



RECOMMANDATIONS
INTERPROFESSIONNELLES
APPLICABLES A LA FILIERE
RECUPERATION – RECYCLAGE
DES PAPIERS-CARTONS





SOMMAIRE

1.	AVANT-PROPOS	P. 5
2.	DOMAINE D'APPLICATION	P. 6
3.	ANNEXES*	P. 15
3.1	ANNEXE INDICATIVE N° 1 RELATIVE À LA LISTE DES SORTES COMPOSANT CHAQUE FAMILLE DE SORTES	P. 16
3.2	ANNEXE TECHNIQUE N° 2 RELATIVE AUX CONDITIONS GENERALES DE PESEE	P. 17
3.3	ANNEXE TECHNIQUE N° 3 RELATIVE A LA PROCEDURE DE CONTROLE D'HUMIDITE	P. 19
3.4	ANNEXE TECHNIQUE N° 4 RELATIVE AU BORDEREAU DE LIVRAISON	P. 25

* Tout document, jugé utile par les deux parties, pourra être annexé aux présentes recommandations.

AVANT-PROPOS

Les recommandations interprofessionnelles, applicables à la filière papiers et cartons, ont été élaborées conjointement en date du 04 juillet 2005 par FEDEREC Papiers Cartons et REVIPAP, organisations représentatives de la filière récupération-recyclage.

Elles sont destinées aux adhérents membres des deux organisations signataires ; elles constituent un document clair et objectif mettant à leur disposition des éléments de référence en vue de l'établissement des cahiers des charges régissant les relations commerciales entre les partenaires de la chaîne.

Elles visent à instaurer une chaîne de confiance entre les partenaires avec un objectif de la maîtrise de la qualité des matières premières et des conditions de leur réception.

Elles ont été complétées par l'ajout de deux nouvelles annexes techniques en date du 10 décembre 2007 (Annexe technique 3 relative à la procédure de contrôle d'humidité et Annexe technique 4 relative au bordereau de livraison) pour constituer la version révisée du 10 décembre 2007.

Les présentes recommandations sont considérées comme version applicable à partir de cette date.

Elles seront complétées par de nouvelles annexes indicatives et techniques en tant que de besoin et en cas d'évolution de la réglementation, de la normalisation et de nouvelles avancées technologiques.

Pour FEDEREC Papiers Cartons,
Le Président



Bernard ROTHÉ

Pour REVIPAP,
Le Président



Philippe d'ADHÉMAR

DOMAINE D'APPLICATION

Ces recommandations s'adressent aux industriels partenaires de la chaîne récupération-recyclage et visent à faciliter leurs rapports commerciaux. Elles s'appliquent à toutes les sortes référencées par la liste européenne des sortes standard de papiers et cartons récupérés NF EN 643 (version 2002).

Il convient de noter que l'on distingue traditionnellement deux grandes familles de sortes (voir annexe indicative n° 1) : d'une part les sortes "ordinaires et assimilées" et d'autre part les sortes "à désencrer, supérieures et assimilées".

Ces recommandations contiennent les points principaux qui doivent figurer dans un cahier des charges. Elles sont constituées de 15 chapitres communs aux deux familles de sortes (chapitres 1 à 15) complétés par deux chapitres comprenant des dispositions spécifiques propres à chacune des familles de sortes (chapitres 16 et 17).

En vue d'une lecture plus claire, les rédacteurs des cahiers des charges veilleront à conserver l'organisation des chapitres décrite ci-après sachant que les rédacteurs se référeront, si nécessaire, aux chapitres 16 et 17 ainsi qu'aux annexes, pour compléter certains chapitres de base.

La révision de l'ensemble des recommandations est prévue au chapitre 18 des présentes.

- 1 Définition des produits
- 2 Liste des matières impropres
- 3 Matières et matériaux prohibés
- 4 Taux d'humidité
- 5 Age
- 6 Conditionnement
- 7 Transport
- 8 Informations sur la marchandise
- 9 Contrôle et évaluation de conformité
- 10 Non-conformités
- 11 Réclamations et règlement des litiges
- 12 Arbitrage
- 13 Homologation des fournisseurs
- 14 Information et évaluation des fournisseurs
- 15 Exécution des obligations des parties
- 16 Dispositions spécifiques aux sortes "ordinaires et assimilées"
- 17 Dispositions spécifiques aux sortes "à désencrer, supérieures et assimilées"
- 18 Révision

1 DEFINITION DES PRODUITS

La définition des produits est fondée sur la norme européenne EN 643 "Liste européenne des sortes standard de papiers et cartons récupérés" révisée.

Ces définitions seront complétées par des fiches techniques par produit, propres aux usines papetières en référence à la norme NF EN 643 (version 2002).

Les produits provenant du tri sur ordures brutes ne sont pas utilisables dans l'industrie papetière. En conséquence, ceci exclut l'utilisation de tous les papiers et cartons récupérés issus de la collecte d'ordures ménagères en mélange.

Les produits de récupération issus de collectes sélectives doivent faire l'objet d'une traçabilité et ne pas être mélangés avec des produits collectés dans d'autres circuits. Dans le cas où ils le seraient, ces derniers devraient être marqués de manière appropriée".

2 LISTE DES MATIERES IMPROPRES

Par matières impropres à la production, on entend les composants non-papiers et les papiers et cartons préjudiciables à la production.

Elles ne sont tolérées que dans des proportions limitées qui sont propres à chacune des familles de sortes (se reporter aux chapitres 16 et 17).

NB : cette limite s'entend d'une présence de matières impropres telle qu'elle peut résulter d'un processus normal de tri.

2.1 Composants non-papier

- Métaux (sauf ligatures)
- Plastiques
- Ficelles
- Verres
- Bois
- Textiles
- Pierres, sable et matériaux de construction
- Matières synthétiques
- Papiers synthétiques.

