Diario Oficial de la Unión Europea

L 15

Edición en lengua española

Legislación

62.º año

17 de enero de 2019

Sumario

II *Actos no legislativos*

REGLAMENTOS

★ **Reglamento de Ejecución (UE) 2019/66 de la Comisión, de 16 de enero de 2019, relativo a las normas sobre disposiciones prácticas uniformes para la realización de controles oficiales de los vegetales, los productos vegetales y otros objetos destinados a comprobar el cumplimiento de las normas de la Unión relativas a las medidas de protección contra las plagas de los vegetales aplicables a dichas mercancías** 1

★ **Reglamento de Ejecución (UE) 2019/67 de la Comisión, de 16 de enero de 2019, por el que se imponen medidas de salvaguardia respecto a las importaciones de arroz índica originario de Camboya y Myanmar/Birmania** 5

DIRECTIVAS

★ **Directiva de Ejecución (UE) 2019/68 de la Comisión, de 16 de enero de 2019, por la que se establecen las especificaciones técnicas para el marcado de las armas de fuego y sus componentes esenciales en virtud de la Directiva 91/477/CEE del Consejo sobre el control de la adquisición y tenencia de armas** [1] 18

★ **Directiva de Ejecución (UE) 2019/69 de la Comisión, de 16 de enero de 2019, que establece especificaciones técnicas para las armas de alarma y de señalización con arreglo a la Directiva 91/477/CEE del Consejo, sobre el control de la adquisición y tenencia de armas** [1] 22

DECISIONES

★ **Decisión (UE) 2019/70 de la Comisión, de 11 de enero de 2019, por la que se establecen los criterios de la etiqueta ecológica de la UE para el papel gráfico y los criterios de la etiqueta ecológica de la UE para el papel tisú y los productos de papel tisú** *[notificada con el número C(2019) 3]* [1] 27

[1] Texto pertinente a efectos del EEE.

ES

Los actos cuyos títulos van impresos en caracteres finos son actos de gestión corriente, adoptados en el marco de la política agraria, y que tienen generalmente un período de validez limitado.

Los actos cuyos títulos van impresos en caracteres gruesos y precedidos de un asterisco son todos los demás actos.

II

(Actos no legislativos)

REGLAMENTOS

REGLAMENTO DE EJECUCIÓN (UE) 2019/66 DE LA COMISIÓN

de 16 de enero de 2019

relativo a las normas sobre disposiciones prácticas uniformes para la realización de controles oficiales de los vegetales, los productos vegetales y otros objetos destinados a comprobar el cumplimiento de las normas de la Unión relativas a las medidas de protección contra las plagas de los vegetales aplicables a dichas mercancías

LA COMISIÓN EUROPEA,

Visto el Tratado de Funcionamiento de la Unión Europea,

Visto el Reglamento (UE) 2017/625 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 15 de marzo de 2017, relativo a los controles y otras actividades oficiales realizados para garantizar la aplicación de la legislación sobre alimentos y piensos, y de las normas sobre salud y bienestar de los animales, sanidad vegetal y productos fitosanitarios, y por el que se modifican los Reglamentos (CE) n.º 999/2001, (CE) n.º 396/2005, (CE) n.º 1069/2009, (CE) n.º 1107/2009, (UE) n.º 1151/2012, (UE) n.º 652/2014, (UE) 2016/429 y (UE) 2016/2031 del Parlamento Europeo y del Consejo, los Reglamentos (CE) n.º 1/2005 y (CE) n.º 1099/2009 del Consejo, y las Directivas 98/58/CE, 1999/74/CE, 2007/43/CE, 2008/119/CE y 2008/120/CE del Consejo, y por el que se derogan los Reglamentos (CE) n.º 854/2004 y (CE) n.º 882/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, las Directivas 89/608/CEE, 89/662/CEE, 90/425/CEE, 91/496/CEE, 96/23/CE, 96/93/CE y 97/78/CE del Consejo y la Decisión 92/438/CEE del Consejo (Reglamento sobre controles oficiales) ([1]), y en particular su artículo 22, apartado 3,

Considerando lo siguiente:

(1) Los controles oficiales en las instalaciones y, en su caso, en otros lugares utilizados por los operadores profesionales autorizados a expedir pasaportes fitosanitarios de conformidad con el artículo 84, apartado 1, del Reglamento (UE) 2016/2031 del Parlamento Europeo y del Consejo ([2]), deben realizarse una vez al año como mínimo. Se trata de algo necesario para garantizar un control regular y coherente que abarque los ciclos productivos de los vegetales en cuestión, así como el ciclo de vida de todas las plagas pertinentes y sus vectores.

(2) Respecto de la frecuencia de dichos controles deben tenerse en cuenta las inspecciones efectuadas una vez al año como mínimo y los procedimientos de muestreo y análisis, si procede, a que se refiere el artículo 92, apartado 1, del Reglamento (UE) 2016/2031, a fin de cerciorarse de que toda inspección y todo muestreo y análisis efectuados en el marco de dicho Reglamento no se repitan en virtud del presente Reglamento.

(3) En caso necesario y basándose en criterios relativos al riesgo, las autoridades competentes podrán aumentar la frecuencia de los controles oficiales en las instalaciones y, cuando proceda, en otros lugares utilizados por los operadores profesionales autorizados a expedir pasaportes fitosanitarios de conformidad con el artículo 84, apartado 1, del Reglamento (UE) 2016/2031.

(4) Los operadores profesionales que hayan aplicado durante dos años consecutivos como mínimo un plan de gestión del riesgo de plagas, de conformidad con el artículo 91 del Reglamento (UE) 2016/2031, ofrecen garantías más fiables en cuanto al nivel de protección fitosanitaria en sus instalaciones y, en su caso, en otros lugares. Por lo tanto, es adecuado permitir que las autoridades competentes reduzcan la frecuencia de los controles oficiales de dichos operadores hasta una vez cada dos años como mínimo.

([1]) DO L 95 de 7.4.2017, p. 1.
([2]) Reglamento (UE) 2016/2031 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 26 de octubre de 2016, relativo a las medidas de protección contra las plagas de los vegetales, por el que se modifican los Reglamentos (UE) n.º 228/2013, (UE) n.º 652/2014 y (UE) n.º 1143/2014 del Parlamento Europeo y del Consejo y se derogan las Directivas 69/464/CEE, 74/647/CEE, 93/85/CEE, 98/57/CE, 2000/29/CE, 2006/91/CE y 2007/33/CE del Consejo (DO L 317 de 23.11.2016, p. 4).

(5) Unas instalaciones y, en su caso, otros lugares utilizados por los operadores profesionales autorizados a expedir pasaportes fitosanitarios de conformidad con el artículo 84, apartado 1, del Reglamento (UE) 2016/2031 deben ser objeto de un control oficial como mínimo, además del mencionado en el considerando 1, si son el lugar de origen de vegetales, productos vegetales y otros objetos tal como se definen en el artículo 2, puntos 1), 2) y 5), del Reglamento (UE) 2016/2031 que se hayan cultivado al menos parte de su vida o hayan estado ubicados en una zona demarcada establecida de conformidad con el artículo 18, apartado 1, de dicho Reglamento, y que sean susceptibles de estar infestados por la plaga en relación con la cual se hubiese establecido la zona demarcada. Dicho control oficial adicional debe realizarse en el plazo más breve posible respecto del momento en que dichos vegetales, productos vegetales y otros objetos se trasladen fuera de dicha zona demarcada o de la zona infestada a la zona tampón de dicha zona demarcada. Se trata de algo necesario para garantizar que no se producen riesgos fitosanitarios después de un control oficial normal y antes del traslado de los vegetales, productos vegetales y otros objetos fuera de la zona demarcada o desde la zona infestada a la zona tampón.

(6) A fin de garantizar un nivel adecuado de protección fitosanitaria, así como una visión general eficaz de la importación de vegetales a la Unión y de los riesgos asociados, y cuando los vegetales a que se refiere el artículo 73, párrafo primero, del Reglamento (UE) 2016/2031 sean importados en el territorio de la Unión, las autoridades competentes deben realizar controles oficiales de, al menos, el 1 % de las partidas de dichos vegetales a su llegada a la Unión.

(7) Los controles oficiales en las instalaciones y, en su caso, en otros lugares utilizados por los operadores profesionales autorizados a colocar la marca en el embalaje de madera a que se refiere el artículo 98, apartado 1, del Reglamento (UE) 2016/2031 del Parlamento Europeo y del Consejo, deben realizarse una vez al año como mínimo. Se trata de algo necesario para garantizar un control regular y coherente que abarque los riesgos fitosanitarios inherentes a la producción y el comercio de este tipo de material. En caso necesario, basándose en criterios relativos al riesgo, las autoridades competentes pueden aumentar la frecuencia de los controles oficiales en las instalaciones y, cuando proceda, en otros lugares utilizados por los operadores profesionales autorizados a colocar la marca en el embalaje de madera de conformidad con el artículo 98, apartado 1, del Reglamento (UE) 2016/2031.

(8) Habida cuenta de que el Reglamento (UE) 2016/2031 y el Reglamento (UE) 2017/625 son aplicables desde el 14 de diciembre de 2019, el presente Reglamento debe aplicarse también a partir de esa fecha.

(9) Las medidas previstas en el presente Reglamento se ajustan al dictamen del Comité Permanente de Vegetales, Animales, Alimentos y Piensos.

HA ADOPTADO EL PRESENTE REGLAMENTO:

Artículo 1

Frecuencia uniforme de los controles oficiales realizados a los operadores profesionales autorizados a expedir pasaportes fitosanitarios

Las autoridades competentes realizarán controles oficiales como mínimo una vez al año en las instalaciones y, en su caso, en otros lugares utilizados por los operadores profesionales autorizados a expedir pasaportes fitosanitarios de conformidad con el artículo 84, apartado 1, del Reglamento (UE) 2016/2031.

Dichos controles incluirán inspecciones y, en caso de sospecha de riesgo fitosanitario, el muestreo y los análisis a que se refiere el artículo 92, apartado 1, del Reglamento (UE) 2016/2031.

Dichos controles se llevarán a cabo en el momento más apropiado en relación con la posibilidad de detectar la presencia de plagas pertinentes o de signos o síntomas de estas.

Artículo 2

Aumento de la frecuencia de los controles oficiales realizados a los operadores profesionales autorizados a expedir pasaportes fitosanitarios

Las autoridades competentes podrán aumentar la frecuencia de los controles oficiales a que se refiere el artículo 1, si el riesgo lo exige, teniendo en cuenta los siguientes elementos como mínimo:

a) el incremento de los riesgos fitosanitarios para las familias, los géneros o las especies de vegetales o productos vegetales producidos en dichas instalaciones y, en su caso, en otros lugares, en caso de que sea necesario más de un control debido a la biología de la plaga o a las condiciones ambientales;

b) los riesgos fitosanitarios relacionados con el origen o la procedencia dentro de la Unión de determinados vegetales, productos vegetales u otros objetos;

c) el número de ciclos de producción en un año;

d) el historial de cumplimiento de las disposiciones aplicables de los Reglamentos (UE) 2016/2031 y (UE) 2017/625 por parte del operador profesional;

e) la infraestructura disponible y la ubicación de las instalaciones y, en su caso, de otros lugares utilizados por el operador profesional.

