en mélangeant ces liants ou ciments avec des granulats et de l'eau, puis en les traitant et en les cuisant.

Si le demandeur n'est pas le producteur des produits semi-finis à base de liant hydraulique ou de ciment alternatif et que le liant ou le ciment en question n'a pas obtenu le label écologique de l'UE, le demandeur doit déclarer le ou les liants ou ciments utilisés pour produire le ou les revêtements durs certifiés par le label écologique de l'UE, et fournir à l'appui de sa déclaration des bons de livraison datés de moins d'un an par rapport à la date de la demande.

Dans ce cas, le demandeur doit fournir toutes les déclarations pertinentes du producteur du liant hydraulique ou du ciment alternatif démontrant que ce produit satisfait à toutes les exigences relatives au label écologique de l'UE et à toute autre exigence facultative pertinente pouvant donner droit à l'octroi de points.

Le système de notation dans chaque cas et le nombre minimal de points nécessaires sont présentés dans le tableau ci-dessous.

	Liant hydraulique	**Ciment alternatif**	**Revêtements durs à base de ciment**	**Revêtements durs à base de chaux**
1.7. Système de management environnemental pour l'usine de production de liants hydrauliques (facultatif)	0, 3 ou 5 points	Sans objet	Sans objet	Sans objet
1.7. Système de management environnemental pour l'usine de production de revêtements durs (facultatif)	Sans objet	Sans objet	0, 3 ou 5 points	0, 3 ou 5 points
5.1. Facteur clinker	Jusqu'à 15 points	Jusqu'à 15 points	Jusqu'à 15 points	Sans objet
5.2. Émissions de CO_2	Jusqu'à 20 points	Jusqu'à 20 points	Jusqu'à 20 points	Jusqu'à 20 points
5.3. Émissions de poussières, de NOx et de SOx dans l'air	Jusqu'à 15 points	s/o ou jusqu'à 15 points	Jusqu'à 15 points	Jusqu'à 15 points
5.4. Valorisation et approvisionnement responsable des matières premières	Sans objet	Sans objet	Jusqu'à 25 points	Jusqu'à 25 points
5.5. Consommation d'énergie	Sans objet	Sans objet	Jusqu'à 20 points	Jusqu'à 20 points
5.6. Conception de produits innovants sur le plan environnemental (facultatif)	Sans objet	Sans objet	Jusqu'à 10 points	Jusqu'à 15 points
Total de points disponibles	**55**	**35 ou 50**	**110**	**100**
Points minimaux requis pour le label écologique de l'UE	**27,5**	**17,5 ou 25**	**55**	**50**

5.1. **Facteur clinker**

Ce critère ne s'applique pas aux liants hydrauliques à base de chaux.

Pour les liants hydrauliques à base de ciment:

Un facteur clinker ou, au minimum, la notation correspondante de la norme EN 197-1 (qui peut être utilisée comme valeur de substitution du facteur clinker, conformément au tableau ci-dessous), doit être déclaré(e) par le demandeur ou le fournisseur du liant hydraulique à base de ciment.

Notation de la norme EN 197-1	Facteur clinker présumé	Notation de la norme EN 197-1	Facteur clinker présumé
CEM I	0,96	CEM II/A-L	0,83
CEM II/A-S	0,83	CEM II/B-L	0,68
CEM II/B-S	0,68	CEM II/A-LL	0,83
CEM II/A-D	0,88	CEM II/B-LL	0,68
CEM II/A-P	0,83	CEM II/A-M	0,80
CEM II/B-P	0,68	CEM II/B-M	0,68
CEM II/A-Q	0,83	CEM III/A	0,47
CEM II/B-Q	0,68	CEM III/B	0,25
CEM II/A-V	0,83	CEM III/C	0,09
CEM II/B-V	0,68	CEM IV/A	0,73
CEM II/A-W	0,83	CEM IV/B	0,52
CEM II/B-W	0,68	CEM V/A	0,72
CEM II/A-T	0,83	CEM V/B	0,57
CEM II/B-T	0,68		

Jusqu'à 15 points peuvent être attribués aux demandeurs en fonction de la réduction du facteur clinker du liant hydraulique à base de ciment par rapport au seuil d'excellence environnementale de 0,60 (de 0 point pour un facteur clinker supérieur ou égal à 0,90 jusqu'à 15 points pour un facteur clinker inférieur ou égal à 0,60).

