



Vinyl 2010

L'Engagement
volontaire de
l'industrie du PVC



Octobre 2001

Vinyl 2010 – Etapes clé de l'Engagement Volontaire de l'industrie du PVC

	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
Management	Publication du 1 ^{er} rapport annuel en avril	Etablissement personne morale			Révision des objectifs					Définition de nouveaux objectifs
Production		Audit conformité sur charte CVM/ PVC suspension	Date limite avec mise en conformité pour charte PVC émulsion (déc.)	Audit conformité de charte PVC émulsion						
Additifs	Fin ventes stabilisants cadmium en UE (mars)	Achèvement évaluation risques cadmium (procédure européenne)		Achèvement évaluation initiale des risques sur stabilisants plomb	Objectif réduction 15% utilisation stabilisants plomb					Objectif réduction 50% utilisation stabilisants plomb (100% d'ici 2015)
Gestion des déchets	Etudes techniques et de faisabilité									Recyclage total 200 000 tonnes supplémentaires déchets PVC post-consommation
Objectifs de recyclage mécanique			Recyclage 25% tubes et fenêtres		Recyclage 50% tubes et fenêtres					
Objectifs de recyclage supplémentaires			Recyclage 25% membranes toitures		Recyclage 50% membranes toitures	Recyclage 25% revêtements sol		Recyclage 50% revêtements sol		
Nouvelles technologies - Recherche & Development		Developpement d'une technologie utilisant des solvants pour câbles et tissus enduits (2002/2003) Analyse des résultats de l'usine pilote de Linde utilisant la technologie de gazéification (2002)								

Résumé

Vinyl 2010 – L'Engagement volontaire de l'industrie du PVC est un programme sur 10 ans, avec révision des objectifs à mi-parcours en 2005 et définition de nouveaux buts en 2010, afin de prendre en compte les progrès techniques et l'élargissement de l'UE. Il est prévu que sa mise en œuvre soit strictement contrôlée et fasse l'objet de rapports annuels certifiés.

Personne morale de droit, *Vinyl 2010*, sera créée et répondra de la gestion de l'Engagement volontaire. Elle regroupera la chaîne entière de l'industrie du PVC et sera ouverte à un partenariat avec toutes les parties intéressées. L'industrie du PVC assurera un programme de soutien financier, notamment en faveur des technologies et projets de recyclage nouveaux, apportant une contribution financière s'élevant jusqu'à 250 millions d'euros sur les 10 années du programme.

Vinyl 2010 comprend les actions et engagements clé suivants :

- La conformité aux Chartes ECVM relatives aux normes d'émissions lors de la production du PVC ;
- Un plan pour le remplacement total des stabilisants au plomb d'ici 2015, en plus du remplacement des stabilisants à base de cadmium effectif depuis mars 2001 ;
- Le recyclage en 2010 de 200 000 tonnes de déchets de PVC post-consommation. Cet objectif viendra s'ajouter aux volumes de recyclage post-consommation de 1999 et à tout recyclage de déchets post-consommation comme l'exige l'application après 1999 des directives européennes sur les déchets d'emballages, les véhicules en fin de vie et les déchets des équipements électroniques et électriques.
- Le recyclage de 50% des déchets de PVC disponibles collectables provenant des profilés de fenêtres, tubes et raccords, ainsi que des membranes de toitures en 2005 et des revêtements de sol en 2008 ;
- Un programme de recherche et développement sur les nouvelles technologies de recyclage et de récupération, y compris le recyclage matières premières et la technologie utilisant des solvants ;
- La mise en application d'une charte sociale conclue avec la Fédération Européenne des employés de la Mine, de la Chimie et de l'Energie (European Mine, Chemical and Energy Worker's Federation - EMCEF) visant au développement du dialogue social, de la formation, et des normes en matière de santé, de sécurité et de protection de l'environnement, incluant les pays susceptibles d'adhérer à l'UE.
- Un partenariat avec les autorités locales au sein de l'Association des communes et des régions pour le recyclage (Association of Communes and Regions for Recycling - ACRR) afin de promouvoir les meilleures pratiques ainsi que des projets pilote de recyclage à l'échelle locale.



Introduction

L'industrie du PVC (producteurs de PVC, producteurs d'additifs pour PVC et transformateurs de PVC représentés par leurs Associations européennes ECVM¹, ECPI², ESPA³, EuPC⁴) s'unit volontairement pour relever le défi du développement durable.

Elle a adopté une approche globale de gestion responsable pendant tout le cycle de vie du produit, débouchant sur la signature en mars 2000 de « l'Engagement volontaire de l'Industrie du PVC ».

Cet Engagement Volontaire a fait l'objet de nombreux commentaires pendant l'intensive période de consultation publique et politique⁵ qui a suivi la publication du Livre Vert de la Commission Européenne sur le PVC⁶.

Vinyl 2010 – l'Engagement volontaire de l'Industrie du PVC a été complété afin de traiter les commentaires et remarques complémentaires soulevés par les Directions Générales de la Commission Européenne responsables de l'Environnement et de l'Entreprise.

Cet Engagement volontaire est présenté à la Commission Européenne en réponse à la politique de la Commission qui invitait les parties prenantes à contribuer à la réalisation des objectifs définis dans le Sixième Programme d'Action pour l'Environnement 2002-2010 de l'UE

Avec Vinyl 2010, l'industrie du PVC entreprend la mise en œuvre de principes et d'actions d'importance, s'étalant sur la période 2000 – 2010 et au-delà, s'appliquant :

- à la production du PVC (section 2.1)
- aux additifs – plastifiants et stabilisants (section 2.2)
- à la gestion des déchets (section 2.3)
- au progrès et au dialogue social (section 2.4)
- à la gestion, au contrôle et au programme financier (section 3)

¹ European Council of Vinyl Manufacturers (Conseil Européen des Producteurs de PVC)

² European Council of Plasticisers and Intermediates (Conseil Européen des Producteurs de Plastifiants et de Produits Intermédiaires)

³ European Stabilisers Producers Association (Association Européenne des Producteurs de Stabilisants)

⁴ European Plastic Converters (Association Européenne des Transformateurs de Matières Plastiques)

⁵ notamment une séance publique organisée par la Commission Européenne le 23 octobre 2000 et des débats au Parlement Européen et la résolution R5-0171/2001 du 3 avril 2001

⁶ COM(2000)0469 26 juillet 2000.

2

Vinyl 2010 – L'Engagement volontaire

Vinyl 2010 – L'Engagement volontaire de l'industrie du PVC adopte les principes de l'Engagement de progrès (Responsible Care^{®7}) et en suit les concepts généraux et lignes directrices dans la description des actions spécifiques détaillées dans ce document. Celui-ci aborde notamment les questions essentielles concernant les parties, l'objet, le glossaire, les objectifs quantifiés, une approche graduelle, la spécification des obligations, le suivi des résultats, les rapports périodiques, l'accès à l'information, la collecte, l'évaluation et la vérification des résultats, la participation de tierces parties, la durée et la révision.

OBJECTIFS

L'Industrie Chimique s'est engagée à réaliser des améliorations continues telles que définies par le programme Responsible Care[®] et à élaborer un système de gestion responsable des produits. Avec son Engagement Volontaire l'industrie du PVC franchit une nouvelle étape en direction du développement durable en considérant toutes les étapes du cycle de vie du PVC, de la fabrication à la fin de vie.

Tous les secteurs du PVC sont concernés, des producteurs de PVC aux producteurs d'additifs en passant par les transformateurs. L'industrie du PVC cherche à impliquer toutes les parties prenantes dans le processus de vérification de la mise en oeuvre et de la révision de cet Engagement et à sensibiliser le public à cette initiative ainsi qu'à ses résultats.