2.2 Papiers et cartons préjudiciables à la production

Sortes de papiers et cartons récupérés qui ont été traitées de telle manière que, pour un niveau d'équipement standard, elles sont impropres comme matière première pour la production de papiers et cartons, et risquent de provoquer des dommages ou peuvent rendre inutilisable la totalité du lot de papiers et cartons récupérés.

Les équipements standards nécessaires au recyclage variant dans certains cas d'une famille de sorte à l'autre, les papiers et cartons préjudiciables à la production se définissent en fonction de la famille de sortes considérée : les chapitres 16 et 17 contiennent les listes spécifiques, non exhaustives, de ces produits dont la présence peut être préjudiciable à la production ; certains d'entre eux font l'objet de limitations particulières reprises dans les chapitres 16 et 17.

Toutefois, et dans le cadre d'accords particuliers, certaines usines peuvent être à même d'accepter ces produits.

3 MATIERES ET MATERIAUX PROHIBES

Ces matériaux étant susceptibles de mettre en danger le processus et la qualité des produits issus du recyclage, la présence d'un seul de ces produits entraînera automatiquement le rejet de la totalité du lot.

Il s'agit de l'ensemble des produits dangereux (au sens des différentes législations concernées) et de leurs emballages, ainsi que les déchets faisant l'objet de réglementations particulières concernant leur collecte et leur traitement.

Par ailleurs, d'autres matériaux peuvent être spécifiquement prohibés selon qu'ils se rattachent à l'une ou l'autre famille de sortes : les chapitres 16 et 17 contiennent des listes spécifiques non exhaustives de ces produits.

4 TAUX D'HUMIDITE

Le taux d'humidité de référence est celui fixé par la norme NF EN 643 (version 2002), soit 10 %.

Si le taux d'humidité est supérieur à 10 %, mais inférieur à 25 %, la marchandise pourra être acceptée avec application d'une réfaction proportionnée comme indiqué au chapitre 10.

Si le taux d'humidité est supérieur à 25 %, le lot sera refusé, sauf accord particulier entre les parties.

Aucune présence de moisissure ou de pourriture n'est tolérée ; à défaut, le lot sera refusé, sauf accord particulier entre les parties.

5 AGE

Cette caractéristique ne concerne que les sortes "à désencrer, supérieures et assimilées" : se reporter au chapitre 17 des présentes recommandations.

6 CONDITIONNEMENT

Pour des raisons liées à la sécurité de la manutention et du stockage mais aussi pour permettre un approvisionnement optimal des pulpeurs, les fournisseurs devront suivre les prescriptions suivantes concernant le conditionnement :

Livraison en vrac

La présence de paquets ficelés ainsi que les morceaux de balles sont interdits pour des raisons de sécurité.

Livraison en balles

Les balles seront livrées conformément aux recommandations suivantes :

Balles standards :

Poids moyen : 1 tonne (poids minimum 600 kilos)

Section : 1,10 m x 1,10 m (\pm 0,10 m)

Longueur : 2,40 m maximum

Fils de fer non croisés et non galvanisés, sauf accord particulier. Pas de feuillards métalliques.

Compactage permettant la manutention par chariot à pince.

Balles moyennes :

Ces balles ne constituent pas le standard, mais peuvent néanmoins être acceptées sachant que les évolutions techniques tendent à rendre leur utilisation de moins en moins opportune et qu'elles entraînent un certain nombre de surcoûts pour l'utilisateur.

En conséquence, la différence de conditionnement entraîne clairement l'existence de valeurs différentes pour les produits concernés.

Poids : 400 à 600 kilos

Fils de fer non croisés et non galvanisés, sauf accord particulier. Pas de feuillards métalliques.

Compactage permettant la manutention par chariot à pince.

Selon la famille de sortes considérée, les types de conditionnement à privilégier peuvent être différents : se reporter aux chapitres 16 et 17 des présentes recommandations.

7 CONDITIONS DE CHARGEMENT ET DE TRANSPORT

Le chargement s'effectue sous la responsabilité du fournisseur qui veille, dans le respect des conditions de sécurité et d'une manière générale aux réglementations en vigueur, à l'optimisation du chargement, sachant que :

- Les livraisons s'effectueront sur la base de 23 tonnes ($\pm 5\%$), sauf cas particulier des produits à faible densité, dans les limites légales autorisées (PTAC actuel de 40 tonnes)
- Les camions seront obligatoirement bâchés
- Le transport en mélange de balles et de vrac dans un même chargement est strictement interdit
- Le mélange de différentes qualités de papiers et cartons dans un même chargement est strictement interdit sauf entente préalable
- Pour les livraisons en vrac, celles-ci se feront prioritairement par camion à auto-déchargement horizontal. Tout autre mode de livraison devra faire l'objet d'une entente préalable avec l'usine.

Le transporteur et le chauffeur devront respecter toutes les réglementations en vigueur pour ce type de produit et respecter le protocole de sécurité de l'entreprise que le chauffeur devra signer avant l'entrée sur le site pour déchargement.

8 INFORMATIONS SUR LA MARCHANDISE

Pour assurer son identification, la marchandise fera l'objet d'un marquage précisant sa nature et son origine.

Dans le cas de livraisons en balles, il est recommandé aux fournisseurs de procéder à un marquage des balles portant :

- Numéro de référence du fournisseur
- Identification (référence à la norme NF EN 643 (version 2002) et désignation).

La mise en place du marquage interviendra de manière progressive et les mentions auxquelles il est fait référence ci-dessus pourront être adaptées ou modifiées en fonction des résultats des travaux engagés par les deux professions au niveau national et européen.