Artículo 3

Reducción de la frecuencia de los controles oficiales realizados a los operadores profesionales autorizados a expedir pasaportes fitosanitarios

Las autoridades competentes podrán reducir la frecuencia de los controles oficiales a que se refiere el artículo 1 hasta uno cada dos años, siempre que el riesgo lo permita y se cumplan las siguientes condiciones:

a) si el operador profesional ha aplicado durante dos años consecutivos como mínimo un plan de gestión del riesgo de plagas, de conformidad con el artículo 91 del Reglamento (UE) 2016/2031;

b) si la autoridad competente ha concluido que dicho plan ha sido eficaz para reducir los riesgos fitosanitarios pertinentes y que el operador profesional de que se trate ha cumplido las disposiciones aplicables de los Reglamentos (UE) 2016/2031 y (UE) 2017/625.

Artículo 4

Frecuencia uniforme mínima de los controles oficiales de los vegetales, los productos vegetales y otros objetos de un determinado origen o procedencia dentro de la Unión

1. Unas instalaciones y, en su caso, otros lugares utilizados por los operadores profesionales autorizados a expedir pasaportes fitosanitarios de conformidad con el artículo 84, apartado 1, del Reglamento (UE) 2016/2031 serán objeto de un control oficial como mínimo, además del mencionado en el artículo 1, si son el lugar de origen de vegetales, productos vegetales y otros objetos tal como se definen en el artículo 2, puntos 1), 2) y 5), del Reglamento (UE) 2016/2031 que se hayan cultivado al menos parte de su vida o hayan estado ubicados en una zona demarcada establecida de conformidad con el artículo 18, apartado 1, de dicho Reglamento, y que sean susceptibles de estar infestados por la plaga en relación con la cual se hubiese establecido la zona demarcada. Dicho control oficial adicional se realizará en el plazo más breve posible respecto del momento en que dichos vegetales, productos vegetales y otros objetos se trasladen fuera de dicha zona demarcada o de la zona infestada a la zona tampón de dicha zona demarcada.

2. Cuando se realicen los controles oficiales a que se refiere el apartado 1, las autoridades competentes evaluarán los siguientes elementos:

a) el riesgo de que la plaga en cuestión esté presente en los vegetales, los productos vegetales y otros objetos;

b) el riesgo de la presencia de potenciales vectores de dicha plaga, teniendo en cuenta el origen o procedencia dentro de la Unión de las partidas, el grado de sensibilidad de los vegetales a las plagas y el cumplimiento, por parte del operador profesional responsable del traslado, de cualquier otra medida adoptada para la erradicación o la contención de dicha plaga.

Artículo 5

Frecuencia uniforme mínima de los controles oficiales de los vegetales a que se refiere el artículo 73, párrafo primero, del Reglamento (UE) 2016/2031

Los controles de identidad y físicos de los vegetales a que se hace referencia en el artículo 73, párrafo primero, del Reglamento (UE) 2016/2031 y que entran en la Unión se realizarán sobre el 1 % como mínimo de las partidas de dichos vegetales.

Artículo 6

Frecuencia uniforme de los controles oficiales realizados a los operadores profesionales autorizados a colocar la marca en el embalaje de madera

Las autoridades competentes realizarán controles oficiales como mínimo una vez al año en las instalaciones y, en su caso, en otros lugares utilizados por los operadores profesionales autorizados a colocar la marca en el embalaje de madera a que se refiere el artículo 98, apartado 1, del Reglamento (UE) 2016/2031.

Dichos controles incluirán la supervisión a que se refiere el artículo 98, apartado 3, del Reglamento (UE) 2016/2031.

Artículo 7

Aumento de la frecuencia de los controles oficiales realizados a los operadores profesionales autorizados a colocar la marca en el embalaje de madera

Las autoridades competentes podrán aumentar la frecuencia de los controles oficiales a que se refiere el artículo 6, si el riesgo lo exige, teniendo en cuenta uno o más de los siguientes elementos:

a) el aumento de los riesgos fitosanitarios vinculados a la presencia de plagas en el territorio de la Unión;

b) el material del embalaje de madera, otros vegetales, productos vegetales u otros objetos que hayan sido objeto de interceptaciones de plagas;

c) el historial de cumplimiento de las disposiciones aplicables de los Reglamentos (UE) 2016/2031 y (UE) 2017/625 por parte del operador profesional;

d) la infraestructura disponible y la ubicación de las instalaciones y, en su caso, de otros lugares utilizados por el operador profesional.

Artículo 8

Entrada en vigor y aplicación

El presente Reglamento entrará en vigor a los veinte días de su publicación en el *Diario Oficial de la Unión Europea*.

Será aplicable a partir del 14 de diciembre de 2019.

El presente Reglamento será obligatorio en todos sus elementos y directamente aplicable en cada Estado miembro.

Hecho en Bruselas, el 16 de enero de 2019.

Por la Comisión

El Presidente

Jean-Claude JUNCKER

REGLAMENTO DE EJECUCIÓN (UE) 2019/67 DE LA COMISIÓN

de 16 de enero de 2019

por el que se imponen medidas de salvaguardia respecto a las importaciones de arroz índica originario de Camboya y Myanmar/Birmania

LA COMISIÓN EUROPEA,

Visto el Tratado de Funcionamiento de la Unión Europea,

Visto el Reglamento (UE) n.ºº978/2012 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 25 de octubre de 2012, por el que se aplica un sistema de preferencias arancelarias generalizadas y se deroga el Reglamento (CE) n.º 732/2008 del Consejo ([1]), y en particular su artículo 26,

Considerando lo siguiente:

1. **PROCEDIMIENTO**

1.1. **Inicio**

(1) El 16 de febrero de 2018, la Comisión recibió una solicitud de Italia en virtud del artículo 22 del Reglamento (UE) n.º 978/2012 (en lo sucesivo, «Reglamento del SPG»). En ella, se solicitaba la adopción de medidas de salvaguardia en relación con el arroz de tipo índica originario de Camboya y Myanmar/Birmania. Otros Estados miembros de la Unión productores de arroz, a saber, Bulgaria, Grecia, España, Francia, Hungría, Portugal y Rumanía, apoyaron la solicitud de Italia.

(2) El 16 de marzo de 2018, tras determinar que la solicitud aportaba pruebas suficientes de que el arroz índica originario de Myanmar/Birmania y Camboya se importaba en unos volúmenes y a unos precios que causaban dificultades considerables a la industria de la Unión, y tras haber informado a los Estados miembros, la Comisión publicó el anuncio de inicio de una investigación de salvaguardia ([2]).

(3) Con el fin de obtener la información necesaria para llevar a cabo una evaluación exhaustiva, la Comisión informó a los productores conocidos («molineros») de productos similares o directamente competidores de la Unión y a su asociación, y a los molineros exportadores conocidos y a sus federaciones, incluidos sus gobiernos, y los invitó a participar en la investigación.

1.2. **Muestreo**

(4) Dado el gran número de productores, importadores y molineros exportadores de la Unión involucrados en este procedimiento, y con vistas a finalizar la investigación dentro de los plazos reglamentarios, la Comisión decidió limitar la investigación a un número razonable de molineros individuales de la Unión. En virtud del artículo 11, apartado 6, del Reglamento Delegado (UE) n.º 1083/2013 de la Comisión ([3]), la Comisión seleccionó una muestra representativa como base de la investigación.

(5) En su anuncio de inicio, la Comisión afirmó que había seleccionado provisionalmente una muestra de molineros de la Unión sobre la base de los mayores volúmenes representativos de producción del producto similar, y velando al mismo tiempo por la distribución geográfica. Aunque el arroz se cultiva en ocho Estados miembros, la producción está muy concentrada en Italia y España: estos dos países suponen el 80 % del total de la producción de arroz de la Unión (un 50 % en Italia y un 30 % en España, aproximadamente), por lo que son representativos de la industria de la Unión. En vista de ello, la Comisión consideró justificado enviar cuestionarios a tres molineros italianos y a uno español.

(6) Una parte cuestionó la representatividad de la muestra y pidió a la Comisión que confirmara qué cantidad de la producción total de la Unión representaba la de los molineros incluidos en la muestra y cómo evolucionaba su situación con respecto a la de la industria de la Unión. Tal y como se señala en el considerando 5, la selección de

([1]) DO L 303 de 31.10.2012, p. 1.
([2]) DO C 100 de 16.3.2018, p. 30.
([3]) Reglamento Delegado (UE) n.º 1083/2013 de la Comisión, de 28 de agosto de 2013, por el que se establecen normas relativas al procedimiento de retirada temporal de preferencias arancelarias y al procedimiento de adopción de medidas generales de salvaguardia con arreglo al Reglamento (UE) n.º 978/2012 del Parlamento Europeo y del Consejo, por el que se aplica un sistema de preferencias arancelarias generalizadas (DO L 293 de 5.11.2013, p. 16).

la muestra se realizó sobre la base de los mayores volúmenes representativos de producción que podrían investigarse razonablemente en el tiempo del que se disponía. Los tres molineros italianos incluidos en la muestra representaban el 50 % de la producción italiana de la campaña de comercialización 2016/2017 y el molinero español representaba el 17 % de la producción española de ese mismo período. Juntos, los molineros incluidos en la muestra representaban el 26 % de la producción total de la Unión. Además, durante el período investigado, esto es, del 1 de septiembre de 2012 al 31 de agosto de 2017, la producción de las empresas incluidas en la muestra evolucionó de modo similar a la de la industria en su conjunto: la producción disminuyó un 36 % en el caso de los productores incluidos en la muestra y un 38 % en el caso de la industria global de la Unión, lo que confirma la idea de que la muestra era realmente representativa.

(7) También se enviaron cuestionarios a algunos cultivadores («agricultores»), pero, dada la elevada fragmentación del sector (son alrededor de cuatro mil), esto aporta únicamente un esbozo muy limitado de la situación ([4]).

(8) En cuanto a la selección de los exportadores, la Comisión recibió en total trece respuestas al ejercicio de muestreo de molineros exportadores de Camboya y quince respuestas de molineros exportadores de Myanmar/Birmania. El muestreo era, por lo tanto, necesario y así se les hizo saber a todas las partes. De acuerdo con la información recibida de los molineros exportadores, la Comisión seleccionó inicialmente una muestra de tres exportadores de Camboya y tres de Myanmar/Birmania, a los que se eligió porque representaban el mayor volumen de exportaciones a la Unión. No obstante, tras una nueva evaluación y a raíz de las observaciones de la Cambodian Rice Federation (federación del sector del arroz de Camboya), se comprobó que dos exportadores de este país no estaban en condiciones de colaborar, por lo que fueron sustituidos. Finalmente, solo una empresa respondió al cuestionario. En el caso de Myanmar/Birmania, las tres empresas seleccionadas respondieron a él.

(9) En reacción al anuncio de inicio, cuatro importadores no vinculados se dieron a conocer. Visto el número limitado de importadores que cooperaron, se consideró que el muestreo no era necesario. La Comisión envió cuestionarios a las cuatro empresas, pero no todas dieron una respuesta completa.