7 Voir glossaire en annexe I

2.1 Production du PVC

La première étape du cycle de vie du PVC est sa production, et nous soulignons ici l'importance de la gestion responsable des produits et de l'éco-efficacité.

Conformité à la Charte de l'ECVM sur la production du chlorure de vinyle monomère (CVM) et du PVC en suspension

Les producteurs de PVC s'engagent à veiller à ce que toutes leurs usines européennes de production de CVM et de PVC en suspension se mettent totalement en conformité avec la Charte 1995 de l'ECVM⁸. Les critères de respect de l'environnement sont compatibles avec le concept des «Meilleures Techniques Disponibles (BAT)» récemment adopté par la commission OSPAR. Une expertise indépendante a été menée en avril 1999 pour vérifier l'application de la Charte et les résultats ont été publiés en juillet 1999. En juin 2000, le taux de conformité a atteint 96% et la conformité totale sera vérifiée en externe et rendue publique d'ici la fin 2002.

Des études sont menées en 2001 pour déterminer les possibilités d'optimisation supplémentaires des usines.

Mise en œuvre de la Charte ECVM sur la production du PVC en émulsion

Les fabricants de PVC s'engagent à se conformer à la Charte sur le PVC en émulsion⁹ signée en février 1999. Le délai de mise en conformité prévu par la Charte est la fin 2003. Des expertises indépendantes relatives à cette mise en conformité seront menées et leurs résultats publiés d'ici à mi-2004.

Amélioration de l'éco-efficacité des procédés de production de la résine de PVC, des plastifiants et des stabilisants

L'éco-efficacité est un concept qui est au cœur de la philosophie du World Business Council for Sustainable Development (WBCSD). L'éco-efficacité est une combinaison de l'efficacité économique et écologique, et ce concept bénéficie du soutien de l'industrie du PVC. Sur cette base, les producteurs de résines de PVC, de plastifiants et de stabilisants engagent individuellement leurs entreprises :

- à continuer d'optimiser leur consommation de ressources (utilisation des matières premières et de l'énergie) dans le processus de production ;
- à se fixer des objectifs de réduction de la consommation de ressources lorsque cela est justifié à la fois économiquement et écologiquement ;
- à analyser chaque année les progrès réalisés en ce sens.

2.2 Additifs

Les additifs jouent un rôle clé par le fait qu'ils permettent d'adapter spécifiquement les performances des matériaux, et donc de faciliter un développement innovant du PVC. Essentiellement, les additifs comportent des systèmes stabilisants pour assurer la durabilité des produits, et des plastifiants pour obtenir différentes caractéristiques de flexibilité. Ces produits sont utilisés dans le cadre de la réglementation existante. La réglementation évolue sans cesse, notamment sous l'influence des analyses des risques. L'industrie du PVC soutient totalement le processus d'analyse des risques des additifs et y est fortement impliquée. L'industrie du PVC s'engage à mener en ce qui concerne l'utilisation future des plastifiants et des stabilisants les actions suivantes :

⁸ Voir annexe 1

⁹ Voir annexe 2

2.2.1 Plastifiants

- L'industrie des plastifiants poursuivra ses recherches pour fournir le plus rapidement possible l'expertise et les études scientifiques nécessaires aux hommes politiques qui ont à prendre des décisions bien fondées. L'industrie européenne investit environ 1 million d'euros chaque année dans ces recherches.
- Le secteur continuera de compléter l'importante base de données scientifiques de ses produits, conformément aux principes du programme Responsible Care® et l'utilisera pour proposer des améliorations basées sur les conclusions des études de risques de l'Union européenne. Les études de risques des principaux phtalates devraient être achevées en 2002. L'industrie prendra les mesures appropriées de réduction des risques en fonction de ces résultats.
- L'industrie soutient le concept de l'évaluation de l'analyse du cycle de vie (Life cycle Inventory LCI) des matériaux pour déceler les améliorations possibles. Un rapport écoprofile a été publié en 2001 et sera mis à jour régulièrement afin de fournir une base pour des travaux supplémentaires concernant le cycle de vie des produits PVC plastifiés.

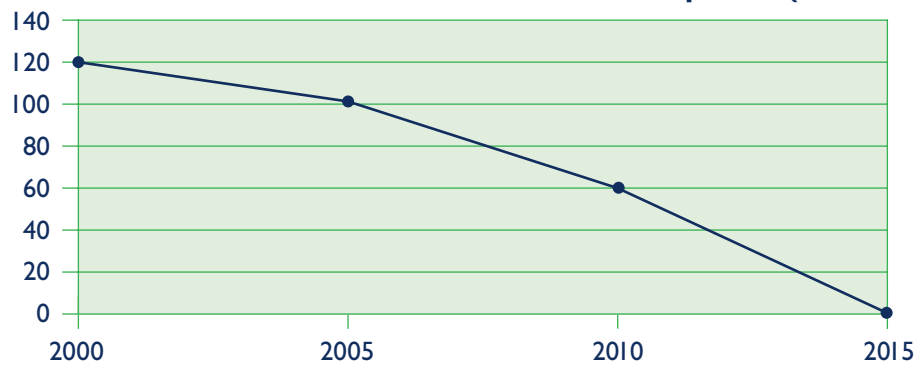
2.2.2 Stabilisants

- L'emploi de cadmium dans tous les systèmes de stabilisants commercialisés sur le marché européen a cessé en mars 2001, dans le cadre des premières mesures de l'Engagement volontaire. Cette démarche a pris en compte la faisabilité technique conformément à la Résolution du Conseil du 25 janvier 1988 (88/C30/01). Cela signifie qu'aucun membre de l'ESPA ne vend ces produits dans l'Union Européenne, en Norvège ou en Suisse, et que l'EuPC demande à ses membres de ne plus utiliser des stabilisants à base de cadmium.
- Les membres de l'ESPA s'engagent à mener d'ici 2004 les analyses de risques initiales des stabilisants à base de plomb dans le cadre des programmes «Confiance dans les produits chimiques» du CEFIC et de l'ICCA. Sur la base d'une analyse de risques, les réglementations d'un certain nombre de pays de l'Union Européenne ont approuvé l'usage de stabilisants au plomb pour la production des tubes destinés aux réseaux d'eau potable. Une procédure européenne d'approbation est actuellement en cours d'élaboration pour cette application.
- Les membres de l'ESPA poursuivront leurs travaux de recherche et de développement sur les stabilisants alternatifs pouvant remplacer les systèmes au plomb, dont on sait qu'ils sont largement diffusés et extrêmement efficaces. Les membres de l'ESPA consacrent environ 5 millions d'euros par an à ces activités.
- L'ESPA diffusera des statistiques annuelles pour recenser les différents stabilisants achetés par les transformateurs. Elle produira également des statistiques montrant quels sont les stabilisants utilisés dans la production des profilés et des fenêtres, des tubes et des câbles.
- L'ESPA et l'EuPC s'engagent à remplacer les stabilisants à base de plomb afin d'atteindre les objectifs de réduction suivants, définis sur la base des niveaux de consommation enregistrés en 2000 :
 - moins 15 pour cent en 2005
 - moins 50 pour cent en 2010
 - moins 100 pour cent en 2015

Vinyl 2010 – L'Engagement Volontaire de l'industrie du PVC

- A ce jour, on n'a pas identifié de risque inacceptable lié à l'utilisation des stabilisants à base de plomb et de cadmium empêchant de poursuivre le recyclage des produits en PVC contenant de tels stabilisants. Les membres de l'ESPA continueront de coopérer avec la Commission sur les analyses des risques liés à ces produits.
- Accepter le recyclage des produits contenant du cadmium et du plomb constitue la meilleure méthode pour éviter la dissémination de ces substances dans l'environnement.