Par ailleurs, il est impératif que chaque livraison soit accompagnée d'un bordereau de livraison* mentionnant :

- Nom du transporteur et / ou numéro d'immatriculation du chargeur
- Date et lieu d'enlèvement
- Nombre de balles (si nécessaire)
- Quantité annoncée
- Identification des produits (référence à la norme NF EN 643 (version 2002) et désignation).

Ces mentions sont celles qui figurent sur la lettre de voiture ou le CMR.

Il est recommandé que figurent également les informations suivantes :

- Numéro de référence du fournisseur
- Numéro d'ordre de transport
- Numéro de commande client
- Le cas échéant, la liste des contrôles qui auront pu être effectués par le fournisseur et leurs résultats seront joints au bordereau.

Dans le cas d'une exigence de traçabilité, le fournisseur sera réputé capable d'identifier l'origine des produits livrés aux usines. Cette exigence pourra faire l'objet de dispositions particulières.

9 CONTROLE ET EVALUATION DE CONFORMITE

Principe général : le contrôle est basé sur un examen visuel systématique du chargement, d'un contrôle de tri manuel sur la qualité des marchandises et l'emploi de méthodes normalisées pour les analyses complémentaires et l'échantillonnage. Les partenaires de la filière récupération-recyclage s'efforceront de suivre l'évolution des technologies dans ce domaine, quand disponibles, et d'utiliser les procédés permettant d'améliorer la fiabilité et la rapidité des tests.

Les contrôles portent sur les critères suivants :

- Taux d'humidité
- Présence de matières impropres ou prohibées
- Conformité à la qualité annoncée.

La production de papiers aptes au contact direct avec des denrées alimentaires pourra entraîner des contrôles complémentaires.

Pesée : le poids net** de référence reconnu est celui constaté, à réception, sur les balances étalonnées des usines, dans des conditions normales de pesée***. En cas d'écart significatif au poids annoncé, le fournisseur sera prévenu dans les meilleurs délais et le litige donnera lieu, si nécessaire, à examen contradictoire.

* Voir annexe technique n° 4

** Le poids net correspond au poids total en charge moins la tare ; il est sans lien avec l'humidité.

*** Voir annexe technique n° 2

10 NON-CONFORMITES

Il existe différents types de non-conformité dont l'importance et les conséquences peuvent être différentes :

Qualification de la sorte (conformité à la dénomination) :

Les non-conformités résultant d'une mauvaise qualification des produits au regard de la norme NF EN 643 (version 2002) et éventuellement des annexes techniques complémentaires des usines, feront l'objet d'un refus qui entraînera la reprise du produit ou d'une requalification après accord.

Les coûts inhérents à la reprise des produits ainsi que le coût des transports seront à la charge du fournisseur.

Transport :

Pour les achats «départ», définis comme étant ceux dont le coût de transport est à la charge du client et dont le prix est payé par le client au transporteur, les non-conformités résultant d'un chargement inférieur au poids minimum prévu dans le cahier des charges de l'usine pourront entraîner une réfaction du coût de transport correspondant à l'écart constaté.

Humidité :

Les non-conformités résultant d'un taux d'humidité supérieur à la valeur de référence de la norme NF EN 643, soit 10 % (version 2002), mais inférieur à 25 %, entraîneront des réflexions proportionnelles aux écarts d'humidité constatés. La réfaction s'applique au poids net de référence tel qu'il est défini au chapitre 9.

Un taux d'humidité supérieur à 25 %, entraînera le refus du lot, sauf accord particulier entre les parties.

Matières impropres :

Les non-conformités résultant de la présence de matières impropres au-delà de la limite acceptée feront l'objet d'un refus qui entraînera la reprise du produit, ou d'une réfaction dans des conditions à débattre et sous réserve de quantités limitées.

Les coûts inhérents à la reprise des produits, ou le cas échéant à leur élimination, ainsi que le coût des transports seront à la charge du fournisseur.

Matériaux prohibés :

Les non-conformités résultant de la présence de matériaux prohibés pourront conduire à une rupture du contrat qui lie le fournisseur avec le papetier. Dans tous les cas, la vente des lots incriminés sera résolue de plein droit.

Le traitement des réclamations et des litiges est décrit au chapitre 11 du présent document.

11 RECLAMATIONS ET REGLEMENT DES LITIGES

Toute réclamation pour non-conformités fera l'objet d'une information au fournisseur par tout moyen traçable au plus tard le premier jour ouvré du réceptionnaire qui suit la détection de la non-conformité à réception. Cette réclamation pourra prendre la forme d'un déclassement, d'une réfaction ou d'un refus de la marchandise.

En cas de non-réponse dans un délai maximum de soixante-douze heures à compter de sa réception, la réclamation sera considérée comme acceptée sachant que cette clause sera appliquée de bonne foi.

Si le litige appelle la reprise totale ou partielle de la marchandise, le fournisseur disposera d'un délai maximum de huit jours à compter de l'acceptation expresse ou tacite (voir ci-dessus) de la réclamation.

Au-delà, la marchandise litigieuse pourra être éliminée aux frais du fournisseur en conformité avec la législation en vigueur.

Les coûts inhérents à la reprise des produits, ou le cas échéant à leur élimination, ainsi que le coût des transports seront à la charge du fournisseur.

D'une manière générale, le lot, objet d'un litige, devra être conservé pour un éventuel examen contradictoire.

NB : les réclamations pour vice caché s'effectueront, le cas échéant, dans les conditions prévues par la loi.

12 ARBITRAGE

Les parties conviennent que tout différend relatif à l'interprétation ou l'exécution des contrats les liant, devra en premier lieu faire l'objet d'une tentative de règlement amiable.

En cas d'échec ou désaccord persistant, le litige ou la contestation pourra être soumis à arbitrage.