1.3. **Inspecciones *in situ***

(10) La Comisión recabó y verificó toda la información que consideró necesaria para la investigación. Las inspecciones *in situ* se llevaron a cabo en los locales de las empresas siguientes, en virtud del artículo 12 del Reglamento Delegado (UE) n.º 1083/2013:

a) Molineros:

— Riso Scotti S.p.a. y la empresa vinculada (Riso Scotti Danubio), Italia,

— Curti S.r.l. y la empresa vinculada (Riso Ticino Soc. Coop.), Italia,

— Riso Viazzo S.r.l., Italia,

— Herba Ricemills SL, España.

b) Asociaciones:

— Ente Nazionale Risi (Enterisi), Italia.

1.4. **Período de investigación**

(11) La investigación abarcó las cinco últimas campañas de comercialización, esto es, el período comprendido entre el 1 de septiembre de 2012 y el 31 de agosto de 2017 («período de investigación»).

1.5. **Divulgación de la información**

(12) Tras la divulgación de la información, la Comisión recibió ocho alegaciones, incluidas algunas de Italia y España. También recibió alegaciones de tres empresas y de una asociación que no eran partes interesadas. Aunque no estaban registradas como tales, sus observaciones se tuvieron muy en cuenta y se mencionaron en las conclusiones de la Comisión, puesto que en su mayoría coincidían con las observaciones realizadas por las partes interesadas registradas.

([4]) Se enviaron cuestionarios a los cultivadores siguientes, que también fueron objeto de inspecciones *in situ* en sus locales: Laguna de Santaolalla SL, España; Vercellino Flavio e Paolo S.S., Italia; Coppo e Garrione Societa' Agricola S.S., Italia; Maro Giovanni, Paolo e Pietro, Italia; y Locatelli Francesco, Italia.

2. PRODUCTO AFECTADO Y PRODUCTO SIMILAR O DIRECTAMENTE COMPETIDOR

2.1. Producto afectado

(13) El «producto afectado» es el arroz índica semiblanqueado o blanqueado originario de Camboya y Myanmar/Birmania, exento de derechos de aduana en el marco del Reglamento del SPG y en la actualidad clasificado con los códigos NC 1006 30 27, 1006 30 48, 1006 30 67 y 1006 30 98.

(14) El producto afectado se importa a la Unión, bien a granel para su transformación posterior (blanqueado, limpieza y envasado), bien en pequeñas bolsas de hasta cinco kilos o de entre cinco y veinte kilos que los minoristas pueden vender directamente sin necesidad de una posterior transformación.

2.2. Producto similar o directamente competidor

(15) Índica y japónica son los dos principales tipos de arroz. El primero es un arroz de grano largo que se mantiene suelto después de la cocción. El segundo, japónica, es un tipo de arroz más bien redondeado. Los granos de arroz se pegan unos a otros. Este tipo se utiliza para platos como la paella o el *risotto*.

(16) Cuando se cosecha, el arroz tiene una cáscara, por lo que recibe el nombre de «arroz cáscara» o «arroz *paddy*». Una vez cosechado, el arroz se somete a una serie de operaciones de molienda. El arroz descascarillado es aquel al que se le ha eliminado la cáscara. Para obtener arroz semiblanqueado o arroz blanqueado, se necesita una nueva molienda.

(17) En esta evaluación, la Comisión ha determinado que el arroz índica blanqueado o semiblanqueado producido en la Unión es un producto similar o directamente competidor del producto afectado.

(18) De hecho, tanto el arroz producido en la Unión como el arroz índica blanqueado o semiblanqueado importado tienen las mismas características físicas, técnicas y químicas básicas. Presentan los mismos usos y se venden a través de canales de venta similares o idénticos al mismo tipo de consumidor. Estos consumidores son minoristas o transformadores de la Unión.

2.3. Observaciones de las partes

(19) Tras la divulgación de la información, varias partes interesadas ([5]) argumentaron que el arroz índica aromático debe excluirse del ámbito de la investigación, puesto que posee características distintas a las de otros tipos de arroz índica y no compite con el arroz producido en la Unión. También alegaron que el arroz aromático está clasificado, desde 2017, con un código NC diferente, lo que respalda la idea de que este tipo de arroz es distinto de los demás.

(20) En primer lugar, y así lo han confirmado varias partes interesadas, el arroz índica abarca una amplia gama de tipos y de variedades concretos de arroz, incluido el arroz perfumado o aromático. Aunque existen diferencias sutiles entre estos tipos relativas al sabor y la estructura, por ejemplo, todos comparten las mismas características físicas, técnicas y químicas básicas.

(21) Además, todos ellos son aptos para la misma utilización final, son molidos por los mismos molineros, se venden a través de los mismos canales comerciales y compiten entre sí. El hecho de que desde 2017 exista un código NC específico para el arroz aromático no es pertinente, puesto que, tal y como se indicó en el anuncio de inicio, los códigos NC tienen un carácter meramente informativo y no son un factor determinante para definir un producto en el marco de una investigación de defensa comercial. Por tanto, se rechazaron las alegaciones.

3. EXISTENCIA DE DIFICULTADES CONSIDERABLES

3.1. Definición de la industria de la Unión

(22) De acuerdo con el Reglamento del SPG, la industria pertinente debe consistir en molineros de productos similares o directamente competidores. En este caso, la Comisión considera que la industria de la Unión está formada por molineros de arroz. Los molineros de arroz transforman arroz cultivado o producido en la Unión que compite directamente con el arroz índica blanqueado o semiblanqueado exportado de Myanmar/Birmania o Camboya.

([5]) Estas partes interesadas eran Haudecoeur, Amru Rice, el gobierno de Camboya y la Myanmar Rice Federation (federación de arroz de Myanmar/Birmania).

(23) En su solicitud, Italia sostuvo que, para poder evaluar el perjuicio y dada la estrecha relación entre los agricultores y los molineros, debía someterse a examen a ambos. Aunque la situación de los agricultores también puede verse seriamente afectada por las importaciones de arroz procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania, estos deben ser considerados más bien como proveedores de materia prima y no como molineros de productos similares o directamente competidores.

3.2. **Consumo de la Unión**

(24) El consumo de arroz índica en la Unión se fijó con arreglo a los datos que la Comisión recibió de los Estados miembros y las estadísticas de importación disponibles gracias a Eurostat ([6]).

(25) El consumo de la Unión evolucionó como sigue:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Consumo total de la Unión (en toneladas)	1 061 793	1 146 701	1 090 662	1 040 969	993 184
Índice (2012/13 = 100)	*100*	*108*	*103*	*98*	*94*

Fuente: Datos recabados por la Comisión con arreglo a la información recibida de los Estados miembros y Eurostat, expresados en equivalente de arroz índica blanqueado.

(26) El consumo de arroz índica en la Unión disminuyó un 6 % durante el período de investigación. El consumo más elevado corresponde al período 2013/2014 (+ 8 %) y coincidió con un aumento importante de las importaciones de arroz índica procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania, que condujo a la saturación del mercado. En las campañas de comercialización posteriores, el consumo mostró una tendencia a la baja.

3.3. **Evolución de las importaciones**

(27) Las importaciones del producto afectado a la Unión procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania evolucionaron como sigue:

		2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Camboya	toneladas	163 337	228 878	251 666	299 740	249 320
	índice	*100*	*140*	*154*	*184*	*153*
Myanmar/Birmania	toneladas	2 075	28 856	52 680	36 088	62 683
	índice	*100*	*1 391*	*2 539*	*1 739*	*3 021*
Total	toneladas	165 412	257 734	304 346	335 828	312 003
	índice	*100*	*156*	*184*	*203*	*189*

Fuente: Estadísticas de Eurostat [arroz semiblanqueado expresado en equivalente de arroz blanqueado Con el fin de convertir cantidades relativas a las distintas fases de transformación del arroz (cáscara, descascarillado, semiblanqueado o blanqueado), la Comisión fijó un coeficiente de conversión en el Reglamento (CE) n.º 1312/2008 de la Comisión, de 19 de diciembre de 2008, por el que se fijan los coeficientes de conversión, los gastos de fabricación y el valor de los subproductos correspondientes a las distintas fases de transformación del arroz (DO L 344 de 20.12.2008, p. 56) Por ejemplo, el coeficiente de conversión del arroz índica descascarillado en arroz índica blanqueado es 0,69. Se aplica tanto a las importaciones como al arroz producido en la Unión] y datos recabados por la Comisión sobre la base de la información recibida de los Estados miembros.

(28) Los volúmenes de las importaciones procedentes de Camboya pasaron de las 163 000 a las 249 000 toneladas. Aumentaron de manera considerable hasta la campaña 2015/16 y luego disminuyeron sutilmente, coincidiendo con un descenso del consumo, en la campaña 2016/17. A pesar de este descenso, las importaciones continuaron siendo un 50 % más elevadas que en la campaña 2012/13. Al final del período de investigación, Camboya representaba el 25 % del total de las importaciones.

([6]) Los datos están disponibles públicamente en la página web Europa: https://ec.europa.eu/agriculture/cereals/trade_es

(29) En lo que a las importaciones procedentes de Myanmar/Birmania se refiere, también aumentaron considerablemente durante el período de investigación, pasando de 2 000 a 62 000 toneladas, pero se mantuvieron a un nivel inferior que las de Camboya. Al final del período de investigación, las importaciones procedentes de Myanmar/Birmania representaban el 6,3 % de las importaciones totales de arroz de la Unión (véase el cuadro siguiente sobre la cuota de mercado).

(30) En términos de cuota de mercado, las importaciones evolucionaron como sigue:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Cuota de mercado de Camboya (%)	15,4	20,0	23,1	28,8	25,1
Cuota de mercado de Myanmar/Birmania (%)	0,2	2,5	4,8	3,5	6,3
Total	15,6	22,5	27,9	32,3	31,4

Fuente: Eurostat y datos recabados por la Comisión con arreglo a la información recibida de los Estados miembros, expresados en equivalente de arroz blanqueado.

(31) Camboya aumentó considerablemente su cuota de mercado, del 15,4 % al 25,1 %, mientras que la cuota de mercado de Myanmar/Birmania aumentó del 0,2 % al 6,3 %.

(32) La evolución de los precios mostró la tendencia siguiente:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Precio de las importaciones procedentes de Camboya (EUR/tonelada)	588,4	512,8	562,6	547,4	552,2
Índice (2012/13 = 100)	*100*	*87*	*96*	*93*	*94*
Precio de las importaciones procedentes de Myanmar/Birmania (EUR/tonelada)	420,0	366,5	414,7	410,1	405,4
Índice (2012/13 = 100)	*100*	*87*	*99*	*98*	*97*
Media ponderada	586,3	496,2	536,7	532,6	523,1
Índice (2012/13 = 100)	*100*	*85*	*92*	*91*	*89*

Fuente: Eurostat.

(33) Los precios de las importaciones de Camboya disminuyeron, en términos generales, un 6 %, mientras que los de Myanmar lo hicieron un 3 %. El descenso de los precios de las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania, basado en la comparación del precio medio de las importaciones con los precios unitarios de venta de la industria de la Unión (véase el considerando 64), fue limitado. A pesar de ello, se constató que los precios de las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania (según los datos de Eurostat) subcotizaban considerablemente los precios de la Unión, un 22 % y un 43 %, respectivamente.