Pour les ciments alternatifs:

Jusqu'à 15 points peuvent être attribués aux demandeurs en fonction de la réduction du facteur clinker du ciment par rapport au seuil d'excellence environnementale de 0,00 (de 0 point pour un facteur clinker de 0,30 jusqu'à 15 points pour un facteur clinker nul).

Évaluation et vérification:*Le demandeur fournit, pour le ou les liants hydrauliques fournis, une déclaration du facteur clinker des liants hydrauliques en question ou la notation correspondante de ces liants dans le tableau 1 de la norme EN 197-1.*

Lorsque plus d'un liant hydraulique ou ciment alternatif est utilisé dans le revêtement dur (ex.: dans les carreaux de terrazzo à double couche), le demandeur doit calculer les points correspondant à chaque liant hydraulique ou ciment alternatif comme s'il s'agissait du seul élément utilisé, puis calculer la moyenne pondérée des points en additionnant proportionnellement chaque liant hydraulique ou ciment alternatif au produit.

5.2. **Émissions de CO_2**

Les émissions de CO_2 associées à la production de clinker de ciment Portland, de chaux ou de ciments alternatifs ne doivent pas dépasser les limites obligatoires pertinentes définies dans le tableau ci-dessous, lorsqu'elles sont calculées au moyen de la méthode de calcul pertinente, également définie dans le tableau ci-dessous.

Type de produit	Limite obligatoire	Seuil d'excellence environnementale	Méthode de calcul du CO_2
Clinker de ciment Portland gris	816 kg CO_2/t de clinker	751 kg CO_2/t de clinker	Conformément au règlement délégué (UE) 2019/331 ou au règlement (UE) n° 601/2012, selon le cas.
Chaux	1 028 kg CO_2/t de chaux hydraulique	775 kg CO_2/t de chaux hydraulique	
Clinker de ciment Portland blanc	1 063 kg CO_2/t de clinker	835 kg CO_2/t de clinker	
Ciments alternatifs	571 kg CO_2/t de ciment	526 kg CO_2/t de ciment	Norme ISO 14067 - Empreinte carbone pour les étapes A1-A3 du cycle de vie

En outre, jusqu'à 20 points seront attribués en fonction de la réduction des émissions de CO_2 par rapport au seuil d'excellence environnementale pertinent indiqué dans le tableau ci-dessus (ex.: pour le clinker de ciment Portland gris: de 0 point pour 816 kg CO_2/t de clinker jusqu'à 20 points pour 751 kg CO_2/t de clinker).

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à l'exigence obligatoire de ce critère, étayée par une déclaration des émissions spécifiques de CO_2 calculées conformément à la méthodologie pertinente définie dans le tableau ci-dessus.*

Pour les produits issus d'installations relevant du champ d'application de la directive 2003/87/CE, le calcul des émissions spécifiques par tonne de produit est fondé sur le niveau d'émission et les niveaux d'activité conformément au plan méthodologique de surveillance visé à l'article 6 du règlement délégué (UE) 2019/331 concernant les règles d'allocation à titre gratuit.

Pour les produits issus d'installations ne relevant pas du champ d'application de la directive 2003/87/CE, les résultats doivent être déclarés conformément à la méthode de calcul pertinente définie dans le règlement (UE) n° 601/2012.

Dans tous les cas, la valeur des émissions spécifiques de CO_2 doit être estimée au niveau du ou des produits couverts par le label écologique de l'UE. Lorsque des installations produisent plus d'un type de produit, les données doivent autant que possible être fondées sur les lignes de production et les procédés effectivement utilisés pour fabriquer le produit pour lequel le label est demandé. Dans le cas d'émissions causées par des procédés communs à plusieurs produits d'une même installation, les émissions sont réparties sur la base de la masse.

Lorsque du ciment alternatif est utilisé, le demandeur fournit une copie de l'analyse de l'empreinte carbone, qui doit avoir été réalisée conformément à la norme ISO 14067 et avoir été vérifiée par un tiers accrédité. L'analyse de l'empreinte doit couvrir la production de toutes les principales matières premières utilisées et de tous les activateurs chimiques pour les étapes A1-A3 du cycle de vie. En l'absence de données spécifiques de la part des fournisseurs de matériaux, il convient d'utiliser les facteurs d'émission génériques tirés d'une base de données d'inventaire du cycle de vie.

Lorsque plus d'un liant hydraulique ou ciment alternatif est utilisé dans le revêtement dur (ex.: dans les carreaux de terrazzo à double couche), le demandeur doit calculer les points correspondant à chaque liant hydraulique ou ciment alternatif comme s'il s'agissait du seul élément utilisé, puis calculer la moyenne pondérée des points en additionnant proportionnellement chaque liant hydraulique ou ciment alternatif au produit.