Il est recommandé de prévoir dans les cahiers des charges les procédures relatives à l'arbitrage (désignation, compétence, juridiction). Elles seront définies dans les cahiers des charges des usines papetières ou dans leurs procédures d'achat et seront soumises aux fournisseurs.

13 HOMOLOGATION DES FOURNISSEURS

En tout état de cause, les fournisseurs devront respecter l'ensemble des obligations réglementaires et professionnelles régissant le cadre de leur activité.

Les fournisseurs feront l'objet d'un processus d'homologation.

Celle-ci sera basée sur l'examen de critères objectifs portant notamment sur :

- Aptitude générale du candidat-fournisseur à répondre aux besoins de l'usine cliente
- Acceptation par le candidat-fournisseur du cahier des charges de l'usine cliente
- Evaluation des prestations du candidat-fournisseur au cours d'une période probatoire avant homologation.

Le fournisseur devra justifier des assurances professionnelles couvrant le cadre de son activité.

14 INFORMATION ET EVALUATION DES FOURNISSEURS

Un rapport périodique concernant les contrôles effectués et leurs résultats sera adressé à chaque fournisseur. Ce rapport sera à la base d'un processus d'évaluation continu des fournisseurs selon les procédures propres aux différentes usines papetières.

15 EXECUTION DES OBLIGATIONS DES PARTIES

Les parties s'engagent à exécuter les obligations découlant des conventions qui les lient de bonne foi.

16 DISPOSITIONS SPECIFIQUES AUX SORTES "ORDINAIRES ET ASSIMILEES"

A – Liste des matières impropres (Voir chapitre 2)

Conformément à la norme NF EN 643 (version 2002), les papiers et cartons récupérés doivent, en principe, être fournis sans matières impropres, mais si, pour des qualités spécifiques, une certaine proportion de matières impropres est acceptée entre acheteur et fournisseur, référence sera faite uniquement à l'élément décrit comme "papiers et cartons préjudiciables à la production". Elles ne sont tolérées que dans la limite pondérale de 3 % du chargement, dans le respect de la législation.

B – Liste non exhaustive des papiers et cartons préjudiciables à la production (Voir chapitre 2.2)

Papiers métallisés, papiers paraffinés, papiers associant d'autres matériaux (complexes), papiers traités résistants à l'état humide (tels papiers peints, affiches,...), papiers siliconés, chapeaux de bobines, étiquettes autocollantes, papiers contrecollés sur d'autres matériaux non repulpables (plaques de plâtre), autocopiants*,...

* La présence de papiers autocopiants ne peut être acceptée qu'à l'état de trace et leur élimination totale doit être l'objectif recherché.

C – Liste non exhaustive des matières et matériaux prohibés (Voir chapitre 3)

Papiers carbone, papiers goudronnés, papiers photographiques, papiers brûlés,...

D – Conditionnement (Voir chapitre 6)

Les livraisons s'effectuent par balles, sauf accord particulier entre les parties.

17 DISPOSITIONS SPECIFIQUES AUX SORTES "A DESENCRER, SUPERIEURES ET ASSIMILEES"

A – Liste des matières impropres (Voir chapitre 2)

Conformément à la norme NF EN 643 (version 2002), les papiers et cartons récupérés doivent, en principe, être fournis sans matières impropres, mais si, pour des qualités spécifiques, une certaine proportion de matières impropres est acceptée entre acheteur et fournisseur, référence sera faite uniquement à l'élément décrit comme "papiers et cartons préjudiciables à la production".

B – Liste non exhaustive des papiers et cartons préjudiciables à la production (Voir chapitre 2-2)

Mandrins bruns ou gris, papiers d'emballage alimentaire, carton, papiers colorés dans la masse,...

C – Liste non exhaustive des matières et matériaux prohibés (Voir chapitre 3)

- Papiers associant d'autres matériaux (complexes)
- Papiers carbone
- Papiers contrecollés sur d'autres matériaux non repulpables (ex : plaques de plâtre)
- Papiers goudronnés
- Papiers métallisés
- Papiers paraffinés
- Papiers photographiques
- Papiers traités REH
- Papiers brûlés
- Papiers siliconés
- Etiquettes autocollantes.

D – Age (Voir chapitre 5)

L'âge des journaux pouvant avoir une incidence sur leur aptitude au désencrage, il doit être inférieur à 6 mois, sauf conditions particulières mentionnées dans les cahiers des charges des usines. Un document informatif sur l'incidence de l'âge des journaux et leur aptitude au désencrage est disponible sur demande auprès du secrétariat de REVIPAP et de FEDEREC Papiers Cartons.

E – Conditionnement (Voir chapitre 6)

Les livraisons peuvent s'effectuer par balle ou en vrac, sauf dans le cas des journaux et des magazines qui seront livrés prioritairement en vrac. D'une manière générale, il conviendra de se référer aux cahiers des charges des usines.

18 REVISION

Les parties conviennent de se réunir périodiquement pour évaluer la mise en œuvre des présentes recommandations et procéder à d'éventuelles adaptations pour tenir compte notamment des évolutions technologiques.