Niveau de consommation des stabilisants à base de plomb (en Ktonnes)



2.3 Gestion des déchets

L'industrie du PVC défend une démarche intégrée de la gestion des déchets, dont l'objectif est d'optimiser au maximum l'utilisation des matières premières et de trouver les meilleures options de traitement en fin de vie, en fonction des flux des déchets.

2.3.1 Engagement volontaire pour le développement de schémas de recyclage

- L'industrie du PVC étudiera comment les schémas de recyclage opérationnels dans certains pays européens (par exemple, recyclage des châssis de fenêtres en PVC en Allemagne ainsi que plusieurs systèmes de recyclage des tuyaux) pourraient être étendus à d'autres pays de l'UE.
- L'industrie du PVC est convenue en septembre 2001, avec l'Association des communes et des régions pour le recyclage (Association of Communes and Regions for Recycling), l'Association des Producteurs de Matières Plastiques en Europe (Association of Plastics Manufacturers in Europe - APME), et l'Association Européenne des Recycleurs de Matières Plastiques (European Plastics Recyclers), de développer en 2002 des projets ciblés de collecte et de recyclage des déchets.
- L'industrie du PVC soutiendra à travers l'Europe la diffusion des connaissances et des meilleures pratiques concernant particulièrement la collecte des déchets et le recyclage à l'échelle locale et régionale.

a) Recyclage mécanique

Le taux de recyclage des déchets de fabrication du PVC en interne atteint d'ores et déjà un degré élevé.

- Des systèmes de collecte ont été mis en place ces dernières années pour recycler les déchets de PVC provenant des usines de transformation et des chantiers de pose. D'ici la fin 2002, l'industrie aura identifié les sources de ces déchets industriels afin de fixer des objectifs significatifs d'amélioration.
- En ce qui concerne le recyclage mécanique des produits de PVC en fin de vie, l'industrie étudiera les différentes applications de recyclage possible en considérant les critères suivants :
 - Les produits doivent être faciles à trier et à identifier afin de permettre d'isoler des fractions de qualité homogène, convenant pour l'utilisation en aval,
 - Il convient de collecter des quantités suffisantes de déchets à transporter sur des distances raisonnables permettant d'utiliser pleinement les capacités des installations industrielles,
 - La qualité des produits recyclés doit correspondre à des applications commercialisables, et compétitives sur le plan économique.

Les producteurs de tubes et raccords en plastiques, représentés par TEPPFA¹⁰ (association sectorielle de l'EuPC pour les tubes et les raccords) s'engagent à recycler mécaniquement des quantités croissantes de tubes et de raccords en PVC en fin de vie. L'engagement est de recycler au moins 50% de la quantité disponible collectable des déchets de tubes et raccords d'ici à 2005.

- *Objectif pour 2003* : 25 %
- *Objectif pour 2005* : 50 %

Mise en œuvre : Sur la base des expériences acquises et grâce au lancement de nouveaux schémas de recyclage et à l'amélioration des schémas de recyclage existants.

Rapports et suivi : Un rapport annuel sera remis à la Commission Européenne.

Révision des objectifs : Sur la base d'une analyse effectuée par une tierce partie après la période initiale.

¹⁰ TEPPFA : Association sectorielle de l'EuPC pour les tubes et les raccords

Le secteur des châssis de fenêtres, représenté par l'EPPA¹¹ (groupe sectoriel de l'EuPC pour les profilés), s'engage à recycler mécaniquement des quantités croissantes de châssis de fenêtres en PVC en fin de vie. L'engagement est de recycler au moins 50% de la quantité disponible collectable des déchets issus des châssis de fenêtres d'ici à 2005.

- Objectif pour 2003 : 25 %
- Objectif pour 2005 : 50 %

Mise en œuvre : Sur la base des expériences acquises et grâce au lancement de nouveaux programmes de recyclage et à l'amélioration des schémas de recyclage existants.

Rapports et suivi : Un rapport annuel sera remis à la Commission Européenne.

Révision des objectifs : Sur la base d'une analyse effectuée par une tierce partie après la période initiale.

- L'industrie du PVC s'est engagée à développer l'utilisation du PVC recyclé mécaniquement, de haute qualité, dans de nouveaux produits. Il est important de savoir que l'industrie du PVC a déjà mis en œuvre un schéma de collecte systématique des déchets de production et qu'elle développera des schémas similaires pour les déchets de transformation et de pose.

b) Recyclage «matières premières »

Il s'agit là d'une nouvelle technologie, destinée au recyclage des déchets plastiques «riches en PVC », tels que les tissus enduits de PVC, les garnitures intérieures des habitacles automobiles, les faisceaux de câbles, les revêtements de sol et d'autres structures composites. On suppose que, d'ici 2005, le recyclage «matières premières » aura contribué considérablement au traitement des déchets plastiques riches en PVC, si sa faisabilité technique et économique est démontrée.

- Les producteurs de PVC auront investi, à la fin de 2002, 3,3 millions d'euros dans une installation pilote utilisant le procédé Linde de gazéification pour récupérer du gaz chlorhydrique et des hydrocarbures. En fonction des résultats, la décision de construire une installation à l'échelle industrielle sera prise, ou non.
- L'industrie du PVC continuera d'examiner en parallèle d'autres procédés de recyclage «matières premières » potentiels et terminera l'évaluation des avantages écologiques et économiques de ces procédés.

c) Autres schémas de recyclage et nouvelles technologies

Le secteur des revêtements de sol, représenté par l'EPFLOOR¹³ (groupe sectoriel de l'EuPC pour les revêtements de sol), s'engage à recycler des quantités croissantes de revêtements de sol en PVC en fin de vie. L'engagement est de recycler au moins 50% de la quantité disponible collectable des déchets d'ici à 2008.

- Objectif pour 2006 : 25 %
- Objectif pour 2008 : 50 %

Mise en œuvre : Sur la base des expériences acquises et grâce au lancement de nouveaux schémas de recyclage et à l'amélioration des schémas de recyclage existants.

Rapports et suivi : Un rapport annuel sera remis à la Commission Européenne.

Révision des objectifs : Sur la base d'une analyse effectuée par une tierce partie après la période initiale.

¹¹ EPPA : European PVC window Profile and related building Products Association (Association Européenne des Profilés de Fenêtres et des Produits utilisés dans le Bâtiment)

¹² Les pourcentages de recyclage en l'an 2000 ne sont pas directement comparables avec les objectifs fixés pour les années suivantes, car les quantités disponibles et collectables n'ont pas pu être calculées pour cette année-là.

Le secteur des membranes de toitures, représenté par l'ESWA¹⁴ (association sectorielle de l'EuPC pour les membranes de toitures), s'engage à recycler des quantités croissantes de membranes de toitures en PVC en fin de vie. L'engagement est de recycler au moins 50% de la quantité disponible collectable des déchets de membranes de toitures d'ici à 2005.