5.3. **Émissions de poussières, de NOx et de SOx dans l'air**

Ce critère s'applique aux liants hydrauliques mais non aux ciments alternatifs si leur teneur en clinker est inférieure ou égale à 30 % m/m.

Les émissions spécifiques de poussières, de NOx et de SOx dans l'air générées par le four à ciment ou à chaux ne doivent pas dépasser les limites obligatoires définies dans le tableau ci-dessous:

Paramètre	Limite d'émission spécifique obligatoire	Seuil d'excellence environnementale	Méthode d'essai	Points disponibles
Poussières	≤ 34,5 g/t de clinker ou de chaux hydraulique	≤ 11,5 g/t de clinker ou de chaux hydraulique	EN 13284	Jusqu'à 5
NOx (en tant que NO_2)	≤ 1472 g/t de clinker ou de chaux hydraulique	≤ 920 g/t de clinker ou de chaux hydraulique	EN 14791	Jusqu'à 5
SOx (en tant que SO_2)	≤ 460 g/t de clinker ou de chaux hydraulique	≤ 115 g/t de clinker ou de chaux hydraulique	EN 14792	Jusqu'à 5

En outre, jusqu'à 15 points peuvent être attribués en fonction de la réduction des émissions spécifiques réelles (exprimées en g/t de clinker ou de chaux hydraulique) de poussières, de NOx et de SOx par rapport aux seuils d'excellence environnementale indiqués dans le tableau ci-dessus (ex.: 0 point pour 34,5 g/t d'émissions de poussières de clinker, 5 points pour 11,5 g/t d'émissions de poussières de clinker).

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité aux exigences obligatoires de ce critère, étayée par les données relatives au site pour les émissions issues du four à ciment ou du four à chaux, en mg/Nm³, et exprimée en tant que valeur moyenne annuelle calculée à partir des valeurs moyennes journalières. Les données relatives au site doivent avoir été obtenues grâce à une surveillance continue conformément aux normes EN ou ISO pertinentes.*

Pour convertir en g/t de clinker les résultats de la surveillance des gaz d'échappement exprimés en mg/Nm³ (à une teneur en O_2 de 10 %), il convient de multiplier ces résultats par le volume spécifique d'effluents gazeux du four (en Nm³/t de clinker). Les volumes spécifiques d'effluents gazeux des fours à ciment varient généralement entre 1 700 et 2 500 Nm³/t de clinker. Le producteur de ciment doit indiquer clairement le débit d'air spécifique dans le calcul des émissions de poussières, de NOx et de SOx. Un Nm³ correspond à un m³ de gaz sec dans des conditions normalisées de température (273 K) et de pression (101,3 kPa).

Pour convertir en g/t de chaux les résultats de la surveillance des gaz d'échappement exprimés en mg/Nm³ (à une teneur en O_2 de 11 %), il convient de multiplier ces résultats par le volume spécifique d'effluents gazeux du four (en Nm³/t de chaux). Les volumes spécifiques d'effluents gazeux des fours à chaux varient généralement entre 3 000 et 5 000 Nm³/t de chaux, selon le type de four utilisé. Le producteur de chaux doit indiquer clairement le débit d'air spécifique dans le calcul des émissions de poussières, de NOx et de SOx. Un Nm³ correspond à un m³ de gaz sec à des conditions normalisées de température (273 K) et de pression (101,3 kPa).

Pour les campagnes de production continues, les données devraient être représentatives d'une période de 12 mois précédant la date d'attribution du label écologique de l'UE. Pour les campagnes de production plus courtes, la ou les périodes de production effectives doivent être indiquées et les données du site devraient représenter au moins 80 % de la campagne de production.

S'il n'est pas possible de fournir des données spécifiques à une ligne de production ou à un produit, le demandeur déclare les données relatives à l'ensemble de l'usine.

Lorsque plus d'un liant hydraulique est utilisé dans la production d'un revêtement dur certifié par le label écologique de l'UE (comme les carreaux de terrazzo à double couche), le demandeur doit calculer les points correspondant à chaque liant hydraulique comme s'il s'agissait du seul utilisé, puis calculer la moyenne pondérée des points en fonction de l'utilisation relative de chaque liant hydraulique dans la ligne de production du revêtement dur porteur du label écologique de l'UE.