ANNEXES

ANNEXE INDICATIVE N° 1

LISTE DES SORTES COMPOSANT CHAQUE FAMILLE DE SORTES

A titre indicatif, lorsque l'on parle de papiers-cartons récupérés, on entend généralement les sortes de la norme NF EN 643 (version d'avril 2002) telles que réparties dans les deux groupes suivants :

Sortes "ordinaires et assimilées" : 1.01, 1.02, 1.03, 1.04, 1.05, 4.01, 4.02, 4.03, 4.04, 4.05, 4.06, 4.07, 4.08, 5.01, 5.02, 5.03, 5.04, 5.05 (et sous-catégories)

Sortes "à désencrer, supérieures et assimilées" : 1.06, 1.07, 1.08, 1.09, 1.10, 1.11, 2.01, 2.02, 2.03, 2.04, 2.05, 2.06, 2.07, 2.08, 2.09, 2.10, 2.11, 2.12, 3.01, 3.02, 3.03, 3.04, 3.05, 3.06, 3.07, 3.08, 3.09, 3.10, 3.11, 3.12, 3.13, 3.14, 3.15, 3.16, 3.17, 3.18, 3.19, 5.06, 5.07 (et sous-catégories)

Il appartiendra naturellement à chaque usine de préciser les produits concernés par son cahier des charges, conformément au chapitre 1 des recommandations inter-professionnelles.

ANNEXE TECHNIQUE N° 2

PROTOCOLE DEFINISSANT LES CONDITIONS GENERALES DE PESEE

OBJET

Le présent protocole a pour objet de définir les conditions normales de pesée à respecter sur le site de chargement et de déchargement d'une marchandise, en vue de réaliser une pesée loyale et juste.

DEFINITIONS ET TERMINOLOGIE

- **Véhicule** : ensemble routier composé soit d'un camion avec remorque, soit d'un tracteur avec semi-remorque, d'un camion seul, d'une remorque seule ou d'un wagon.
- **Pesée** : elle s'entend de l'ensemble des opérations mises en œuvre sur un même site, de l'entrée d'un véhicule à sa sortie, en vue de déterminer le poids du véhicule vide de chargement, le poids brut du véhicule avec la marchandise et le poids net de la marchandise.
- **Tare** : poids du véhicule vide de chargement.
- **Poids brut** : poids du véhicule avec la marchandise.
- **Poids net** : poids net de la marchandise.

Remarque : pour la détermination du poids net, les palettes seront le cas échéant déduites car elles ne font pas partie de la marchandise.

- **Tablier** : le tablier de la bascule s'entend du plateau mobile qui reçoit la charge à peser.

PRINCIPES GENERAUX

- La pesée à l'entrée et à la sortie s'entend d'opérations effectuées généralement dans la même journée, idéalement avant et après chargement ou déchargement, sur un même lieu.
- La pesée s'effectue dans les mêmes conditions à l'entrée et à la sortie, en particulier quant à la présence dans la cabine et la présence d'éléments dans le porte-palettes.
- La pesée s'effectue :
 - Sur un même site, pour un même véhicule, défini par son ou ses numéros d'immatriculation, pour la tare comme pour le brut.
 - Dans le cas exceptionnel où les éléments constituant le véhicule (cas d'un ensemble routier) seraient désolidarisés sur le site de chargement ou de déchargement entre la pesée d'entrée et la pesée de sortie, il conviendrait de conclure un accord particulier entre les parties quant à la procédure de détermination du poids net.
- La pesée s'effectue en une seule fois.

REGLES PRATIQUES

• Règles à respecter concernant le matériel

- Visite annuelle de vérification par un organisme agréé des instruments de mesure étalonnés (certificat d'étalonnage) conforme à la réglementation, y compris pour les systèmes de lecture.

- Une vérification visuelle devra être effectuée :

- Pour s'assurer (le cas échéant) que des marchandises ne figurant pas sur le bordereau d'expédition ou de livraison se retrouvent sur le véhicule strictement dans le même état avant et après le déchargement de la marchandise livrée.

- Pour s'assurer de l'état de propreté du véhicule avant chargement.

- L'emplacement du camion lors de la pesée devra être matérialisé précisément.

• Règles à respecter concernant les opérations de pesée

- Lors de la pesée, le véhicule devra être positionné intégralement sur le pont-bascule (un contrôle est effectué par l'opérateur de la pesée).

- La pesée sera pratiquée de préférence sur le même pont-bascule à l'entrée et à la sortie du site. Dans le cas où l'installation ne permet pas la pesée sur le même pont, les deux bascules devront être synchronisées et vérifiées en même temps. La procédure utilisée devra être clairement définie dans le protocole de pesée du site.

- La pesée s'effectuera généralement moteur arrêté.

- Le tablier de la bascule devra être exempt de tout élément pouvant fausser la mesure (nettoyage régulier).

- Le calage à zéro de la bascule sera effectué de manière régulière.

Les éléments de contrôle seront tenus à la disposition des parties.

LITIGES

Les litiges sont traités conformément à l'article 11 des recommandations inter-professionnelles.

ANNEXE TECHNIQUE N° 3

PROCEDURE DE CONTROLE A RECEPTION DE LA TENEUR EN HUMIDITE DES PAPIERS ET CARTONS DANS LES USINES FRANÇAISES DE FABRICATION DE PATES ET PAPIERS

PREAMBULE

Le contrôle de l'humidité des papiers-cartons de récupération est un des aspects principaux du contrôle de la qualité des approvisionnements des usines papetières ; l'humidité influe, d'une part, sur la qualité des produits livrés et leur réutilisation ultérieure par les usines de fabrication de pâtes et papiers, d'autre part, dans le cadre d'achats en tonnage, sur les quantités de matériau papier et carton effectivement livrées. Ces deux aspects rendent nécessaire l'établissement d'une méthode de contrôle et de mesure précise de l'humidité et appellent également à la nécessité d'établir un poids de référence pour le papier.

Souhaitant poursuivre l'effort engagé au niveau européen par la filière papiers-cartons, REVIPAP propose d'établir, à destination de l'industrie française, des recommandations concernant le contrôle de la teneur en humidité des papiers et cartons de récupération dans les usines de fabrication de pâtes et papiers.

Son objectif est d'élaborer un cadre méthodologique commun et clair, permettant la mise en place de procédures, de contrôle et de résolution des litiges, fiables convenant à toutes les parties prenantes.