(34) Tras la divulgación de la información, el Ministerio de Comercio de Camboya (en lo sucesivo, «Camboya») cuestionó la metodología utilizada por la Comisión para calcular los márgenes de subcotización. Alegó que, al calcular el precio de las exportaciones de Camboya, no se habían tenido en cuenta los costes posteriores a la importación, y que la subcotización de precios se había basado en una comparación entre precios medios, sin tener en cuenta las distintas fases comerciales. Camboya también cuestionó si los datos facilitados por los exportadores que cooperaron fueron realmente utilizados para determinar el perjuicio.

(35) A la vista de los argumentos recibidos tras la divulgación de la información, la Comisión decidió revisar sus cálculos de subcotización para incluir los costes posteriores a la importación o de transporte pertinentes, reflejar las diferencias entre las fases comerciales que afectan a la comparabilidad de los precios y utilizar los datos facilitados por los exportadores que cooperaron, en la medida de lo posible.

(36) Con el fin de garantizar una comparación justa, la Comisión decidió ajustar los precios de importación con arreglo a las alegaciones de Camboya, teniendo en cuenta los costes posteriores a la importación. Por otro lado, la Comisión decidió que los precios de la industria de la Unión debían también ajustarse para tener en cuenta los costes de transporte del arroz desde el sur (España e Italia, en este caso) hasta el norte de Europa, ya que la competencia en materia de arroz índica semiblanqueado y blanqueado tiene lugar sobre todo en el norte del continente. Sobre la base de la información disponible (datos obtenidos en el marco de una investigación previa relativa a otro producto alimenticio, concretamente, las satsumas), la Comisión calculó que los costes posteriores a la importación rondaban el 2 % del precio de las importaciones. Según la información incluida en la solicitud y verificada durante la investigación *in situ*, se estima que los costes de transporte en la Unión son de 49 EUR/tonelada.

(37) Además, a fin de reflejar las diferencias en las fases comerciales, la Comisión comparó los precios de las ventas del arroz blanqueado a granel con los de las ventas en paquetes pequeños. Cabe señalar que, según las estadísticas derivadas de los códigos NC, Camboya exporta arroz a granel y en paquetes pequeños, mientras que Myanmar/Birmania lo hace casi exclusivamente a granel.

(38) Finalmente, se decidió fijar el precio de las exportaciones con arreglo a las respuestas al cuestionario recibidas de los productores exportadores. En el caso de Camboya, el ejercicio de muestreo no prosperó, ya que solo un exportador camboyano respondió al cuestionario. Dado que el exportador que cooperó representaba únicamente una parte muy pequeña de las importaciones procedentes de Camboya, la Comisión tuvo que recurrir a los mejores datos disponibles, en virtud del artículo 13 del Reglamento (UE) n.º 1083/2013. Así pues, en el caso de Camboya, se utilizaron los precios de Eurostat. En el caso de Myanmar/Birmania, se utilizaron los precios señalados en las respuestas al cuestionario.

(39) Habida cuenta de lo anterior, la Comisión llegó a la conclusión de que la subcotización de los precios de las ventas a granel era del 13 % para Camboya y del 43 % para Myanmar/Birmania. En cuanto a la comparación de precios del arroz envasado, se constató que la subcotización de precios era del 14 % en el caso de Camboya.

(40) La diferencia de precios entre el arroz importado y el producido en la Unión es significativa, por lo tanto, sobre todo si tenemos en cuenta que el arroz es, en general, un producto sensible a los precios. Normalmente, los consumidores no distinguen los diversos orígenes.

(41) Camboya también alegó que el hecho de que de la Comisión determinara la existencia de dificultades considerables se basaba en una evaluación acumulativa del efecto del volumen y los precios de la importación de arroz procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania. No obstante, esta alegación se rechazó, puesto que el análisis anterior distingue claramente entre la situación de Camboya y la de Myanmar/Birmania.

(42) En conclusión, las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania aumentaron considerablemente en términos absolutos y de cuota de mercado durante el período de investigación. Aunque disminuyó ligeramente en la campaña 2016/17, el volumen de importaciones combinado continuó siendo, en general, mayor que en el inicio del período de investigación. Además, la media ponderada combinada del precio de las importaciones de ambos países disminuyó durante el período de investigación y subcotizó notablemente los precios de la Unión.

3.4. **Situación económica de la industria de la Unión**

3.4.1. *Información general*

(43) En virtud del artículo 23 del Reglamento del SPG, se entenderá que existen dificultades considerables cuando la situación económica o financiera de los molineros de la Unión sufra un deterioro. Al examinar si existe tal deterioro, la Comisión debe tener en cuenta los factores enumerados en el artículo 23, relativos a los molineros de la Unión, en la medida en que se disponga de información al respecto.

(44) Tal y como se menciona en el considerando 5, la Comisión utilizó el muestreo para determinar que la industria de la Unión sufre dificultades considerables. A fin de determinar el perjuicio, la Comisión estableció una distinción entre indicadores de perjuicio macroeconómicos y microeconómicos.

(45) La Comisión evaluó los indicadores macroeconómicos (cuota de mercado, producción y existencias; las importaciones se han analizado anteriormente en el documento) con arreglo a los datos generales de mercado recabados mensualmente sobre la base de la producción de arroz expresada en equivalente de arroz blanqueado. No se disponía de datos fiables sobre las quiebras o el empleo en la industria de la Unión, por lo que no pudieron incluirse en el análisis.

(46) La Comisión evaluó los indicadores microeconómicos (precios y rentabilidad) sobre la base de los datos verificados a partir de la muestra. Ante la falta de datos a nivel macroeconómico, la capacidad de producción se analizó también a partir de la muestra.

3.4.2. *Indicadores macroeconómicos*

(47) Durante el período de investigación, la cuota de mercado de la industria de la Unión evolucionó como sigue:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Cuotas de mercado (%)	61,4	54,8	46,7	40,5	39,3
Índice (2012/13 = 100)	*100*	*101*	*80*	*66*	*62*

Fuente: Datos recabados por la Comisión con arreglo a la información recibida de los Estados miembros.

(48) Las cuotas de mercado también disminuyeron considerablemente, del 61 % al 39 %, esto es, un descenso de más de 20 puntos porcentuales.

(49) Durante el período de investigación, la producción de arroz índica en la industria de la Unión también presentó una tendencia decreciente:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Volumen de producción (toneladas)	685 183	692 740	547 908	449 313	423 962
Índice (2012/13 = 100)	*100*	*101*	*80*	*66*	*62*

Fuente: Datos recabados por la Comisión con arreglo a la información recibida de los Estados miembros.

(50) La producción disminuyó en casi un 40 %, de 685 000 toneladas a 424 000 toneladas.

(51) Las existencias de arroz blanqueado en la Unión aumentaron un 4 % durante el período de investigación, pasando de 255 000 toneladas a 265 000 toneladas. En un primer momento aumentaron de manera significativa, un 11 %, para después disminuir ligeramente.

(52) Tras la divulgación de la información, Camboya alegó que los datos de producción de la Unión eran erróneos, ya que el resultado de restarles los datos de venta no coincide con las existencias al cierre que se indican a continuación. En realidad, la Comisión presentó únicamente un cálculo parcial, pues los datos no reflejaban las existencias iniciales, el uso de arroz como semillas, etc. No obstante, este cálculo es coherente con el cálculo del balance que está siendo utilizado por la Comisión (véase el considerando 24).

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Existencias al cierre (toneladas)	255 301	280 507	283 126	272 136	264 766
Índice (2012/13 = 100)	*100*	*110*	*111*	*107*	*104*

Fuente: Datos recabados por la Comisión con arreglo a la información recibida de los Estados miembros.

(53) Ante la falta de datos relativos a la capacidad de producción a nivel macroeconómico, la Comisión los examinó a partir de la muestra. No obstante, la superficie dedicada al cultivo de arroz índica en la Unión es un indicador bastante fiable de la cantidad de la que disponen los molineros y, por ende, de la utilización potencial de su capacidad. En términos generales, esta superficie disminuyó un 37 % durante el período de investigación y evolucionó como sigue:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Superficie (hectáreas)	145 781	145 783	124 270	101 865	91 685
Índice (2012/13 = 100)	*100*	*100*	*85*	*70*	*63*

Fuente: Datos recabados por la Comisión con arreglo a la información recibida de los Estados miembros.

3.4.3. *Indicadores microeconómicos*

(54) De acuerdo con las respuestas al cuestionario proporcionadas por los molineros de la Unión, los precios y la rentabilidad evolucionaron como sigue:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Precio (EUR/tonelada)	667,3	649,5	693,3	728,3	711,5
Índice (2012/13 = 100)	*100*	*97*	*104*	*109*	*107*
Rentabilidad	1,4 %	0,1 %	1,5 %	4,3 %	1,2 %
Índice (2012/13 = 100)	*100*	*8*	*107*	*312*	*88*

Fuente: Respuestas al cuestionario. Los datos facilitados por los molineros están expresados en años naturales y no en campañas de comercialización. Aunque existe una concurrencia significativa entre estos períodos, las tendencias siguen siendo representativas para el período de investigación.

(55) Los precios unitarios de los molineros incluidos en la muestra aumentaron un 7 % durante el período de investigación. Según los resultados de las verificaciones efectuadas por la Comisión, parece que, dada la presión creciente de las importaciones a bajo precio, los molineros de la Unión incluidos en la muestra decidieron, en la medida de lo posible, concentrar sus ventas en volúmenes más pequeños de arroz índica semiblanqueado y blanqueado y centrarse en productos de marca en lugar de venderlo como marca blanca a los distribuidores.

(56) Al cambiar su gama de productos original, los molineros de la Unión pudieron mantener así un grado de rentabilidad estable, a expensas de su cuota de mercado, que disminuyó drásticamente. Este cambio en la gama de productos resultó especialmente beneficioso en 2015/2016 (campaña en la que la rentabilidad llegó incluso a aumentar). En la campaña 2016/17, sin embargo, los niveles de beneficios disminuyeron de nuevo. En una situación donde, tal y como se comprobó, los precios de las importaciones subcotizaron considerablemente los precios de la Unión en la campaña 2016/17 (un 22 % y un 43 %, respectivamente), esta estrategia no puede ser sino una solución a corto plazo. En un futuro próximo, los molineros deberán afrontar una presión creciente debida a los precios bajos de las importaciones. De hecho, Camboya ya ha sustituido parcialmente la venta a granel por la venta de productos pequeños envasados que se venden a nivel minorista. Este canal de venta es más rentable que la venta a granel y es probable que Camboya venda y compita cada vez más con la industria de la Unión en esta fase, también en lo relativo a los segmentos de mercado.

(57) La rentabilidad permaneció en un nivel relativamente estable, aunque bajo, ya que el aumento de los precios compensó la pérdida de volumen. Además, el nivel de rentabilidad del 1-2 % está muy por debajo del 6 %, esto es, el nivel de rentabilidad que se considera adecuado para cubrir todos los costes y las inversiones, la investigación y el desarrollo (I + D) y la innovación.

(58) Tras la divulgación de la información, una parte solicitó información adicional sobre el 6 % mencionado en el párrafo anterior. Con la modernización de los instrumentos de defensa comercial de la UE en 2018, la legislación aplicable ha establecido que, cuando se calcule el margen de perjuicio, el nivel de rentabilidad previsible en condiciones normales de competencia no será inferior al 6 % ([7]). Este indicador utilizado en las investigaciones de defensa comercial resulta también pertinente para una investigación de salvaguardia. Este es el motivo por el que la Comisión lo ha utilizado también en este caso.