5.4. **Valorisation et approvisionnement responsable des matières premières**

Le demandeur doit évaluer et documenter la disponibilité régionale des matières vierges, des matières recyclées issues de déchets produits lors de différents processus de production et des matières secondaires issues de sous-produits de différents processus de production. Les distances d'acheminement approximatives des sources de matières recensées doivent être indiquées.

Le demandeur doit disposer de procédures pour les lots de béton renvoyés ou non conformes pour lesquels l'intégralité des matériaux renvoyés/non conformes est:

— directement recyclée dans de nouveaux lots de béton qui sont coulés avant le durcissement du béton renvoyé/non conforme; ou

— recyclée sous forme de granulats dans de nouveaux lots après le durcissement du béton renvoyé/non conforme; ou

— recyclée hors site avant ou après le durcissement, dans le cadre d'un contrat passé avec un tiers.

En outre, jusqu'à un total de 25 points pourra être accordé en lien avec l'approvisionnement en matières premières, comme suit:

	Produits à base de ciment	**Produits à base de ciment alternatif ou de chaux**
Contenu en matières recyclées/secondaires, jusqu'à 30 %	20 points maximum	25 points maximum
Granulats vierges d'origine responsable, jusqu'à 100 %	5 points maximum	5 points maximum
Ciment d'origine responsable	5 points	Sans objet

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration de conformité à l'exigence obligatoire de ce critère, étayée par un document indiquant les distances d'acheminement des matières vierges, recyclées et secondaires. La conformité avec les aspects obligatoires de ce critère peut également être démontrée au moyen d'un certificat de niveau argent, or ou platine délivré par le Concrete Sustainability Council (CSC) au producteur de béton en accord avec la version 2.0 du manuel technique du CSC.*

Les matières recyclées ou secondaires ne doivent être comptabilisées comme contribuant au contenu en matières recyclées/secondaires que si elles proviennent de sources éloignées du site de production de béton préfabriqué d'une distance inférieure ou égale à 2,5 fois la distance séparant ledit site des principales matières vierges utilisées (ex.: granulats gros et fins et matériaux cimentaires complémentaires). Les poussières et les rebuts de béton préfabriqué qui sont intégrés dans de nouveaux produits ne doivent pas être considérés comme du contenu recyclé s'ils sont réutilisés dans le même procédé que celui qui les a générés.

Les matières issues de sources responsables doivent avoir été certifiées en tant que telles par le Concrete Sustainability Council ou autre système équivalent de certification par une tierce partie.

Un bilan mensuel des matières recyclées/secondaires et des matières issues de sources responsables doit être présenté pour les 12 mois de production précédant la date d'attribution du label écologique de l'UE. Le demandeur doit s'engager à tenir à jour ce bilan pendant toute la période de validité du label écologique de l'UE. Le bilan doit indiquer les quantités de matières recyclées/secondaires et de matières issues de sources responsables entrantes (telles qu'attestées par des bons de livraisons et des factures) et sortantes dans l'ensemble de la production de béton préfabriqué vendue ou prête à la vente qui porte des allégations relatives au contenu en matières recyclées/secondaires ou en matières issues de sources responsables (en indiquant les quantités de produits et les teneurs alléguées).

La production de béton préfabriqué s'effectuant par lots, les allégations relatives au contenu en matières recyclées/secondaires et les allégations concernant l'utilisation de liants hydrauliques, de ciments alternatifs ou de granulats issus de sources responsables reposent sur les compositions des mélanges au niveau du lot. L'attribution de matières recyclées/secondaires/issues de sources responsables n'est pas autorisée.

Lorsque les données de production ne sont disponibles qu'en m^3 mais doivent être déclarées en kg, ou inversement, il convient de convertir ces valeurs au moyen du facteur fixe de densité apparente correspondant à la matière concernée.

5.5. **Consommation d'énergie**

Le demandeur doit avoir mis en place un programme pour surveiller et enregistrer de manière systématique la consommation d'énergie et les émissions spécifiques de CO_2 de l'usine de béton préfabriqué et pour les ramener à un niveau optimal. Le demandeur déclare la consommation d'énergie par source d'énergie (ex.: électricité et diesel) et par finalité (ex.: utilisation des bâtiments du site, éclairage, fonctionnement des machines de découpe, pompes et fonctionnement des véhicules). Le demandeur déclare à la fois la consommation d'énergie absolue du site (en unités de kWh ou de MJ) et la consommation d'énergie spécifiquement liée à la production (en unités de kWh ou de MJ par m^3, m^2 ou t de matériau vendu/produit et déjà en vente) pour une année civile donnée.