- Objectif pour 2003 : 25 %
- Objectif pour 2005 : 50 %

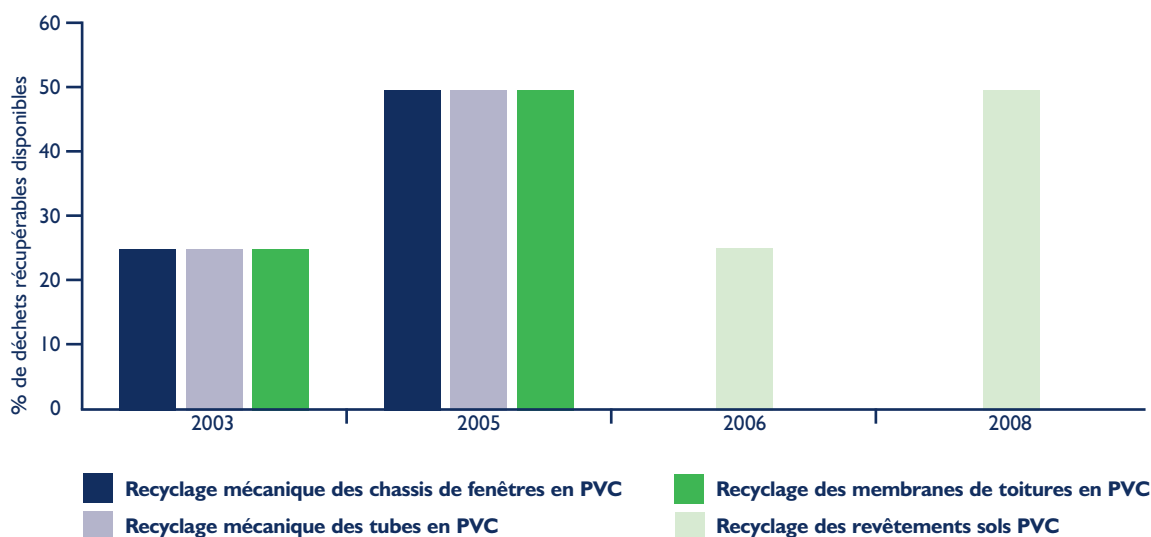
Mise en œuvre : Sur la base des expériences acquises et grâce au lancement de nouveaux schémas de recyclage et à l'amélioration des schémas de recyclage existants.

Rapports et suivi : Un rapport annuel sera remis à la Commission Européenne.

Révision des objectifs : Sur la base d'une analyse effectuée par une tierce partie après la période initiale.

Pour les câbles et les tissus enduits en PVC, une technologie basée sur l'utilisation de solvants a été mise au point à une échelle pilote et sera mise en œuvre à l'échelle industrielle en 2002/2003.

Evolution des objectifs pour le recyclage mécanique et les autres types de recyclage^{12, 15}



¹³ EuPC PVC Flooring Sector Group (Groupe Européen des Revêtements de Sol en PVC)

¹⁴ European Single ply Waterproofing Association.

¹⁵ Les pourcentages de recyclage en l'an 2000 ne sont pas directement comparables avec les objectifs fixés pour les années suivantes, car les quantités disponibles et collectables n'ont pas pu être calculées pour cette année-là.

Grâce au développement d'autres schémas de recyclage mécanique et de recyclage «matières premières », l'industrie prévoit de recycler un total de 200 000 tonnes de déchets de PVC post-consommation en 2010.

Cet objectif viendra s'ajouter aux volumes de recyclage post-consommation de 1999¹⁶ et à tous ceux exigés par l'application, après 1999, des Directives européennes sur les déchets d'emballages, les véhicules en fin de vie et les déchets des équipements électroniques et électriques¹⁷.

Pour que l'on puisse atteindre un tel volume de recyclage, il est nécessaire que les autorités publiques apportent leur soutien en mettant en place des systèmes de collecte adéquate des déchets. L'industrie du PVC coopèrera pour développer des schémas de recyclage avec toutes les parties intéressées.

2.3.2 Incinération des ordures ménagères solides et autres procédés de récupération

L'incinération des ordures ménagères avec récupération d'énergie jouera un rôle de plus en plus important dans les concepts de gestion durable des déchets. Le PVC présent dans les ordures collectées contribue à la récupération de l'énergie.

Les technologies d'incinération des ordures ménagères produisent des résidus sous forme de sels. Une partie seulement de ces résidus provient des déchets de PVC.

L'industrie du PVC s'engage :

- à soutenir les développements technologiques destinés à minimiser les quantités de sels résiduels produites,
- à développer des techniques d'épuration, l'objectif étant de réutiliser le sel dans des procédés chimiques et de minimiser ainsi les résidus ultimes qui doivent être mis en décharge.

Sur la base des principes du Développement durable et de l'éco-efficacité de la récupération, l'industrie mettra en œuvre son expertise afin de promouvoir et de soutenir le développement de la récupération de l'énergie.

2.4 Progrès et dialogue social

Les employeurs européens de l'industrie du PVC (ECVM, ECPI et ESPA) ainsi que les syndicats (EMCEF¹⁸) ont signé en octobre 2000 une charte sur le dialogue social¹⁹ concernant l'avenir du secteur et les conséquences sociales potentielles pour les employés.

Par cette charte, l'industrie du PVC s'engage particulièrement dans :

- le développement de normes européennes en matière de santé, de sécurité et d'environnement,
- la formation des employés,
- le transfert des normes aux pays susceptibles d'adhérer à l'UE,
- le dialogue avec les comités d'entreprise européens.

¹⁶ Estimé à 100 000 tonnes – Livre Vert de la Commission Européenne sur le PVC (page 16)

¹⁷ Respectivement: Directive du Parlement Européen et du Conseil 94/62/EC du 20 décembre 1994 Directive du Parlement Européen et du Conseil 2000/53/EC du 18 septembre 2000 Proposition de Directive du Parlement Européen et du Conseil COM(2000)0347 – en attente d'adoption

¹⁸ European Mine, Chemical and Energy Workers ' Federation (Fédération Européenne des Employés de la Mine, de la Chimie et de l'Energie)

¹⁹ Voir annexe 3.

3 Gestion, suivi et programme financier

3.1 Motivation de l'engagement financier

Des investissements suffisants sont nécessaires pour concrétiser les engagements pris par l'industrie du PVC. Pour la mise en œuvre de l'Engagement volontaire, la contribution financière de l'industrie du PVC sera significative.

3.2 Gestion

- L'industrie du PVC créera une personne morale de droit, Vinyl 2010, qui sera responsable de la gestion de l'Engagement volontaire. Un Comité de Gestion, constitué de deux représentants de chacune des quatre associations, dirige actuellement le processus.
- Les éléments essentiels de cet Engagement sont des objectifs vérifiables et quantifiables. Ceux-ci seront présentés avec des échéances intermédiaires, permettant une approche graduelle vers les objectifs finaux.
- Un "programme-cadre glissant" de trois ans sera proposé par le Comité de Gestion de Vinyl 2010 et approuvé par les associations individuelles. Ce programme présentera les projets sélectionnés afin de respecter les engagements de l'industrie indiqués dans la section 2 de l'Engagement volontaire.

3.3 Suivi et rapports

- Les résultats annuels seront mis à la disposition du public. Conformément à son engagement de clarté, l'industrie fournira des rapports annuels détaillés et totalement transparents.
- Un Comité de Suivi composé de représentants de la Commission Européenne, de syndicats d'employés, d'organisations non-gouvernementales, et de représentants des quatre associations, sera créé. Il rendra compte des actions réalisées conformément à l'Engagement volontaire.
- Les commentaires et recommandations du Comité de Suivi seront publiés dans le rapport annuel sur l'état d'avancement qui sera adressé aux institutions de l'Union Européenne.
- Enfin, la réalisation de ces objectifs sera réexaminée en 2005 puis en 2010 afin que ceux-ci puissent être modifiés, compte tenu des progrès techniques, de l'élargissement de l'Union Européenne et des recommandations du Comité de Suivi.

Une tierce partie indépendante sera choisie par le Comité de Suivi pour vérifier et évaluer les résultats obtenus.

3.4 Financement des projets

Les sociétés membres de l'ECVM, l'ECPI, l'ESPA et l'EuPC fourniront, directement et indirectement, les sommes nécessaires à la réalisation des projets retenus.

Le financement dégagé par l'intermédiaire des associations sera détaillé pour chacun des projets retenus, étant précisé que le total des contributions peut atteindre jusqu'à 25 millions d'euros par an.