(59) Resulta difícil evaluar la capacidad de producción de la industria de la Unión de productos similares, esto es, de arroz índica, ya que la industria de transformación puede utilizar su capacidad para moler tanto arroz índica como japónica, ya sea arroz importado o producido en la Unión. Además, no existen macrodatos disponibles (véase más arriba). Según se desprende de la muestra, la utilización de la capacidad disminuyó del 22 % al 14 %, tal y como se expone a continuación. Estos porcentajes pueden parecer relativamente bajos, ya que se basan en una comparación de la producción del producto similar (arroz índica) con la capacidad de producción instalada para todos los tipos de arroz.

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Capacidad. Utilización (%)	22,1	21,1	19,0	13,0	14,0
Índice (2012/13 = 100)	*100*	*96*	*86*	*59*	*64*

Fuentes: Respuestas al cuestionario.

([7]) Reglamento (UE) 2018/825 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 30 de mayo de 2018, por el que se modifica el Reglamento (UE) 2016/1036 relativo a la defensa contra las importaciones que sean objeto de dumping por parte de países no miembros de la Unión Europea y el Reglamento (UE) 2016/1037 sobre la defensa contra las importaciones subvencionadas originarias de países no miembros de la Unión Europea (DO L 143 de 7.6.2018, p. 1).

3.4.4. *Conclusión*

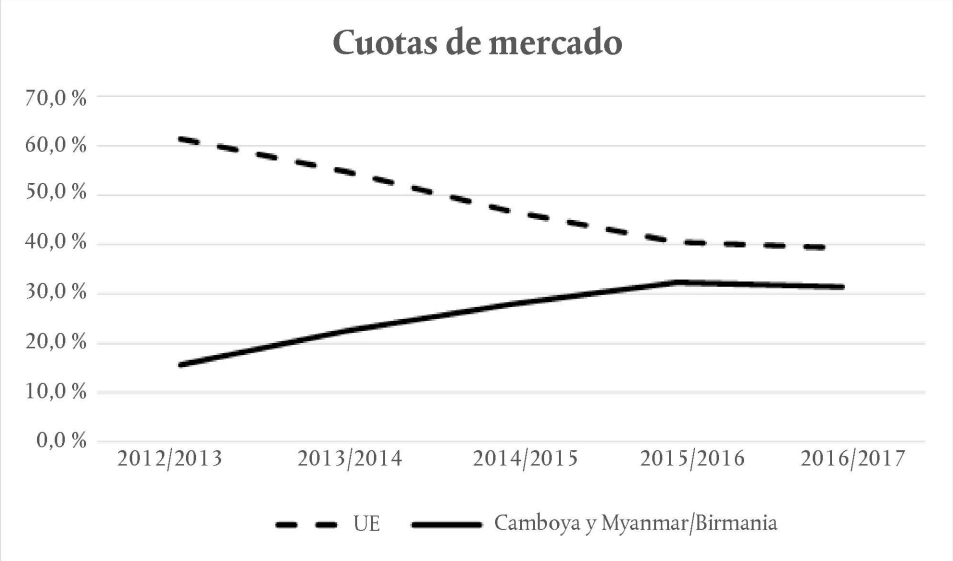
(60) En conclusión, la situación de la industria de la Unión empeoró en términos económicos. Mientras que las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania aumentaron considerablemente en términos absolutos, la industria de la Unión perdió aproximadamente un 6 % de la cuota de mercado frente a Myanmar/Birmania y un 10 % frente a Camboya. La industria de la Unión fue también objeto de una importante subcotización de los precios, de un 22 % y un 43 %. La producción de la Unión, ya en tendencia descendente, disminuyó un 38 % más. Durante el período de investigación, por lo tanto, las dificultades económicas se plasmaron principalmente en términos de volumen. A pesar de la competencia de las importaciones a bajo precio, los molineros de la Unión decidieron no incrementar los precios y mantuvieron cierto nivel de beneficio. En la medida de lo posible, de hecho, los molineros de la Unión decidieron, a pesar del descenso de las ventas y el volumen de producción y con vistas a mantener su nivel de beneficio, cambiar su gama de productos y centrarse en los segmentos de mercado y los productos de marca. No obstante, se trata de una solución meramente temporal, ya que las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania en formato de venta granel han sido sustituidas, aunque de forma limitada, por la venta de productos pequeños envasados, que también compiten con la industria de la Unión a nivel minorista. Se espera que ambos países aumenten sus importaciones a bajo precio en este canal de ventas más rentable, y que compitan, asimismo, en segmentos de mercado y productos de marca, con las consecuencias negativas que esto conlleva también para la situación financiera de la industria de la Unión.

4. CAUSALIDAD

(61) La Comisión ha determinado que existe un nexo causal entre, por un lado, el volumen de importaciones del producto afectado y, por otro lado, las dificultades considerables de los molineros de la Unión, debido a los factores que se mencionan a continuación. La Comisión ha analizado también si las dificultades considerables no se pueden atribuir a factores distintos de las importaciones y los precios.

4.1. **Efectos de las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania**

(62) El gráfico que figura a continuación señala claramente la coincidencia en el tiempo de las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania y el deterioro de la situación de la industria de la Unión, tal y como evidencia la pérdida considerable de cuota de mercado, causante de dificultades considerables para los molineros de la Unión.



Fuente: Eurostat y datos recabados por la Comisión con arreglo a la información recibida de los Estados miembros.

(63) La Comisión considera que las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania han causado también dificultades considerables por separado. De hecho, las importaciones procedentes de ambos países han aumentado tanto en volumen absoluto (un 53 % y más del 2 000 %, respectivamente) y en términos de cuota de mercado (9,7 y 6,1 puntos porcentuales, respectivamente). Además, las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania han subcotizado los precios de la Unión por separado (en torno a un 22 % y un 43 %, respectivamente). Por lo tanto, cabe concluir que tanto las importaciones procedentes de Camboya como las de Myanmar/Birmania han causado dificultades considerables a la industria de la Unión.

(64) La rápida expansión de las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania se explica por su bajo nivel de precios, que subcotizó considerablemente los precios de la industria de la Unión. El arroz índica es un

producto sensible a los precios, particularmente porque los consumidores no suelen distinguir los productos de la Unión de los importados. Los consumidores que compran arroz a los minoristas desconocen en gran medida el origen del arroz. Este es el caso, más concretamente, del arroz vendido como marca blanca, esto es, como marca del minorista. Al vender arroz a un precio muy bajo, tal y como ilustran los niveles de subcotización a los que se refiere el considerando 33, Camboya y Myanmar/Birmania consiguieron aumentar rápida y considerablemente las exportaciones al mercado de la Unión. Además, Camboya, que solía exportar principalmente arroz a granel para su ulterior transformación en la Unión, se dedica cada vez más a vender directamente arroz envasado a los minoristas de la Unión, lo que está aumentando la presión de los precios sobre los molineros de la Unión y la competencia entre ellos.

4.2. **Otros factores**

(65) También se han analizado otros factores que pueden haber contribuido a que la industria de la Unión padezca dificultades considerables.

4.2.1. *Importaciones procedentes de otros terceros países*

(66) Las importaciones procedentes de otros terceros países aumentaron también durante el período de investigación en términos de cuota de mercado, del 23 % al 29,3 % (+ 6,3 %).

Cuota de mercado (%)	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Unión	**61,4**	**54,8**	**46,7**	**40,5**	**39,3**
Camboya	15,4	20,0	23,1	28,8	25,1
Myanmar/Birmania	0,2	2,5	4,8	3,5	6,3
Camboya y Myanmar/Birmania	**15,6**	**22,5**	**27,9**	**32,3**	**31,4**
Tailandia	12,2	11,5	11,8	12,9	13,8
India	4,7	4,0	5,8	6,8	7,3
Pakistán	2,5	2,9	3,3	3,3	3,2
Otros países	3,7	4,4	4,5	4,3	5,1
Todos los demás países conjuntamente (excepto Camboya y Myanmar/Birmania)	**23,0**	**22,8**	**25,4**	**27,3**	**29,3**

Fuente: Eurostat.

(67) Aunque las importaciones procedentes de otros terceros países podrían explicar en parte el descenso de la cuota de mercado de la Unión, el incremento de la cuota de mercado de estos países es, incluso acumulado, mucho más reducido que el de Camboya y Myanmar/Birmania (+ 15 %).

(68) Además, y lo que es más importante, durante el período de investigación los precios medios ponderados de otras importaciones fueron mucho más elevados que los de las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania y que los de la Unión ([8]), tal y como se muestra en el cuadro que figura a continuación. Si se comparan los precios de las importaciones procedentes de Tailandia con los de Myanmar/Birmania, se aprecia que la diferencia de precio es del 85 %. Al comparar los precios de las importaciones procedentes de India con aquellas procedentes de Camboya, la diferencia de precio es del 72 %. Esto también respalda la conclusión anterior de que los precios más bajos permitieron a Myanmar/Birmania y Camboya incrementar rápidamente sus exportaciones a la Unión durante el período de investigación.

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Unión	667,3	649,5	693,3	728,3	711,5
Camboya	588,4	512,8	562,6	547,4	552,2
Myanmar/Birmania	420,0	366,5	414,7	410,1	405,4

([8]) Estos precios no incluyen los costes posteriores a la importación ni los costes de transporte.

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Tailandia	946,7	863,5	896,8	825,7	751,1
India	925,7	1 054,1	1 061,0	893,0	949,2
Pakistán	924,3	999,7	996,0	846,3	926,3

Fuente: Eurostat y respuestas al cuestionario.

4.2.2. *Dificultades estructurales en el sector italiano del arroz*

(69) En la respuesta que siguió al inicio, la Cambodian Rice Federation alegó que las dificultades del sector italiano del arroz son, en general, más graves que en el resto de la Unión y que, por lo tanto, no pueden atribuirse únicamente al aumento de las importaciones.

(70) Las respuestas al cuestionario y la verificación demostraron que, efectivamente, la situación de la industria de la Unión es peor en Italia que en España. Esto se debe, en parte, a que el mercado español del arroz está organizado de manera distinta, por lo que es más resistente en términos de oferta y demanda, así como en términos de precios. No obstante, la investigación de la Comisión se realizó a escala de la Unión, partiendo de la situación general de la industria de la Unión y de una muestra representativa. Tal y como se ha explicado anteriormente, la investigación puso de manifiesto que existen dificultades generales a nivel de la Unión.

4.2.3. *Importaciones de arroz cáscara procedentes de Guyana*

(71) Las partes interesadas alegaron también que el incremento de las importaciones de arroz procedentes de Guyana ha contribuido a la existencia de dificultades considerables. El arroz importado de Guyana no es arroz blanqueado (se trata del conocido como «arroz cáscara»), por lo que no entra dentro del ámbito de la investigación. No se ha incluido en las estadísticas de importación anteriormente mencionadas ni es relevante en este caso.

4.2.4. *Exportaciones de la industria de la Unión*

(72) El gobierno camboyano afirmó que uno de los aspectos que se habían pasado por alto al determinar la relación de causalidad era la orientación de la industria de la Unión hacia la exportación. No obstante, esta afirmación no se justificó y, aunque es cierto que las exportaciones pasaron del 3 % al 7 % de la producción total durante el período de investigación, estas representan una proporción muy pequeña de la producción de la Unión. Además, el aumento de las exportaciones (+ 11 000 toneladas) es muy inferior al aumento de las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania (+ 147 000 toneladas).