Les dispositions prévues ci-après, reprennent, précisent et complètent, les recommandations interprofessionnelles applicables à la filière papiers-cartons élaborées conjointement par REVIPAP et FEDEREC.

SOMMAIRE

- 1) Domaine d'application
- 2) Principes généraux
- 3) Définition de la teneur en humidité
- 4) Contrôle général
- 5) Contrôle par mesures techniques
- 6) Réclamation et résolution des litiges
- 7) Information des fournisseurs
- 8) Contrôle statistique de cohérence

Annexe : schéma de la procédure de contrôle général et par mesures techniques

1.DOMAINE D'APPLICATION

Les recommandations ci-dessous concernent les industriels de la filière récupération-recyclage des papiers et cartons et s'appliquent à toutes les sortes de papiers et cartons répertoriées par la norme NF EN 643 (version de 2002) : « Liste européenne des sortes standard de papiers et cartons récupérés ».

2.PRINCIPES GENERAUX

Afin d'appuyer la mise en œuvre des présentes recommandations et garantir au mieux leur impartialité pour chacune des parties prenantes, il est prévu que :

- Chaque livraison dans les usines papetières devra faire l'objet d'un contrôle général à réception.
- Aucune réfaction ne saurait être appliquée sans contrôle par mesures techniques de la teneur en humidité de la marchandise.
- Chaque usine mettra en place une politique et des moyens de contrôle statistique qui permettront de surveiller la qualité globale et de vérifier la qualité du contrôle systématique.

3.DEFINITION DE LA TENEUR EN HUMIDITE

La définition de la teneur en humidité est indiquée dans la norme NF EN 643 « Liste européenne des sortes standard de papiers et de cartons récupérés » :

« Les papiers et cartons récupérés sont en principe fournis avec un taux d'humidité ne dépassant pas le taux naturel d'humidité. Si le taux d'humidité est supérieur à 10 % (en pourcentage de la masse séchée à l'air), cet excédent pourra donner lieu à une réfaction, la méthode d'essai et d'échantillonnage devant faire l'objet d'un accord entre l'acheteur et le vendeur. »

4.CONTROLE GENERAL

A réception dans les usines de fabrication de pâtes et papiers, et après pesée, chaque lot fera l'objet d'un contrôle général. Le responsable des contrôles vérifiera les points suivants :

4.1 Cas des livraisons en balles

Contrôle visuel :

- état de surface des balles composant le chargement
- densité apparente des balles
- teinte et odeur des balles
- toucher de la marchandise
- autres critères

Contrôle documentaire :

- vérification du poids annoncé et le cas échéant du nombre de balles
- autres informations pertinentes sur la marchandise (ex. contrôles fournisseurs)

4.2 Cas des livraisons en vrac

Contrôle visuel :

- état général du chargement
- teinte et odeur du chargement
- toucher de la marchandise
- autres critères

Contrôle documentaire :

- vérification du poids annoncé
- autres informations d'identification sur la marchandise (ex. contrôles fournisseurs)

4.3 Résultats du contrôle général

Le contrôle général ne peut mener qu'à l'acceptation ou au refus de la marchandise, conformément aux dispositions des recommandations générales interprofessionnelles. En aucun cas, il ne saurait justifier à lui seul des mesures de réfections. Dans le cas d'un lot douteux, celui-ci devra faire l'objet d'un contrôle complémentaire par mesures techniques.

5. CONTROLE PAR MESURES TECHNIQUES

Si un lot a été jugé douteux sur sa teneur en humidité lors du contrôle général, celui-ci fera l'objet des mesures suivantes :

5.1 Cas des balles

Choix de l'échantillon à contrôler :

- pour chaque lot douteux, une balle sera choisie de manière aléatoire via un algorithme.

Mesure de l'humidité :

- la mesure de l'humidité des balles sera effectuée par l'intermédiaire d'une sonde d'humidité. Il est recommandé d'utiliser des matériels ayant été préalablement certifié par les instituts techniques de référence. Le matériel utilisé devra être étalonné périodiquement, conformément à la procédure spécifiée par le fabricant.

Deux procédures peuvent être suivies :

- Une diagonale de 3 forages à une distance de 25 centimètres les uns des autres
- Un triangle équilatéral de 3 forages également, où ces derniers auront 25 centimètres d'espace entre chacun.

A noter : les forages se feront sur la face perpendiculaire au canal de presse, à 30 centimètres des bords au moins (en évitant la zone comprise entre le bord de la balle et le premier cerclage) sur la balle sélectionnée pour permettre la prise de mesure.

Traitement des valeurs aberrantes :

- en cas de valeur aberrante, il est recommandé d'exécuter une mesure supplémentaire et de supprimer la mesure aberrante.
- exception : si la 3ème mesure se situe dans l'intervalle entre la valeur aberrante et les autres valeurs, il faudra alors calculer la moyenne des 4 valeurs trouvées.

N.B : Dans le cas où l'usine papetière ne serait pas équipée d'une sonde d'humidité, la mesure technique sera réalisée par prélèvement.

Le prélèvement sur la balle sélectionnée se fera de préférence par carottage, sur la face perpendiculaire au canal de la presse à 20 cm des bords au moins. L'échantillon prélevé sera ensuite analysé avec des moyens et une méthodologie adéquats agréés par les deux parties.

5.2 Cas du vrac

Méthode gravimétrique :

- il n'existe actuellement pas de méthode normalisée en Europe pour les papiers-cartons récupérés et l'échantillonnage. Néanmoins, il est recommandé de recourir à une méthode acceptée et utilisée dans chaque usine de manière systématique (cf. méthode normalisée utilisée pour les papiers neufs).

