

blancheur comme cela a pu être parfois le cas dans le passé. Cependant, culturellement, une moindre blancheur demeure assimilée à un fort contenu en fibres recyclées. Cela explique pourquoi certains fabricants de papier recyclé à 100 % conservent sciemment un aspect grisâtre à leur produit pour bien signifier sa composition en fibres recyclées.

Il n'en demeure pas moins vrai que les opérations de désencrage et de blanchiment du papier sont plus ou moins lourdes (et utilisent plus ou moins d'additifs) en fonction des caractéristiques du gisement de papier utilisé lors du recyclage. Il est plus simple d'obtenir une grande blancheur si on utilise des déchets de papier blanc et non imprimé, comme des rognures d'impression par exemple, que si on utilise des journaux et magazines usagés.

En tout état de cause, **il faut toujours exiger le niveau de blancheur adapté à l'usage du papier.** Des exigences de blancheur démesurées ou extrêmes par rapport à l'usage conduisent à l'utilisation de procédés de blanchiment ayant plus d'impacts sur l'environnement et à une augmentation de la consommation d'azurants.

2.5 Le type de processus de blanchiment constitue-t-il un élément distinctif de la qualité écologique du papier?

Non. Le blanchiment ne constitue plus aujourd'hui un élément différenciant.

Comme la cellulose naturelle est légèrement brune, elle est blanchie lors de la production du papier. La question du blanchiment à l'aide de produits chlorés a été, par le passé, une problématique environnementale importante du secteur papetier. En effet, les effluents aqueux contenaient des éléments chlorés, mesurés en AOX¹¹, qui étaient directement déversés dans le milieu naturel sans aucun traitement. De nouveaux procédés limitant ce problème ont été développés au cours des années 1980 et 1990. Outre l'abaissement des éléments chlorés à des niveaux très faibles, ces procédés ont permis d'obtenir des effluents moins corrosifs autorisant le développement de circuits de recyclage de l'eau dans le processus de fabrication et ils ont ainsi participé à la réduction des consommations d'eau. De plus, l'industrie papetière française est soumise à un arrêté spécifique imposant a minima des stations de traitement des effluents, fixant des limites en polluants sur les effluents liquides et les boues, etc. Aujourd'hui les procédés ECF et TCF¹² sont très largement développés dans l'industrie papetière européenne et nord-américaine où ils sont devenus la « norme ». Au niveau mondial, en 2002, la pâte à papier issue du procédé ECF domine le marché de la pâte chimique blanchie, avec environ 75 % de parts de marché, suivie par la pâte traditionnelle au chlore élémentaire (20 % environ), la production de pâte issue du procédé TCF représentant une part de marché d'un peu plus de 5 %.

La question du chlore ne constitue donc plus, aujourd'hui, un argument d'achat et de promotion de la qualité écologique du papier. Il n'en reste pas moins que la fabrication du papier continue de générer des impacts environnementaux tels la consommation d'énergie ou les effluents liquides.

11) Dérivés organiques halogénés absorbables.

12) Procédés ECF (« Elementary Chlorine Free », sans chlore élémentaire) et TCF (« Totaly Chlorine Free », totalement libre de chlore).