4.2.5. *Disminución de la producción de arroz índica a consecuencia de un aumento de la producción de arroz japónica*

(73) El gobierno de Camboya también alegó que la producción de la Unión de arroz índica no se ha visto afectada por las importaciones, sino que, simplemente, está sometida a cambios cíclicos entre el arroz japónica y el arroz índica por las decisiones de los cultivadores de la Unión.

(74) Es cierto que los cultivadores pueden alternar la producción de arroz índica y japónica. No obstante, este cambio se produce con arreglo a consideraciones de carácter económico, tales como la demanda o el precio de mercado. En este contexto, la investigación confirmó que, efectivamente, ante el aumento de la competencia por las importaciones a bajo precio de arroz índica, algunos cultivadores no tuvieron otra opción y se vieron obligados a pasar a producir arroz japónica. No se trata, por lo tanto, de un cambio cíclico ni de una elección deliberada, sino de una acción en defensa propia. Sin embargo, esta no es una opción viable a medio plazo, ya que el cambio de la producción de arroz índica a arroz japónica ha provocado, a su vez, un exceso de la oferta de este último en el mercado y una presión sobre los precios de este tipo de arroz. Los agricultores afrontan, en general, una situación difícil.

(75) El argumento anterior, no obstante, no es del todo pertinente, ya que la industria de la Unión está compuesta por molineros de arroz y no por cultivadores (proveedores de la materia prima).

4.2.6. *Conclusión sobre la causalidad*

(76) La Comisión estableció un nexo causal entre las dificultades considerables que padece la industria de la Unión y las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania. Además, ha determinado otros factores que también han propiciado estas dificultades: las importaciones procedentes de terceros países y las importaciones de arroz con cáscara procedentes de Guyana, más concretamente. No obstante, no se demostró que estos factores atenuaran el nexo causal, incluso si se hubiera tenido en cuenta su posible efecto combinado. En consecuencia, parece evidente que cualquier impacto de los factores anteriormente mencionados en la situación de la industria de la Unión no atenúa la relación entre, por un lado, el volumen y los precios de las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania y, por otro, las dificultades considerables a las que se enfrenta la industria de la Unión.

5. CONCLUSIONES Y ADOPCIÓN DE MEDIDAS

(77) Se ha llegado a la conclusión de que el arroz índica procedente de Camboya y Myanmar/Birmania se importa a precios y volúmenes que provocan dificultades considerables para la industria de la Unión, por lo que resultan necesarias medidas de salvaguardia.

(78) En consecuencia, de conformidad con el artículo 22, apartado 1, del Reglamento del SPG, deben restaurarse los derechos del arancel aduanero común aplicados, de 175 EUR/tonelada.

(79) En virtud del artículo 28 del Reglamento del SPG, las medidas de salvaguardia deben reintroducirse en la medida en que sean necesarias para contrarrestar el deterioro de la situación económica y financiera de los molineros de la Unión. No obstante, el período de reintroducción no debe exceder de tres años, salvo que se amplíe en circunstancias debidamente justificadas.

(80) La Comisión considera que, en el presente caso, las medidas deben introducirse durante un período de tres años, con el fin de permitir que la industria de la Unión se recupere completamente de los efectos causados por las importaciones procedentes de Camboya y Myanmar/Birmania.

(81) Sin embargo, la Comisión opina que las medidas de salvaguardia deben liberalizarse progresivamente durante dicho período por los motivos que se exponen a continuación.

(82) El Reglamento del SPG pretende principalmente ayudar a los países en desarrollo en sus esfuerzos por reducir la pobreza y promover la buena gobernanza y el desarrollo sostenible, ayudándolos a generar sobre todo empleo, industrialización e ingresos adicionales a través del comercio internacional. El acuerdo especial «Todo menos armas» (TMA), establecido en el Reglamento del SPG, ayuda a los países más pobres y débiles del mundo a aprovechar las oportunidades comerciales. Estos países presentan, en gran medida, un perfil económico similar. Son vulnerables debido a su base de exportación, reducida y no diversificada, y gozan, por lo tanto, de cierta protección en virtud del Reglamento del SPG: por ejemplo, están exentos de la graduación de los productos o de la aplicación de medidas de salvaguardia automáticas.

(83) En consecuencia, la Comisión consideró que, en principio, está justificado que los beneficiarios del acuerdo TMA disfruten de una reducción progresiva del tipo de derecho durante un período de tres años, del modo indicado a continuación.

(84) Una reducción progresiva sería también suficiente para contrarrestar el deterioro de la situación económica y/o financiera de los molineros de la Unión. Por otra parte, durante esos tres años, Camboya y Myanmar/Birmania no afrontarían derechos plenos (que dificultan las exportaciones), sino que podrían exportar cada vez más arroz índica a la Unión.

(85) Por consiguiente, se prevé, para un período de tres años, la siguiente reintroducción de derechos arancelarios:

	año 1	año 2	año 3
Derechos arancelarios (EUR/tonelada)	175	150	125

(86) En virtud del artículo 180 del Reglamento (UE) n.º 1308/2013 del Parlamento Europeo y del Consejo ([9]), el tipo de derecho del arancel aduanero común aplicado actualmente, de 175 EUR/tonelada, puede ser objeto de ajustes a la baja. Por lo tanto, si, a consecuencia de estos ajustes, los derechos del arancel aduanero común aplicados fueran menores que aquellos a que se refiere el considerando 85, estos últimos deberán adaptarse para no exceder el derecho del arancel aduanero común aplicado en ningún momento del período de imposición de medidas. En consecuencia, las medidas de salvaguardia aplicables deberán fijarse en el nivel más bajo de entre los derechos aduaneros ajustados y el derecho aplicable a que se refiere el considerando 85.

(87) Finalmente, con el fin de proporcionar seguridad jurídica a los importadores de los productos afectados, varias partes interesadas solicitaron que los productos que ya estuvieran de camino a la Unión no fueran objeto de las medidas mencionadas. La Comisión consideró, en consonancia con sus prácticas actuales en los casos de salvaguardia, que una cláusula de excepción de ese tipo estaba justificada en este caso, por lo que las solicitudes fueron admitidas.

(88) Las medidas previstas en el presente Reglamento se ajustan al dictamen del Comité de Preferencias Generalizadas, mencionado en el artículo 39, apartado 3, del Reglamento (UE) n.º 978/2012.

([9]) Reglamento (UE) n.º 1308/2013 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 17 de diciembre de 2013, por el que se crea la organización común de mercados de los productos agrarios y por el que se derogan los Reglamentos (CEE) n.º 922/72, (CEE) n.º 234/79, (CE) n.º 1037/2001 y (CE) n.º 1234/2007 (DO L 347 de 20.12.2013, p. 671).

HA ADOPTADO EL PRESENTE REGLAMENTO:

Artículo 1

1. Se restablecerán temporalmente los derechos del arancel aduanero común a las importaciones de arroz índica originario de Camboya y Myanmar/Birmania y clasificado actualmente con los códigos NC 1006 30 27, 1006 30 48, 1006 30 67 y 1006 30 98.

2. El derecho aplicable, en euros por tonelada, del producto descrito en el apartado 1 será de 175 para el primer año, de 150 para el segundo y de 125 para el tercero, a partir de la fecha de entrada en vigor del presente Reglamento.

3. Si la Comisión ajusta el derecho del arancel aduanero común en virtud del artículo 180 del Reglamento (CE) n.º 1308/2013, el derecho arancelario a que se refiere el apartado 2 anterior debe fijarse al nivel más bajo de entre el derecho arancelario del arancel aduanero común y el derecho arancelario a que se refiere el apartado 2.

Artículo 2

Las importaciones de productos a que se refiere el artículo 1 que ya estén de camino a la Unión en el momento de entrada en vigor del presente Reglamento no estarán sujetas al derecho que se especifica en el artículo 1, apartado 2, siempre que su destino no pueda modificarse.

Artículo 3

El presente Reglamento entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el *Diario Oficial de la Unión Europea*.

El presente Reglamento será obligatorio en todos sus elementos y directamente aplicable en cada Estado miembro.

Hecho en Bruselas, el 16 de enero de 2019.

Por la Comisión

El Presidente

Jean-Claude JUNCKER

DIRECTIVAS

DIRECTIVA DE EJECUCIÓN (UE) 2019/68 DE LA COMISIÓN

de 16 de enero de 2019

por la que se establecen las especificaciones técnicas para el marcado de las armas de fuego y sus componentes esenciales en virtud de la Directiva 91/477/CEE del Consejo sobre el control de la adquisición y tenencia de armas

(Texto pertinente a efectos del EEE)

LA COMISIÓN EUROPEA,

Visto el Tratado de Funcionamiento de la Unión Europea,

Vista la Directiva 91/477/CEE del Consejo, de 18 de junio de 1991, sobre el control de la adquisición y tenencia de armas ([1]), y en particular su artículo 4, apartado 2 *bis*,

Considerando lo siguiente:

(1) En virtud del artículo 4, apartado 1, de la Directiva 91/477/CEE, los Estados miembros deben garantizar la aplicación de un marcado claro, permanente y único a las armas de fuego y sus componentes esenciales, tanto si forman parte de un arma de fuego como si se comercializan por separado. En el artículo 4, apartado 2, de dicha Directiva, se establece la información que debe incluirse en el marcado para mejorar la trazabilidad y facilitar la libre circulación de las armas de fuego y sus componentes esenciales. En el caso de los componentes esenciales muy pequeños, únicamente debe incluirse en el marcado, o bien un número de serie, o bien un código alfanumérico o digital. De conformidad con el artículo 4, apartado 4, de dicha Directiva, los Estados miembros deben mantener un fichero de datos y registrar en él toda la información necesaria para la trazabilidad y la identificación de las armas de fuego, incluida la información sobre el marcado aplicado a un arma de fuego y sus componentes esenciales, así como la información sobre toda transformación o modificación de un arma que haya dado lugar a un cambio de categoría o subcategoría, como la información sobre la entidad que ha sustituido o modificado un componente esencial.

(2) En caso de transferencia de las existencias estatales a la utilización civil permanente, también debe incluirse en el marcado la identidad de la entidad que efectúa la transferencia, a menos que ya esté presente como parte de un marcado existente.

(3) La Directiva 91/477/CEE obliga asimismo a los Estados miembros a velar por que todo paquete más pequeño de munición completa vaya marcado de manera que indique el nombre del fabricante, el número de identificación del lote, el calibre y el tipo de munición. Teniendo en cuenta el estado actual de la tecnología y la práctica actual del mercado en lo que se refiere al embalaje de municiones, en este momento no es necesario establecer especificaciones técnicas para este marcado. Por consiguiente, la presente Directiva debe aplicarse al marcado de las armas de fuego y sus componentes esenciales (incluidos los componentes esenciales muy pequeños).

(4) Resulta fundamental aplicar un tamaño de letra adecuado a los marcados para cumplir el objetivo de mejorar la trazabilidad de las armas de fuego y sus componentes esenciales. Las especificaciones técnicas deben, por consiguiente, establecer un tamaño de letra mínimo que debe exigirse a los Estados miembros a la hora de fijar el tamaño de letra de estos marcados en su Derecho nacional.