5.3 Résultats du contrôle par mesures techniques

Conformément aux recommandations interprofessionnelles il est convenu :

- pour un taux d'humidité inférieur ou égal à 10 %, le chargement est accepté et une réfaction positive pourra être appliquée
- si la teneur en humidité est supérieure à 10 % et inférieure à la tolérance maximale, une réfaction proportionnelle à l'écart constaté pourra être appliquée
- au-delà de la tolérance maximale de 25 %, le chargement est refusé, sauf accords particuliers entre les parties.

6.RECLAMATION ET RESOLUTION DES LITIGES

Les réclamations et résolutions des litiges seront traitées conformément aux recommandations interprofessionnelles en vigueur sachant qu'en cas de litige, et si un nouveau contrôle doit être effectué, la méthode normalisée de mesure de l'humidité des papiers neufs (étuve) sera utilisée et ses résultats feront foi.

7.INFORMATION DES FOURNISSEURS

L'information des fournisseurs sera faite conformément aux recommandations interprofessionnelles en vigueur.

8. CONTROLE STATISTIQUE DE COHERENCE

Afin de suivre en continu la teneur en humidité globale des produits livrés et de vérifier la qualité du contrôle systématique, chaque papeterie pourra mettre en place et appliquer une politique de contrôle statistique pour la teneur en humidité.

Les contrôles pourront être réalisés de façon systématique ou aléatoire.

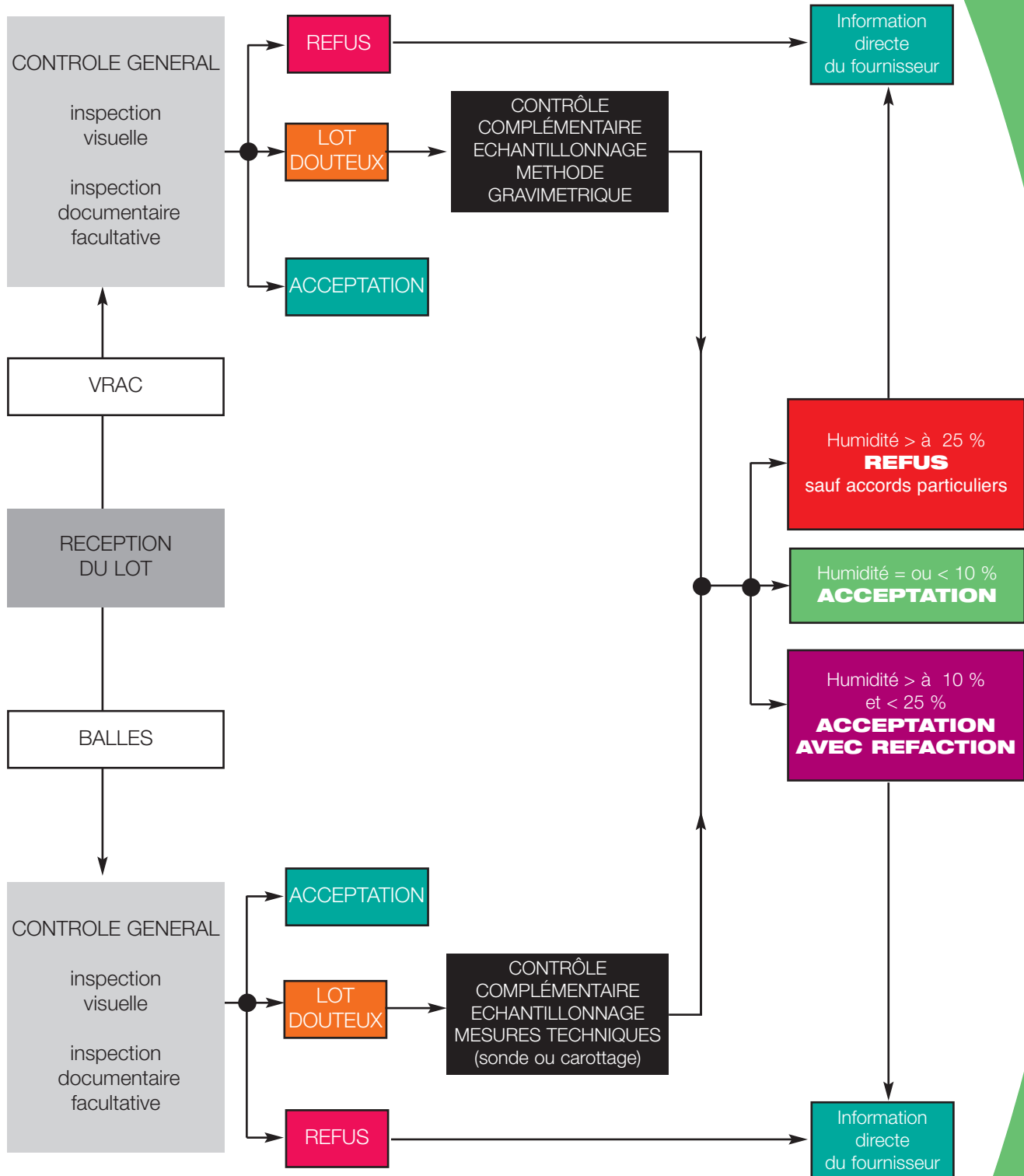
Par exemple :

- Un certain nombre de chargements pourra être examiné tous les jours.
- Tous les fournisseurs devront avoir plusieurs chargements examinés chaque mois.
- Les chargements 5, 10 et 15 doivent être contrôlés chaque jour ouvrable.

Les résultats de ces contrôles, accompagnés d'informations sur le chargement, la sorte concernée et le fournisseur seront compilés dans une base de données. Les résultats contribueront à l'évaluation du fournisseur.