Un plan de réduction de la consommation d'énergie spécifique et des émissions de CO_2 doit décrire les mesures déjà prises ou prévues (ex.: utilisation plus efficace des équipements existants, investissement dans des équipements plus efficaces, amélioration des transports et de la logistique, etc.).

En outre, un total de 20 points pourra être attribué comme suit:

— jusqu'à 10 points en fonction de la part d'énergie consommée (combustibles et électricité) produite à partir de sources renouvelables (de 0 point pour 0 % d'énergie renouvelable jusqu'à 10 points pour 100 % d'énergie renouvelable);

— jusqu'à 5 points en fonction des modalités d'achat de l'électricité renouvelable, à savoir: dans le cadre de contrats de services énergétiques privés portant sur un approvisionnement à partir de sources renouvelables sur place ou à proximité (5 points); dans le cadre de contrats d'achat d'électricité conclus avec des entreprises pour un approvisionnement à partir de sources renouvelables sur place ou à proximité (5 points); dans le cadre de contrats d'achat d'électricité à long terme conclus avec des entreprises pour un approvisionnement à partir de sources renouvelables raccordées au réseau ou issues d'un réseau distant ([27]) (4 points); au moyen de certificats d'électricité verte ([28]) (3 points); par l'achat de certificats de garantie d'origine renouvelable pour tout l'approvisionnement en électricité ou tarif vert du fournisseur d'énergie ([29]) (2 points);

— 3 points seront octroyés lorsqu'une analyse de l'empreinte carbone aura été réalisée pour le produit conformément à la norme ISO 14067, ou 5 points si des éléments de la méthode de l'empreinte environnementale de produit ([30]) en lien avec les émissions de gaz à effet de serre ont été utilisés.

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir un inventaire énergétique pour l'usine de béton préfabriqué pour une période d'au moins 12 mois avant la date d'attribution du label écologique de l'UE et s'engager à tenir cet inventaire à jour durant toute la période de validité du label écologique de l'UE. L'inventaire énergétique doit distinguer les différents types de combustibles consommés et mentionner, le cas échéant, les combustibles renouvelables ou la teneur en combustibles renouvelables des mélanges de combustibles. Le plan de réduction de la consommation d'énergie spécifique et des émissions spécifiques de CO_2 doit, au minimum, définir la consommation d'énergie à la carrière au moment où le plan a été élaboré (situation de départ), déterminer et quantifier clairement les différentes sources de consommation d'énergie à l'usine, déterminer et justifier les actions visant à réduire la consommation d'énergie spécifique et déclarer les résultats sur une base annuelle.*

Le demandeur doit fournir des informations sur le contrat d'achat d'électricité en vigueur et indiquer la part des énergies renouvelables dans l'électricité achetée. Au besoin, une déclaration du fournisseur d'électricité doit clarifier i) la part des énergies renouvelables dans l'électricité fournie, ii) la nature du contrat d'achat en vigueur (à savoir, un contrat de services énergétiques privés, un contrat d'achat d'électricité conclu avec une entreprise, une certification indépendante d'énergie verte ou un tarif vert) et iii) si l'électricité achetée provient de sources renouvelables sur place ou à proximité.

Lorsque des certificats de garantie d'origine sont achetés par le demandeur en vue d'accroître sa part de sources renouvelables, le demandeur doit fournir la documentation appropriée pour garantir que les certificats de garantie d'origine ont été achetés conformément aux principes et règles de fonctionnement du système européen de certification de l'énergie.

Lorsque le demandeur demande l'attribution de points au titre d'une analyse de l'empreinte carbone, il doit fournir une copie de l'analyse, qui doit avoir été réalisée conformément à la norme ISO 14067 ou à la méthode de l'empreinte environnementale de produit et avoir été vérifiée par un tiers accrédité. L'analyse de l'empreinte doit couvrir tous les procédés de fabrication directement liés à la production de liant hydraulique et de ciment alternatif, au transport sur site et hors site des matières premières vers l'usine de béton préfabriqué, à la production de béton préfabriqué, aux émissions liées aux processus administratifs (ex.: exploitation des bâtiments du site) et au transport du produit vendu jusqu'à l'entrée de l'usine de béton préfabriqué ou jusqu'au terminal de transport local (ex.: gare ou port).

5.6. **Conception de produits innovants sur le plan environnemental (facultatif)**

Les produits en béton préfabriqué ou en terre comprimée qui présentent des avantages environnementaux directs ou indirects liés à une ou plusieurs des caractéristiques de conception décrites ci-dessous se voient attribuer des points en conséquence.