Vinyl 2010 – L'Engagement Volontaire de l'industrie du PVC

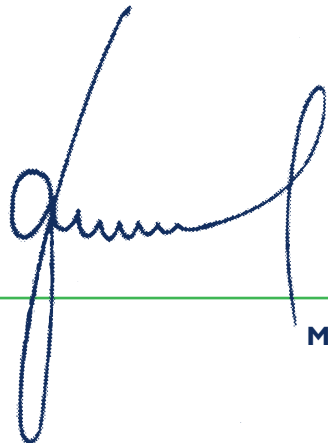
Au nom des quatre organisations,



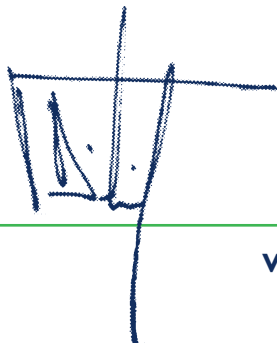
Jean-Pierre Pleska, Président de l'ECVM



Herman Jansseune, Président de l'ECPI



Michael Rosenthal, Président de l'ESPA



Victor Dierinckx, Président de l'EuPC

Fait à Bruxelles, le 25 octobre 2001

Annexe I : La Charte des industriels de l'ECVM pour la Production du CVM et du PVC selon le procédé suspension

Introduction

Le polychlorure de vinyle (PVC) est l'un des plus anciens plastiques au monde. Il s'est développé à partir des années 40 pour devenir aujourd'hui un matériau universellement utilisé, à coût intéressant, souple dans ses applications, sans danger et adapté à notre environnement. C'est la transformation avec un rendement élevé de matières premières, combinant le sel et le pétrole qui produit un plastique destiné à un large domaine d'applications à longue et à courte durée de vie.

Les procédés de fabrication du chlorure de vinyle monomère (CVM) et du PVC ont été sans cesse améliorés ces dernières années, et leur impact sur l'environnement a été régulièrement diminué. L'industrie européenne de PVC reconnaît cependant que de nouvelles améliorations doivent être recherchées avec des objectifs sans cesse revus et élargis.

Objectifs

Les objectifs des Membres de l'Industrie Européenne du PVC sont les suivants :

- Empêcher les effets nuisibles sur l'environnement ou sur la santé humaine de leurs activités et de leurs produits, du moins pour ce qui est sous leur autorité.
- Avoir pour objectif minimum de se conformer aux règlements sur l'environnement et normes de qualité imposées par les autorités nationales et internationales.
- Parvenir à un procédé de fabrication inspiré du "principe de la boucle fermée", dans la mesure où cela serait compatible avec une technologie réaliste.

Directives

- Les opérations couvertes par cette Charte comprennent l'intégralité de la fabrication, de la manipulation, du stockage et du transport des matières premières et des produits finis (exception faite toutefois de la transformation du PVC en articles finis).
- Toutes les quantités récupérables de CVM et de dichloréthane (DCE) présentes dans les flux d'effluents liés aux procédés de fabrication sont récupérées et recyclées dans les unités de l'atelier de production, pour autant que ces opérations représentent un effort raisonnable. Les quantités résiduelles de CVM et de DCE sont éliminées des effluents selon des technologies adéquates avant le rejet de ces effluents dans le milieu naturel.

- Des techniques de contrôle sont mises en place lors de la production de CVM et de DCE pour éliminer les rejets de métaux lourds et de composés du type dioxine en vue de garantir que :
 - le rejet des effluents liquides respecte les normes en vigueur concernant la qualité de l'eau,
 - les niveaux de contamination inhérents aux événements ne dépassent pas les seuils fixés au niveau européen pour les incinérateurs de déchets.
- Toutes les émissions significatives de gaz d'événements et d'effluents des procédés de fabrication sont maintenues sous surveillance et évaluées, de manière à déterminer l'efficacité des moyens de contrôle et à mesurer les rejets ultimes de contaminants potentiels dans le milieu naturel.
- Les émissions fugitives sont réduites par la mise en application de technologies à l'épreuve des fuites et par de fréquentes inspections visant à vérifier le bon état des dispositifs anti-fuites. Ces dispositions peuvent être renforcées par la mise en place de systèmes de contrôle mesurant les concentrations de CVM et DCE.
- Les dérivés liquides organiques chlorés issus de la fabrication, s'ils ne sont pas recyclés comme matières premières dans d'autres procédés de chloration, sont détruits après avoir récupéré le chlore sous forme de HCl.
- Les quantités résiduelles de CVM dans le PVC ne doivent pas dépasser les teneurs autorisées.

Les membres du Conseil Européen des Producteurs de PVC (ECVM)

Conviennent :

- Que tout procédé de production, de transformation et de destruction dans la société industrielle moderne a un impact sur l'environnement. Le PVC ne fait pas exception.
- Que toutes les parties prenantes européennes de l'industrie du PVC ont le droit d'attendre que cet impact soit connu et, si nécessaire, réduit afin de satisfaire aux objectifs de qualité en matière d'environnement dans le cadre des ressources et de l'expérience appelée Meilleures Techniques Disponibles (Best Available Techniques = BAT).
- Que, en tant que matériau dont la production, l'utilisation et l'élimination évoluent continuellement, les parties prenantes ont le droit d'attendre de l'industrie qu'elle soit vigilante et prévoyante, en s'assurant que des objectifs appropriés sont fixés et atteints.
- Que tous les Membres de l'ECVM partageront, par accords bilatéraux, leur "savoir-faire" quant au contrôle de l'environnement.

S'engagent :

- A définir des priorités pour le contrôle et l'amélioration de l'environnement en vue de :
 - réduire les émissions et tout autre polluant du milieu naturel en introduisant volontairement des systèmes contrôlés pour la fixation des objectifs, la mesure et l'amélioration des opérations, en établissant des objectifs à court, moyen et long terme dans une perspective d'amélioration continue de l'impact sur l'environnement.
 - investir dans la recherche pour aboutir aux améliorations fixées dans la liste des priorités acceptées ;
 - travailler en groupes inter-industriels, chaque fois que cela apparaît nécessaire, pour mieux comprendre les préoccupations communes en matière d'environnement, et pour améliorer les procédés et les technologies susceptibles de minimiser l'impact sur le milieu naturel, telles que le recyclage et l'incinération
 - réviser annuellement les priorités, les objectifs et les futurs domaines d'action ;
 - ultérieurement, l'ECVM définira les paramètres appropriés à la production de PVC- Emulsion.
- A s'assurer que le contrôle des performances liées à la protection de l'environnement soit effectué soit par les autorités nationales, soit par une tierce partie indépendante (par exemple un organisme de vérification agréé selon les règles de l'Eco-Audit de l'Union Européenne) selon un cahier des charges et accord entre l'ECVM et les sociétés membres.
- A convenir que, pour celles des sociétés qui ne sont pas encore en conformité avec les critères de la présente Charte, elles s'efforcent d'y parvenir au plus tard en 1998.

Agissent :

- Pour s'assurer que tout membre de l'ECVM qui, sur une période de temps clairement définie, manquerait systématiquement aux objectifs fixés par l'industrie en matière d'amélioration de l'environnement soit appelé à rendre des comptes.
- Pour travailler avec d'autres corps de l'industrie, des organisations non-gouvernementales (ONG), des groupes de parties prenantes et d'autres organisations intéressées pour définir des programmes de travail communs afin d'améliorer les performances dans la lutte pour la protection de l'environnement ; car la recherche, la science et la technique font progresser dans la compréhension des relations entre les activités de l'industrie du PVC et les préoccupations de l'ensemble de la communauté.