(5) De acuerdo con las Normas Internacionales para el Control de las Armas Pequeñas (ISACS) de las Naciones Unidas sobre marcación y registro, en el caso de los armazones y cajones de mecanismos fabricados con materiales no metálicos que puedan poner en peligro la claridad y la permanencia del marcado (por ejemplo, armazones y cajones de mecanismos fabricados con determinados tipos de polímeros), debe exigirse la aplicación del marcado a una placa metálica integrada de forma permanente en el material del armazón o cajón de mecanismos. Los Estados miembros deben tener libertad para permitir el uso de otras técnicas, como el grabado por láser de corte profundo, que garanticen un nivel equivalente de claridad y permanencia para el marcado de los armazones y cajones de mecanismos fabricados con materiales no metálicos.

([1]) DO L 256 de 13.9.1991, p. 51.

(6) A fin de facilitar la trazabilidad de las armas de fuego y sus componentes esenciales en los ficheros de datos de los Estados miembros, estos deben estar obligados a escoger únicamente entre el latín, el cirílico o el griego a la hora de determinar el alfabeto o alfabetos de uso permitido para el marcado de las armas de fuego y sus componentes esenciales. De manera similar, los únicos sistemas de numeración que deben permitirse para el marcado de las armas de fuego y sus componentes esenciales son el arábigo o el romano, según determine el Estado miembro de que se trate.

(7) La presente Directiva se entiende sin perjuicio de lo dispuesto en el artículo 3 de la Directiva 91/477/CEE.

(8) De conformidad con la Declaración política conjunta, de 28 de septiembre de 2011, de los Estados miembros y de la Comisión sobre los documentos explicativos ([2]), los Estados miembros se han comprometido a adjuntar, en casos justificados, a la notificación de las medidas de transposición uno o varios documentos que expliquen la relación entre los componentes de una directiva y las partes correspondientes de los instrumentos nacionales de transposición.

(9) Las medidas previstas en la presente Directiva se ajustan al dictamen del Comité creado en virtud del artículo 13 *ter*, apartado 1, de la Directiva 91/477/CEE.

HA ADOPTADO LA PRESENTE DIRECTIVA:

Artículo 1

Ámbito de aplicación

La presente Directiva se aplica a las armas de fuego y sus componentes esenciales, pero no se aplica a los paquetes más pequeños de munición completa.

Artículo 2

Especificaciones técnicas para el marcado de las armas de fuego y sus componentes esenciales

Los Estados miembros velarán por que el marcado exigido en virtud del artículo 4 de la Directiva 91/477/CEE se ajuste a las especificaciones técnicas establecidas en el anexo de la presente Directiva.

Artículo 3

Disposiciones de transposición

1. Los Estados miembros pondrán en vigor las disposiciones legales, reglamentarias y administrativas necesarias para dar cumplimiento a lo establecido en la presente Directiva a más tardar el 17 de enero de 2020. Informarán de ello inmediatamente a la Comisión.

Cuando los Estados miembros adopten dichas disposiciones, estas incluirán una referencia a la presente Directiva o irán acompañadas de dicha referencia en su publicación oficial. Los Estados miembros establecerán las modalidades de la mencionada referencia.

2. Los Estados miembros comunicarán a la Comisión el texto de las principales disposiciones de Derecho interno que adopten en el ámbito regulado por la presente Directiva.

Artículo 4

Entrada en vigor

La presente Directiva entrará en vigor a los veinte días de su publicación en el *Diario Oficial de la Unión Europea*.

([2]) DO C 369 de 17.12.2011, p. 14.

Artículo 5

Destinatarios

Los destinatarios de la presente Directiva son los Estados miembros.

Hecho en Bruselas, el 16 de enero de 2019.

Por la Comisión
El Presidente
Jean-Claude JUNCKER

ANEXO

Especificaciones técnicas para el marcado de las armas de fuego y sus componentes esenciales

1. El Estado miembro establecerá el tamaño de letra utilizado en el marcado. Cada Estado miembro establecerá un tamaño o tamaño mínimo de al menos 1,6 mm. Cuando sea necesario, podrá utilizarse un tamaño de letra más pequeño para el marcado de los componentes esenciales que sean demasiado pequeños para marcarse con arreglo a lo dispuesto en el artículo 4 de la Directiva 91/477/CEE.

2. En el caso de los armazones y cajones de mecanismos fabricados con un tipo de material no metálico especificado por el Estado miembro, el marcado se aplicará a una placa metálica permanentemente integrada en el material del armazón o del cajón de mecanismos, de tal modo que:

   a) la placa no pueda eliminarse fácilmente y

   b) eliminar la placa implicase necesariamente destrozar parte del armazón o del cajón de mecanismos.

   Los Estados miembros podrán asimismo autorizar el uso de otras técnicas para el marcado de dichos armazones o cajones de mecanismos, siempre que estas garanticen un marcado con un nivel de claridad y permanencia equivalente.

   A la hora de determinar qué materiales no metálicos deben especificarse a efectos de esta especificación, los Estados miembros tendrán en cuenta el grado en que estos pueden poner en peligro la claridad y permanencia del marcado.

3. El alfabeto utilizado en el marcado quedará establecido por el Estado miembro de que se trate. El Estado miembro establecerá como alfabeto o alfabetos el latín, el cirílico o el griego.

4. El sistema de numeración utilizado en el marcado quedará establecido por el Estado miembro de que se trate. El Estado miembro establecerá como sistema o sistemas de numeración el arábigo o el romano.

DIRECTIVA DE EJECUCIÓN (UE) 2019/69 DE LA COMISIÓN

de 16 de enero de 2019

que establece especificaciones técnicas para las armas de alarma y de señalización con arreglo a la Directiva 91/477/CEE del Consejo, sobre el control de la adquisición y tenencia de armas

(Texto pertinente a efectos del EEE)

LA COMISIÓN EUROPEA,

Visto el Tratado de Funcionamiento de la Unión Europea,

Vista la Directiva 91/477/CEE del Consejo, de 18 de junio de 1991, sobre el control de la adquisición y tenencia de armas ([1]), y en particular su artículo 10 *bis*, apartado 3,

Considerando lo siguiente:

(1) En el anexo I de la Directiva 91/477/CEE se dispone que los objetos que responden a la definición de arma de fuego a tenor de dicha Directiva no se incluyen en esa definición si están concebidos con fines de alarma, señalización o salvamento y solo pueden utilizarse para ese uso específico.

(2) Algunos de los dispositivos concebidos con fines de alarma, señalización o salvamento que están actualmente disponibles en el mercado pueden transformarse fácilmente en armas de fuego utilizando herramientas corrientes. Por lo tanto, para que se consideren armas de alarma y señalización a efectos de la Directiva 91/477/CEE, y a fin de evitar los controles aplicables a las armas de fuego en el marco de dicha Directiva, los dispositivos no deben poder ser modificados utilizando herramientas corrientes para lanzar o para poder ser transformados de modo que puedan lanzar un perdigón, una bala o un proyectil por la acción de un combustible propulsor.

(3) La especificación descrita en el considerando 2 debe formar parte de un conjunto de especificaciones técnicas cuya finalidad sea garantizar, de manera acumulativa, que un dispositivo no pueda transformarse para lanzar un perdigón, una bala o un proyectil por la acción de un combustible propulsor. En particular, el cañón, que es fundamental para la transformación de estos dispositivos en armas de fuego, debe estar hecho de modo que no pueda retirarse ni modificarse sin inutilizar el dispositivo entero. Además, deben insertarse en el cañón barreras inamovibles, y la recámara de cartuchos y el cañón deben estar desalineados, ladeados o escalonados de manera que el dispositivo no pueda cargarse con munición y dispararla.

(4) A fin de que las especificaciones técnicas para las armas de alarma y de señalización sean adecuadas para la amplia variedad de este tipo de armas que existe actualmente, las especificaciones establecidas por la presente Directiva deben tener en cuenta las normas y los valores internacionales generalmente aceptados aplicables a los cartuchos y las recámaras de las armas de alarma y de señalización, en particular la tabla VIII de las Tablas de las Dimensiones de Cartuchos y de Recámaras (TDCC) establecidas por la Comisión Internacional Permanente para la Prueba de Armas de Fuego Portátiles (CIP).

(5) Al objeto de impedir que las armas de alarma y de señalización se transformen con facilidad en armas de fuego, los Estados miembros deben asegurarse de que las armas que se fabriquen o importen en la Unión estén sujetas a controles para comprobar si cumplen las especificaciones técnicas establecidas por la presente Directiva. Tales controles podrían consistir, por ejemplo, en la comprobación de distintos modelos o tipos de dispositivo o de dispositivos concretos, o ambas cosas.

(6) Debe exigirse a los Estados miembros que se informen mutuamente, previa petición, sobre los resultados de los controles que realicen de las armas de alarma y de señalización. Para facilitar ese intercambio de información, debe exigirse a los Estados miembros que designen por lo menos un centro nacional capaz de proporcionar información a los demás Estados miembros.

(7) Con el fin de facilitar la realización de los controles de las armas de alarma y de señalización, debe exigirse a los Estados miembros que cooperen entre sí en la realización de dichos controles.

(8) La presente Directiva se entiende sin perjuicio del artículo 3 de la Directiva 91/477/CEE.

([1]) DO L 256 de 13.9.1991, p. 51.

(9) De conformidad con la Declaración política conjunta, de 28 de septiembre de 2011, de los Estados miembros y de la Comisión sobre los documentos explicativos ([2]), los Estados miembros se han comprometido a adjuntar a la notificación de sus medidas de transposición, en aquellos casos en que esté justificado, uno o varios documentos que expliquen la relación entre los componentes de una directiva y las partes correspondientes de los instrumentos de transposición nacionales.

(10) Las medidas previstas en la presente Directiva se ajustan al dictamen del Comité creado por el artículo 13 *ter*, apartado 1, de la Directiva 91/477/CEE.

HA ADOPTADO LA PRESENTE DIRECTIVA:

Artículo 1

Especificaciones técnicas

Los Estados miembros velarán por que, para que no sea considerado un arma de fuego a tenor de la Directiva 91/477/CEE, todo dispositivo con un receptáculo para cartuchos que esté diseñado para disparar únicamente cartuchos de fogueo, productos irritantes, otras sustancias activas o cartuchos pirotécnicos de señalización deba cumplir en todo momento las especificaciones técnicas que figuran en el anexo de la presente Directiva.

Artículo 2

Comprobación del cumplimiento de las especificaciones técnicas

1. Los Estados miembros velarán por que los productos del tipo al que se refiere el artículo 1 estén sometidos a controles para comprobar si cumplen las especificaciones técnicas que figuran en el anexo.

2. Los Estados miembros cooperarán entre sí en la realización de los controles a los que se refiere el apartado 1.

Artículo 3

Intercambio de información

Todo Estado miembro deberá proporcionar a otro Estado miembro que se lo solicite los resultados de los controles que haya realizado de conformidad con el artículo 2. A estos efectos, cada Estado miembro designará por lo menos un centro nacional para facilitar esos resultados, y comunicará a la Comisión los datos de contacto de ese centro nacional.