Le présent protocole a pour objet de définir les conditions normales de pesée à respecter sur le site de chargement et de déchargement d'une marchandise, en vue de réaliser une pesée loyale et juste.

SCHEMA DE LA PROCEDURE DE CONTROLE DE LA TENEUR EN HUMIDITE



ANNEXE TECHNIQUE N° 4 RELATIVE AU BORDEREAU DE LIVRAISON

Dans le cadre de la mise en œuvre de la traçabilité des balles de papiers-cartons et afin d'améliorer le suivi de la marchandise et les relations entre fournisseurs et clients, REVIPAP et FEDEREC Papiers-Cartons ont réalisé et validé un modèle de bordereau de livraison permettant de recueillir toutes les informations et renseignements nécessaires au suivi des livraisons de papiers-cartons depuis le centre de conditionnement jusqu'à l'usine papetière.

Important : les parties grisées sur le modèle joint représentent les champs obligatoires.

NB : le document sera rempli au moyen d'un stylo à bille bleu ou, quand cela sera possible, traité informatiquement.

1. CHAMPS OBLIGATOIRES

- **Nom du fournisseur (repreneur ou autre)**

Raison sociale du repreneur ou autre

- **Numéro du bordereau de livraison et date de création**

La méthode de détermination du numéro de bordereau de livraison est propre au fournisseur et ce numéro peut être généré ou repris par rapport à un numéro de commande émis par le client.

- **Nom de l'agence ou du dépôt (si différent du fournisseur)**

Adresse, contact, n° de téléphone, n° de télécopie, courriel, code fournisseur
Ces informations concernent le lieu d'où part la marchandise.

L'adresse courriel est facultative.

Une codification des fournisseurs est en cours de développement ; le code devrait être composé de deux lettres pour le pays du fournisseur, d'une lettre pour le type de fournisseur et de quatre chiffres pour le numéro de dépôt du fournisseur.

- **Nom du transporteur**

Raison sociale du transporteur.

- **Numéro d'immatriculation de la remorque chargée**

- **Poids net chargé**

Le poids net accepté est celui constaté après pesée sur les bascules étalonnées des usines, dans des conditions normales de pesée (se reporter à l'annexe technique 2 des recommandations interprofessionnelles).

- **Date de chargement**

Date à laquelle le chargement est effectué

- **Heure d'entrée**

Heure au franchissement du poste d'entrée du fournisseur

- **Heure de sortie**

Heure au franchissement du poste de sortie du fournisseur

- **Sorte livrée (référence à la norme NF EN 643 en vigueur)**

Exemple : 1.02 – Papiers et cartons mêlés d'origine, triés

- **Poids brut**

Poids du véhicule chargé

- **Nombre de balles chargées (hors vrac)**

Ne rien inscrire dans le cas d'une livraison de vrac

- **Tare**

Poids du véhicule vide de chargement

- **Lieu de livraison (raison sociale du client ou autre)**

Adresse, contact, n° de téléphone, n° de télécopie du lieu de livraison (Courriel facultatif)

Référence client (numéro de commande ou de chargement)

Date de réception

Tampon à réception de la marchandise

- **Nom et signature du chauffeur**

- **Nom et signature du chargeur (vaut visa qualité)**

Nom de la personne agréée « responsable de la marchandise ».

- **Observations et/ou réserves**

Espace à compléter en cas de besoin par l'une ou l'autre des parties.

Certaines informations figurant sur d'autres documents (tels que le bon de pesée ou CMR) peuvent se retrouver sur un document annexé au bordereau de livraison.

2. CHAMPS FACULTATIFS

A remplir dans les cas où l'enlèvement de la marchandise est assuré par le papetier.

- **Date d'enlèvement demandée**

- **Lieu d'enlèvement**

- **Numéro d'immatriculation du tracteur d'arrivée**

MODÈLE DE BORDEREAU DE LIVRAISON

Nom du fournisseur (repreneur ou autre)		
Bordereau de livraison n°..... du...../...../.....		
Nom de l'agence ou du dépôt (si différent du fournisseur) _____		
Adresse _____		
Code Postal _____	Ville _____	
Contact _____		
N° de Tél _____	Fax _____	
Courriel _____		
Code fournisseur (une codification des fournisseurs est en développement)		
Nom du transporteur _____	Date d'enlèvement demandée _____	
N° d'immatriculation du tracteur d'arrivée _____	Lieu d'enlèvement _____	
N° d'immatriculation de la remorque chargée _____	Poids net chargé _____	
Date de chargement _____	Heure d'entrée _____	Heure de sortie _____
Sorte livrée (référence à la norme NF EN 643 - version 2002) _____		
	Poids brut _____	
Nombre de balles chargées (hors vrac) _____	Tare _____	
Lieu de livraison _____	Date de réception _____	
Adresse du lieu de livraison effective validée _____		
Code postal _____	Ville _____	
Contact _____		
N° de téléphone _____	N° de télécopie _____	Courriel _____
Référence client (numéro de commande ou de chargement) _____		
Tampon à réception de la marchandise	<input type="text"/>	
Nom et signature du chauffeur _____	Nom et signature du chargeur (vaut visa qualité) _____	
Observations et/ou réserves : _____		
Le code barre envisagé pour permettre la lecture optique pourrait être intégré à cet endroit`		

 Champs obligatoires



GROUPEMENT FRANÇAIS DES PAPIERS
UTILISATEURS DE PAPIERS RECYCLABLES

154, BOULEVARD HAUSSMANN
75008 PARIS
T : 01.53.89.24.50
F : 01.45.62.45.27
revipap@wanadoo.fr



PAPIERS CARTONS

101, RUE DE PRONY
75017 PARIS
T : 01.40.54.01.94
F : 01.40.54.77.88
contact@federec.org