ANNEXE A LA CHARTE DES INDUSTRIELS POUR LA PRODUCTION DU CVM ET DU PVC (PROCEDE SUSPENSION)

Référence : les meilleures techniques disponibles (BAT) de ECVM

NORMES DE PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT POUR LA PRODUCTION DE DCE ET DE CVM

Limites d'émission totale de tous les événements (effluents gazeux) :

CVM :	< 5 mg/Nm ³
EDC :	< 5 mg/Nm ³
HCl :	< 30mg/Nm ³
Ethylène :	< 150mg/Nm ³
Dioxines :	< 0.1 ng/TEQ/Nm ³

Limites des rejets pour tous les effluents aqueux :

EDC :	< 5g/tonne de capacité de purification de EDC
Cuivre :	< 1 g/tonne de capacité d'oxychloration
Dioxines :	< 1 µg TEQ/tonne de capacité d'oxychloration

Normes de protection de l'environnement pour la production de PVC (procédé suspension)

Emission totale de CVM pour la production de PVC :	< 100 g/tonne de PVC
Concentration de CVM dans les effluents aqueux :	< 1 g/m ³ d'effluent
Concentration de CVM dans le produit fini :	< 5 g/tonne de PVC (pour les qualités standard) < 1 g/tonne de PVC (pour les applications alimentaires ou médicales)

*TEQ = Toxic Equivalent Quantity.

Annexe 2: La Charte des industriels de l'ECVM pour la Production du PVC selon le procédé émulsion

Introduction

Le polychlorure de vinyle (PVC) est l'un des plus anciens plastiques au monde. Il s'est développé à partir des années 40 pour devenir aujourd'hui un matériau universellement utilisé, à coût intéressant, souple dans ses applications, sans danger et adapté à notre environnement.

C'est la transformation avec un rendement élevé de matières premières, combinant le sel et le pétrole qui produit un plastique destiné à un large domaine d'applications à longue et à courte durée de vie.

Les procédés de fabrication du PVC ont été sans cesse améliorés ces dernières années, et leur impact sur l'environnement a été régulièrement diminué. L'industrie européenne de PVC reconnaît cependant que de nouvelles améliorations doivent être recherchées avec des objectifs sans cesse revus et élargis.

Objectifs

Les objectifs des Membres de l'Industrie Européenne du PVC sont les suivants :

- Empêcher les effets nuisibles sur l'environnement ou sur la santé humaine de leurs activités et de leurs produits, du moins pour ce qui est sous leur autorité.
- Avoir pour objectif minimum de se conformer aux règlements sur l'environnement et normes de qualité imposées par les autorités nationales et internationales.
- Parvenir à un procédé de fabrication inspiré du "principe de la boucle fermée", dans la mesure où cela serait compatible avec une technologie réaliste.

Directives

- Les opérations couvertes par cette Charte comprennent l'intégralité de la fabrication, de la manipulation, du stockage et du transport des matières premières et des produits finis (exception faite toutefois de la transformation du PVC en articles finis).
- Toutes les quantités récupérables de CVM présentes dans les flux d'effluents liés aux procédés de fabrication sont récupérées et recyclées dans les unités, pour autant que ces opérations représentent un effort raisonnable.
- Les quantités résiduelles de CVM sont éliminées des effluents selon des technologies adéquates avant le rejet de ces effluents dans le milieu naturel.
- Toutes les émissions significatives de gaz d'événements et d'effluents des procédés de fabrication sont maintenues sous surveillance et évaluées, de manière à déterminer l'efficacité des moyens de contrôle et à mesurer les rejets ultimes de contaminants potentiels dans le milieu naturel.
- Les émissions fugitives sont réduites par la mise en application de technologies à l'épreuve des fuites et par de fréquentes inspections visant à vérifier le bon état des dispositifs anti-fuites. Ces dispositions peuvent être renforcées par la mise en place de systèmes de contrôle mesurant les concentrations de CVM.
- Les quantités résiduelles de CVM dans le PVC ne doivent pas dépasser les teneurs autorisées.

Les membres du Conseil Européen des Producteurs de PVC

Conviennent :

- Que tout procédé de production, de transformation et de destruction dans la société industrielle moderne a un impact sur l'environnement. Le PVC ne fait pas exception.
- Que toutes les parties prenantes européennes de l'industrie du PVC ont le droit d'attendre que cet impact soit connu et, si nécessaire, réduit afin de satisfaire aux objectifs de qualité en matière d'environnement dans le cadre des ressources et de l'expérience appelée Meilleures Techniques Disponibles (Best Available Techniques = BAT).
- Que, en tant que matériau dont la production, l'utilisation et l'élimination évoluent continuellement, les parties prenantes ont le droit d'attendre de l'industrie qu'elle soit vigilante et prévoyante, en s'assurant que des objectifs appropriés sont fixés et atteints.
- Que tous les Membres de l'ECVM partageront, par accords bilatéraux, leur "savoir-faire" quant au contrôle de l'environnement.

S'engagent :

- A définir des priorités pour le contrôle et l'amélioration de l'environnement en vue de :
 - réduire les émissions et tout autre polluant du milieu naturel en introduisant volontairement des systèmes contrôlés pour la fixation des objectifs, la mesure et l'amélioration des opérations, en établissant des objectifs à court, moyen et long terme dans une perspective d'amélioration continue de l'impact sur l'environnement.
 - investir dans la recherche pour aboutir aux améliorations fixées dans la liste des priorités acceptées ;
 - travailler en groupes inter-industriels, chaque fois que cela apparaît nécessaire, pour mieux comprendre les préoccupations communes en matière d'environnement, et pour améliorer les procédés et les technologies susceptibles de réduire les impacts sur l'environnement tels que le recyclage et l'incinération ;
 - réviser annuellement les priorités, les objectifs et les futurs domaines d'action.
- A s'assurer que le contrôle des performances liées à la protection de l'environnement soit effectué soit par les autorités nationales, soit par une tierce partie indépendante (par exemple un organisme de vérification agréé selon les règles de l'Eco-Audit de l'Union Européenne) selon un cahier des charges et accord entre l'ECVM et les sociétés membres.
- A convenir que, pour celles des sociétés qui ne sont pas encore en conformité avec les critères de la présente Charte, elles s'efforcent d'y parvenir avant fin 2003.

Agissent :

- Pour s'assurer que tout membre de l'ECVM qui, sur une période de temps clairement définie, manquerait systématiquement aux objectifs fixés par l'industrie en matière d'amélioration de l'environnement soit appelé à rendre des comptes.
- Pour travailler avec d'autres corps de l'industrie, des organisations non-gouvernementales (ONG), des groupes de parties prenantes et d'autres organisations intéressées pour définir des programmes de travail communs afin d'améliorer les performances dans la lutte pour la protection de l'environnement ; car la recherche, la science et la technique font progresser dans la compréhension des relations entre les activités de l'industrie du PVC et les préoccupations de l'ensemble de la communauté.

**ANNEXE A LA CHARTE DES INDUSTRIELS POUR LA PRODUCTION DU PVC
(PROCEDE EMULSION)**

Référence : les meilleures techniques disponibles (BAT) de ECVM

**NORMES DE PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT POUR LA PRODUCTION DE PVC
(PROCEDE EMULSION)**

Emission totale de CVM dans l'air :	< 1000 g/tonne de E-PVC
Emission de CVM dans les effluents aqueux :	
Pour les usines de PVC exploitant le procédé émulsion seulement :	< 1 g/m ³ d'effluents
et	< 10 g/tonne de E-PVC
Dans le cas de traitement commun avec des unités de PVC procédé suspension :	< 1 g/m ³ d'effluents
ou	< 5 g/tonne de E+S-PVC
Concentration de CVM dans le produit fini :	< 1 g/tonne de E-PVC

Annexe 3: Charte de l'industrie du PVC pour le dialogue social

Le 17 octobre 2000

Les associations professionnelles ECVM, ECPI et ESPA d'une part et l'EMCEF d'autre part sont convenus d'établir un dialogue social sur les questions importantes pour tous les partenaires concernés. L'accord suivant décrit ces points.