Le nombre total de points accordés au titre de ce critère ne peut dépasser 15 points (pour les produits à base de chaux) ou 10 points (pour tous les autres produits préfabriqués en béton ou les produits en terre comprimée).

([27]) Conformément à l'article 15, paragraphe 8, de la 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).

([28]) D'après les garanties d'origine, accompagnées de la vérification d'exigences supplémentaires par un organisme tiers de vérification indépendant au titre de l'article 19 de la 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).

([29]) Les sources d'énergie renouvelable communiquées conformément à l'article 19, paragraphe 8, de la 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) et à l'annexe I, paragraphe 5, de la directive (UE) 2019/944 du Parlement européen et du Conseil du 5 juin 2019 concernant les règles communes pour le marché intérieur de l'électricité et modifiant la directive 2012/27/UE (refonte) (JO L 158 du 14.6.2019, p. 125).

([30]) https://eplca.jrc.ec.europa.eu/permalink/PEF_method.pdf

En outre, un total de 10 ou 15 points, selon le cas, pourra être attribué comme suit:

— jusqu'à 10 points selon la mesure dans laquelle les carreaux ou dalles de pavement ou les pavés en béton préfabriqué ou poreux dépasseront le taux d'infiltration minimal de 400 mm/h et approcheront le seuil d'excellence environnementale de ≥ 2 000 mm/h (de 0 point pour 400 mm/h jusqu'à 10 points pour 2 000 mm/h);

— jusqu'à 10 points selon la mesure dans laquelle les blocs, les dalles ou les panneaux dépasseront l'espace vide minimal de 20 % et approcheront le seuil d'excellence environnementale de 80 % ou plus d'espace vide (de 0 point pour 20 % d'espace vide jusqu'à 10 points pour 80 % ou plus d'espace vide);

— jusqu'à 15 points selon la mesure dans laquelle les blocs, les dalles ou les panneaux auront une conductivité thermique inférieure au plafond de 0,45 W/m.K et approcheront le seuil d'excellence environnementale de ≤ 0,15 W/m.K (de 0 point pour ≥ 0,45 W/m.K jusqu'à 15 points pour ≤ 0,15 W/m.K);

— jusqu'à 15 points seront attribués en fonction de la réduction de la teneur en liant hydraulique ou en ciment alternatif (exprimée en pourcentage de la masse totale du produit) en dessous d'un plafond de 10 % et de la mesure dans laquelle les produits approcheront le seuil d'excellence environnementale de ≤ 5 % (de 0 point pour une teneur supérieure ou égale à 10 % jusqu'à 15 points pour une teneur inférieure ou égale à 5 %);

— 10 points seront attribués aux éléments de pavage alvéolés destinés à être remplis de terre végétale/de sable/de gravier et semés de gazon, et qui s'assemblent pour former une solution de revêtement laissant passer l'eau (couramment appelés dalles gazon).

Évaluation et vérification: *Le demandeur doit fournir une déclaration indiquant si ce critère est pertinent ou non pour le ou les produits faisant l'objet de la demande de label écologique de l'UE.*

Lorsqu'il demande l'attribution de points au titre du taux d'infiltration d'un carreau ou d'une dalle de pavement ou d'un pavé en béton préfabriqué ou poreux, le demandeur doit fournir des rapports d'essai répondant aux normes BS 7533-13, BS DD 229:1996 ou d'autres normes similaires.

Lorsque le critère relatif à l'économie de matériaux dans les blocs, les dalles ou les panneaux s'applique, le demandeur doit fournir une déclaration du pourcentage de vide de la forme du produit concerné en indiquant les dimensions de ce dernier de manière suffisamment précise pour permettre le calcul du volume total et du volume de vide.

Lorsqu'il demande l'attribution de points pour des produits à fort pouvoir isolant et à faible conductivité thermique, le demandeur doit fournir des rapports d'essai conformes à la norme EN 12667 ou à des normes similaires.

Lorsqu'il demande l'attribution de points au titre d'une faible teneur en liant hydraulique ou en ciment alternatif, le demandeur doit déclarer la teneur spécifique en liant ou, au minimum, le pourcentage maximal de liant utilisé.

Lorsque le critère relatif aux dalles gazon s'applique, le demandeur doit fournir des dessins techniques des formes en béton, des images d'installations réelles montrant une surface végétalisée ainsi que des instructions détaillées de mise en œuvre indiquant la façon dont les produits doivent être remplis et ensemencés.