Il a également été convenu que ce dialogue entre l'industrie et les syndicats d'employés serait un processus permanent et durable. Des réunions et des consultations seront organisées régulièrement à cet effet.

L'évolution du dialogue sera discuté au moins une fois par an. Les participants aux réunions annuelles seront les représentants des Directions des partenaires, réunis au sein d'un comité directeur commun. L'ECVM, l'ECPI et l'ESPA seront représentés par 2 délégués maximum pour chaque organisation, l'EMCEF par 6 délégués maximum.

Les décisions, quelle qu'en soit leur nature, devront être prises ensemble dans un souci de compréhension mutuel.

Les partenaires souhaitent contribuer au processus d'unification et d'élargissement de l'Europe, dans le cadre de leurs activités communes. Ils sont par conséquent à la recherche de possibilités supplémentaires leur permettant de s'impliquer dans les programmes et les activités de l'Europe, pour atteindre les buts communs.

Création d'un forum pour le dialogue social au sein de l'industrie du PVC

Le débat en cours, relatif aux questions du PVC a souligné le besoin d'un dialogue social permanent entre employeurs et employés, dans le cadre des efforts et progrès à réaliser pour parvenir au Développement durable.

Après plusieurs réunions, l'ECVM, l'ECPI et l'ESPA d'une part, l'EMCEF d'autre part, sont convenus de l'organisation d'un forum pour le dialogue sur les questions essentielles pour l'avenir de l'industrie du PVC et leurs conséquences sociales potentielles pour les employés.

Les questions suivantes seront l'objet de ce dialogue :

1. Développement de l'industrie du PVC sur toile de fond de la politique Européenne

Les perspectives d'un secteur industriel sont cruciales pour orienter les décisions relatives à l'investissement, la recherche, et l'emploi. Des méthodes de production, de transformation et de recyclage sûres et protégeant le milieu naturel, sont les meilleures garanties pour la sécurité de l'emploi à long terme et la viabilité économique d'une entreprise. L'entreprise et son personnel partagent un même intérêt dans le Développement durable et la sauvegarde de la production du PVC, même, si sur des questions de moindre importance, leurs positions peuvent diverger.

En conséquence, l'ECVM, l'ECPI, l'ESPA et l'EMCEF sont convenus de faire du développement futur de l'industrie européenne du PVC l'objet de délibérations régulières.

2. Normes relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement.

Dans l'Union Européenne, la production, l'utilisation et le recyclage des applications du PVC et de leurs matières premières sont régis par des normes qui imposent des niveaux élevés de protection de la sécurité et de l'environnement. Ces normes garantissent une production et une utilisation sûres des articles en PVC, sans effets préjudiciables sur la santé des employés et des consommateurs ou sur l'environnement. De telles normes requièrent une recherche continue et la mise en œuvre des

progrès scientifiques les plus récents ainsi qu'une nette concentration sur la santé, la sécurité et les questions concernant l'environnement. A l'échelle de l'entreprise, la formation ainsi que l'information appropriées et détaillées du personnel représentent une condition importante pour la manipulation du PVC et des matières premières, en toute sécurité.

L'ECVM, l'ECPI, l'ESPA et l'EMCEF conviennent de faire progresser ces normes au cours de discussions régulières autour des activités et des progrès de la recherche liés au PVC. Partager des projets et développer l'information auprès des employés constituera une contribution essentielle à la réalisation des normes les plus strictes possibles.

Toutes les organisations incluront les résultats de cette initiative commune dans leurs délibérations sur la protection de l'environnement et de la santé et la sécurité à l'échelle européenne.

Elles sont en outre intéressées par un dialogue avec d'autres institutions et parties prenantes également concernées par les problèmes du PVC.

3. Formation et formation continue

Des normes technologiques exigeantes ainsi qu'un personnel qualifié, compétent et motivé sont les conditions préalables pour l'application dans l'industrie du PVC de normes strictes en matière d'environnement, de santé et de sécurité.

Une formation de haut niveau est tout aussi essentielle pour la sécurité des employés de l'industrie du PVC que pour la création de débouchés dans les industries connexes. L'ECVM, l'ECPI, l'ESPA et l'EMCEF coopéreront au développement de normes relatives à la formation et à la formation continue axées sur les besoins de l'industrie du PVC.

4. Transfert des normes aux pays adhérant à l'Union Européenne

De même que dans d'autres domaines, les normes et règlements en matière de santé, de sécurité et de protection de l'environnement en vigueur dans les pays en voie d'adhésion à l'UE ne rivalisent pas souvent avec les niveaux élevés atteints dans les pays de l'UE.

L'ECVM, l'ECPI, l'ESPA et l'EMCEF ont, en conséquence, tout intérêt à élever le plus tôt possible le niveau des normes de ces pays pour les rendre conformes à celles en vigueur dans les états membres.

L'ECVM, l'ECPI, l'ESPA et l'EMCEF conviennent de coopérer avec les partenaires de tout pays en voie d'adhésion pour les aider à la mise au niveau européen de leurs normes réglementaires et une mise en application rapide. Cela donnera lieu à un échange d'informations régulier sur la situation de ces pays mais aussi des autres.

5. L'information pour les Comités d'Entreprise européens

L'information et la consultation des représentants du personnel dans les Comités d'entreprise européens, en particulier, à propos des questions économiques et sociales sont devenues, ces dernières années, partie intégrante de la culture de bon nombre d'entreprises européennes.

A la lumière de l'importance particulière que relèvent les problèmes touchant à la santé, la sécurité et l'environnement, l'ECVM, l'ECPI, l'ESPA et l'EMCEF conviennent d'encourager leurs membres à inclure ces thèmes dans leurs discussions à l'intérieur des différents Comités d'entreprise européens, spécialement dans ceux où cela n'est pas encore le cas.

Pour les entreprises de moins de 1 000 employés, qui ne sont pas couvertes par la directive relative aux Comités d'entreprise européens, l'ECVM, l'ECPI, l'ESPA et l'EMCEF envisagent la création d'un système d'information adéquat permettant de discuter de ces problèmes à un niveau européen.

Annexe 4: Glossaire

Additifs

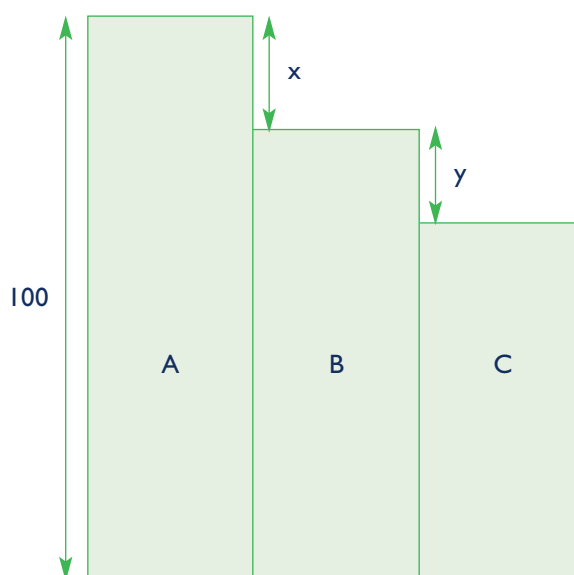
Produits ajoutés aux polymères pour les rendre plus faciles à transformer, pour leur conférer les caractéristiques physiques exigées par les applications finales et pour les protéger des effets du vieillissement et des intempéries. Les additifs se composent essentiellement de stabilisants et de plastifiants.

Chlorure de vinyle monomère

Le chlorure de vinyle monomère (CVM) est l'élément monomère de base pour la production du polymère PVC.

Déchets – Déchets disponibles et collectables

La définition des concepts de déchets disponibles et collectables est illustrée par le schéma suivant :



«A » représente la quantité totale d'un produit (par exemple des tubes en plastique) arrivé en fin de vie utile, c'est-à-dire n'étant plus utilisé, évaluée dans le cas présent à 100 unités.

«B » représente la quantité disponible, en tenant compte d'une fraction «x » de A qui n'est pas disponible en fin de vie (par exemples des tubes restant enfouis dans le sol). La quantité disponible est donc de $100 - x$.

«C » représente la quantité disponible collectable de déchets, en tenant compte d'une part «y » de B qui ne peut être collectée pour des raisons économiques ou techniques (par exemple, réutilisation comme produit d'occasion, transport du produit impossible à cause de l'éloignement du réseau de collecte existant, de la taille du produit, etc.); on prévoit que cette part «y » varie avec le temps. La quantité disponible collectable est donc de $100 - x - y$.

Eco-efficacité

Ce concept, défini par le World Business Council for Sustainable Development (WBCSD) encourage les entreprises à devenir plus compétitives, plus novatrices et plus responsables de l'environnement. L'éco-efficacité est fondée sur la double idée selon laquelle une entreprise doit être «efficace écologiquement et économiquement » en «faisant plus avec moins ». Les indicateurs de performance de l'éco-efficacité sont : (1) la réduction de la consommation de matières premières, (2) la réduction de la consommation énergétique, (3) la réduction de la dispersion des produits toxiques, (4) l'amélioration de la recyclabilité des matériaux, (5) l'utilisation de ressources renouvelables, (6) l'accroissement de la durée de vie des produits, (7) l'accroissement de la fonctionnalité.

Meilleures Techniques Disponibles (Best Available Techniques – BAT)

Dans le cadre de la directive européenne relative au contrôle et à la Prévention globale de la Pollution, les Meilleures Techniques Disponibles se définissent comme «le stade de développement le plus avancé des activités, des procédés, et de leurs modes opératoires, indiquant l'aptitude pratique de techniques particulières à constituer la base de valeurs limites d'émission pour la prévention, ou lorsque cela n'est pas possible, à minimiser les émissions globales dans l'environnement sans que soient prédéterminées des techniques ou des technologies spécifiques ».

Plastifiants

Ces produits sont des composés organiques, parfois mélangés à des polymères, pour les rendre plus souples. Les plastifiants les plus courants sont les phtalates, les adipates et les citrates.

Polymère

Matériau organique composé de molécules à longue chaîne à base de très nombreuses unités monomères. La plupart des plastiques sont composés d'une chaîne carbonée. Les polymères sont pratiquement toujours mélangés à des additifs avant usage. Matières plastiques = polymères + additifs.

PVC en émulsion

Le PVC en émulsion (E-PVC) est produit en mélangeant de l'eau, du chlorure de vinyle monomère et un initiateur soluble dans l'eau. Les applications du PVC en émulsion sont essentiellement les feuilles, les profilés, les revêtements de sols, les revêtements muraux, les tissus enduits et les mastics. La micro suspension est une variante du procédé d'émulsion.

PVC en suspension

Le PVC en suspension (S-PVC) est produit en mélangeant de l'eau, du chlorure de vinyle monomère et un initiateur soluble dans le monomère. Les principales applications de ce type de PVC sont les tubes, les câbles, les profilés rigides et les applications du bâtiment.

Recyclage «matières premières »

Le recyclage « matières premières » est une forme de recyclage des matériaux particulièrement bien adaptée aux déchets de plastiques mélangés. Ces technologies, souvent en cours de développement à l'heure actuelle, décomposent les plastiques en leurs constituants chimiques. Ceux-ci peuvent ensuite être utilisés comme matières premières pour fabriquer une vaste gamme de nouveaux produits semi-industriels et de produits de consommation. En fait, les matières plastiques sont retraitées sur le site même de leur production : l'usine pétrochimique.

Responsible Care®

C'est l'engagement mondial des industries chimiques d'améliorer continuellement tous les aspects de la protection de la santé, de la sécurité et de l'environnement et d'assurer une communication transparente sur ses activités et leurs résultats. Les associations nationales de l'industrie chimique sont responsables dans leur pays de la mise en œuvre dans le détail du programme Responsible Care®.

Stabilisant

Un stabilisant est un mélange complexe destiné à exercer une action préventive ou curative sur le PVC, au cours de sa transformation ou pendant la durée de vie du produit, notamment la photodégradation. Le PVC se dégrade par déhydrochloruration, autoxydation et scission mécano-chimique des chaînes. Le stabilisant doit prévenir ces différents mécanismes. Il doit également éliminer des séquences de polymères qui donnent lieu à des phénomènes de coloration.

Thermoplastique

Polymère qui se ramollit lorsqu'il est exposé à la chaleur (la température dépendant du type de matière plastique) et qui revient à son état initial lorsqu'il est ramené à la température ambiante

Annexe 5: Coordonnées

Si vous souhaitez des informations complémentaires sur l'Engagement volontaire de l'industrie du PVC ou sur l'une des questions soulevées dans ce document, veuillez consulter le site Internet de **Vinyl 2010**, www.pvcinitiative.com, ou bien prendre contact avec l'une des organisations figurant ci-dessous :



Le Conseil Européen des Producteurs de PVC (ECVM)

Représente les sociétés européennes de production du PVC et est une division de l'Association Européenne des Producteurs de Matières Plastiques (Association of Plastics Manufacturers in Europe - APME). Elle regroupe les 10 premières sociétés européennes de production de PVC, totalisant plus de 98% de la production européenne de résine de PVC .

Avenue E van Nieuwenhuysse 4, B-1160 Bruxelles
Tél : +32 2 676 74 43 Fax : +32 2 676 74 47 www.ecvm.org



L'Association Européenne des Producteurs de Plastifiants et de Produits Intermédiaires (European Council for Plasticisers and Intermediates - ECPI)

L'ECPI représente les intérêts de 26 sociétés adhérentes engagées dans la production de plastifiants. Les plastifiants sont des esters (principalement des phtalates), qui sont généralement utilisés dans la fabrication de produits plastiques souples, notamment du PVC.

Avenue E van Nieuwenhuysse 4, B-1160 Bruxelles
Tél : +32 2 676 72 60 Fax : +32 2 676 73 01 www.ecpi.org



Les Associations Européennes des Producteurs de Stabilisants (European Stabilisers Producers Associations - ESPA)

L'ESPA représente l'ensemble de l'industrie européenne des stabilisants à travers ses quatre branches :

- L'Association Européenne des Producteurs de Stabilisants à base de Plomb (European Lead Stabilisers Association - ESLA),
- L'Association Européenne des Producteurs de Stabilisants à base d'Étain (European Tin Stabilisers Association - ETINSA),
- L'Association Européenne des Producteurs de Stabilisants Solides à base de Métaux Mixtes (European Mixed Metal Solid Stabilisers Association - EMMSSA),
- L'Association Européenne des Producteurs de Stabilisants Liquides (European Liquid Stabilisers Association - ELISA).

Avenue E van Nieuwenhuysse 4, B-1160 Bruxelles,
Tél : +32 2 676 72 86 Fax : +32 2 676 73 01 www.espa.cefic.org



L'Association Européenne des Transformateurs de Matières Plastiques (European Plastics Converters - EuPC)

L'EuPC représente environ 30 000 entreprises européennes de transformation du plastique, essentiellement des PME. Ces sociétés emploient plus d'un million de personnes, dont 85% travaillent dans des entreprises de moins de 100 salariés. Les adhérents atteignent ensemble une capacité de transformation de plus de 30 millions de tonnes de matières plastiques par an.

Avenue de Cortenbergh 66, Bte 4, B-1040 Bruxelles
Tél : +32 2 732 41 24 Fax : +32 2 732 42 18 www.eupec.org