Artículo 4

Disposiciones de transposición

1. Los Estados miembros pondrán en vigor las disposiciones legales, reglamentarias y administrativas necesarias para dar cumplimiento a lo establecido en la presente Directiva a más tardar el 17 de enero de 2020. Informarán de ello inmediatamente a la Comisión.

Cuando los Estados miembros adopten dichas disposiciones, estas incluirán una referencia a la presente Directiva o irán acompañadas de dicha referencia en su publicación oficial. Los Estados miembros establecerán las modalidades de la mencionada referencia.

2. Los Estados miembros comunicarán a la Comisión el texto de las principales disposiciones de Derecho interno que adopten en el ámbito regulado por la presente Directiva.

Artículo 5

Entrada en vigor

La presente Directiva entrará en vigor a los veinte días de su publicación en el *Diario Oficial de la Unión Europea*.

([2]) DO C 369 de 17.12.2011, p. 14.

Artículo 6

Destinatarios

Los destinatarios de la presente Directiva son los Estados miembros.

Hecho en Bruselas, el 16 de enero de 2019.

Por la Comisión
El Presidente
Jean-Claude JUNCKER

ANEXO

Especificaciones técnicas para los dispositivos a los que se refiere el artículo 1

1. Los dispositivos están fabricados de modo que cumplen los requisitos siguientes:

   a) pueden disparar cartuchos pirotécnicos de señalización únicamente si se acopla un adaptador a la boca;

   b) tienen dentro un dispositivo duradero que impide disparar cartuchos cargados con uno o varios perdigones sólidos, balas sólidas o proyectiles sólidos;

   c) están diseñados para un cartucho que figura en la tabla VIII de las Tablas de las Dimensiones de Cartuchos y de Recámaras (TDCC) establecidas por la Comisión Internacional Permanente para la Prueba de Armas de Fuego Portátiles (CIP) y se ajusta a las dimensiones y normas indicadas en dicha tabla, en su versión aplicable en el momento de adoptarse la presente Directiva.

2. Los dispositivos no pueden ser modificados con herramientas corrientes para lanzar o para poder ser transformados de modo que puedan lanzar un perdigón, una bala o un proyectil por la acción de un combustible propulsor.

3. Ninguno de los componentes esenciales de los dispositivos puede ser instalado o utilizado como componente esencial de un arma de fuego.

4. Los cañones de los dispositivos no pueden ser retirados ni modificados sin deteriorar significativamente el dispositivo o destruirlo.

5. Si el dispositivo tiene un cañón que no excede de 30 cm o una longitud total que no excede de 60 cm, lleva incorporadas barreras inamovibles en toda la longitud del cañón de modo que este no puede ser recorrido por un perdigón, una bala ni un proyectil por la acción de un combustible propulsor, y de manera que en la boca no queda ningún espacio libre de más de 1 cm de longitud.

6. Si el dispositivo no es de los contemplados en el punto 5, lleva incorporadas barreras inamovibles en por lo menos un tercio de la longitud del cañón de modo que este no puede ser recorrido por un perdigón, una bala ni un proyectil por la acción de un combustible propulsor, y de manera que en la boca no queda ningún espacio libre de más de 1 cm de longitud.

7. En todos los casos, ya esté el dispositivo contemplado en el punto 5 o en el punto 6, la primera barrera del cañón está colocada lo más cerca posible después de la recámara del dispositivo, permitiendo la expulsión de gases a través de orificios de escape.

8. En el caso de los dispositivos diseñados para disparar únicamente cartuchos de fogueo, las barreras a las que se refieren el punto 5 o el punto 6 bloquean totalmente el cañón, salvo uno o varios orificios de escape para la presión del gas. Además, las barreras bloquean totalmente el cañón de manera que no puede dispararse gas por la parte frontal del dispositivo.

9. Todas las barreras son permanentes e imposibles de extraer sin destruir la recámara o el cañón del dispositivo.

   En los dispositivos diseñados para disparar únicamente cartuchos de fogueo, las barreras están hechas enteramente de un material que resiste el corte, el taladro, la perforación o la amoladura (o cualquier proceso similar) y que tiene una dureza mínima de 700 HV 30 (conforme al ensayo de dureza Vickers).

   En los dispositivos no contemplados en el párrafo segundo del presente punto, las barreras están hechas de un material que resiste el corte, el taladro, la perforación o la amoladura (o cualquier proceso similar) y que tiene una dureza mínima de 610 HV 30. El cañón puede tener un canal a lo largo de su eje que permite expulsar del dispositivo los productos irritantes u otras sustancias activas.

   En cualquier caso, las barreras han de impedir lo siguiente:

   a) practicar o ampliar un orificio en el cañón a lo largo de su eje;

   b) retirar el cañón, salvo si al retirarlo se inutiliza la zona de armazón y recámara del dispositivo, o si se compromete de tal modo la integridad del dispositivo que no puede utilizarse como base de un arma de fuego sin hacer reparaciones o añadidos importantes.

10. La recámara de cartuchos y el cañón están desalineados, ladeados o escalonados de manera que el dispositivo no puede cargarse con munición ni dispararla. Además, en el caso de dispositivos de tipo revólver:

    a) las aberturas frontales de la recámara cilíndrica están estrechadas para garantizar que las balas queden bloqueadas en la recámara;

    b) esas aberturas están desalineadas respecto de la recámara.

DECISIONES

DECISIÓN (UE) 2019/70 DE LA COMISIÓN

de 11 de enero de 2019

por la que se establecen los criterios de la etiqueta ecológica de la UE para el papel gráfico y los criterios de la etiqueta ecológica de la UE para el papel tisú y los productos de papel tisú

[notificada con el número C(2019) 3]

(Texto pertinente a efectos del EEE)

LA COMISIÓN EUROPEA,

Visto el Tratado de Funcionamiento de la Unión Europea,

Visto el Reglamento (CE) n.º 66/2010 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 25 de noviembre de 2009, relativo a la etiqueta ecológica de la UE ([1]), y en particular su artículo 8, apartado 2,

Previa consulta al Comité de Etiquetado Ecológico de la Unión Europea,

Considerando lo siguiente:

(1) En virtud del Reglamento (CE) n.º 66/2010, la etiqueta ecológica de la UE puede concederse a los productos con un impacto ambiental reducido a lo largo de todo su ciclo de vida.

(2) El Reglamento (CE) n.º 66/2010 prevé el establecimiento de criterios específicos de la etiqueta ecológica de la UE por categorías de productos.

(3) La Decisión 2011/333/UE de la Comisión ([2]) estableció los criterios y los correspondientes requisitos de evaluación y verificación aplicables a la categoría de productos «papel para copias y papel gráfico». La vigencia de estos criterios y requisitos se prorrogó hasta el 31 de diciembre de 2018 mediante la Decisión (UE) 2015/877 de la Comisión ([3]).

(4) La Decisión 2012/448/UE de la Comisión ([4]) estableció los criterios y los requisitos de evaluación y verificación correspondientes para la categoría de productos «papel prensa». La vigencia de estos criterios y requisitos se prorrogó hasta el 31 de diciembre de 2018 mediante la Decisión (UE) 2015/877.

(5) La Decisión 2009/568/CE de la Comisión ([5]) estableció los criterios y los requisitos de evaluación y verificación correspondientes para la categoría de productos «papel tisú». La vigencia de estos criterios y requisitos, dispuesta en la Decisión 2009/568/CE, se prorrogó hasta el 31 de diciembre de 2018 mediante la Decisión (UE) 2015/877.

(6) El control de adecuación (REFIT) de 30 de junio de 2017 relativo a la etiqueta ecológica de la UE, en el que se revisó la aplicación del Reglamento (CE) n.º 66/2010 ([6]), concluyó que era necesario elaborar un planteamiento más estratégico para la etiqueta ecológica de la UE, lo que implicaba que, según correspondiera, se concentraran las categorías de productos íntimamente relacionadas.

([1]) DO L 27 de 30.1.2010, p. 1.
([2]) Decisión 2011/333/UE de la Comisión, de 7 de junio de 2011, por la que se establecen los criterios ecológicos para la concesión de la etiqueta ecológica de la UE al papel para copias y al papel gráfico (DO L 149 de 8.6.2011, p. 12).
([3]) Decisión (UE) 2015/877 de la Comisión, de 4 de junio de 2015, por la que se modifican las Decisiones 2009/568/CE, 2011/333/UE, 2011/381/UE, 2012/448/UE y 2012/481/UE con objeto de prorrogar la vigencia de los criterios ecológicos para la concesión de la etiqueta ecológica de la UE a determinados productos (DO L 142 de 6.6.2015, p. 32).
([4]) Decisión 2012/448/UE de la Comisión, de 12 de julio de 2012, por la que se establecen los criterios ecológicos para la concesión de la etiqueta ecológica de la UE al papel prensa (DO L 202 de 28.7.2012, p. 26).
([5]) Decisión 2009/568/CE de la Comisión, de 9 de julio de 2009, por la que se establecen los criterios ecológicos para la concesión de la etiqueta ecológica comunitaria al papel tisú (DO L 197 de 29.7.2009, p. 87).
([6]) INFORME DE LA COMISIÓN AL PARLAMENTO EUROPEO Y AL CONSEJO sobre la revisión de la aplicación del Reglamento (CE) n.º 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 25 de noviembre de 2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS), y del Reglamento (CE) n.º 66/2010 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 25 de noviembre de 2009, relativo a la etiqueta ecológica de la UE [COM(2017) 355].

(7) En sintonía con estas conclusiones, y previa consulta al Comité de Etiquetado Ecológico de la Unión Europea, procede fusionar las categorías de productos «papel para copias y papel gráfico» y «papel prensa», y constituir una única categoría denominada «papel gráfico», con una nueva definición que abarque las dos antiguas categorías de productos, así como determinadas modificaciones necesarias para reflejar la evolución científica y del mercado. En concreto, en la nueva definición debe suprimirse el límite de peso que se aplicaba a las antiguas categorías de productos, dado que ahora se incluye una variedad más amplia de papel con mayor rigidez.

(8) Además, de conformidad con la revisión, han de introducirse determinadas modificaciones en la definición de la categoría de productos «papel tisú», principalmente para establecer una distinción más clara sobre la base de la norma ISO 12625-1 entre el papel tisú y el producto final de papel tisú. La categoría de productos debe pasar a denominarse «papel tisú y productos de papel tisú».

(9) A fin de reflejar las mejores prácticas del mercado en relación con estas categorías de productos y tomar en consideración las innovaciones introducidas entretanto, es conveniente establecer un nuevo conjunto de criterios para cada una de las dos categorías de productos.

(10) El objetivo de los nuevos criterios para cada categoría de productos es promover el empleo de unos procesos de fabricación eficientes desde el punto de vista de la energía que produzcan menos emisiones de las sustancias que dan lugar a la eutrofización de los cursos de agua, la acidificación de la atmósfera y el cambio climático, restringir el uso de sustancias peligrosas y fomentar el uso de materias primas obtenidas de bosques gestionados de forma sostenible o materiales reciclados a fin de facilitar la transición hacia una economía más circular.

(11) Los nuevos criterios para cada categoría de productos, junto con los requisitos de evaluación y verificación correspondientes, deben permanecer en vigor hasta el 31 de diciembre de 2024, teniendo en cuenta el ciclo de innovación de las dos categorías de productos.

(12) Dado que las dos categorías de productos, «papel gráfico» y «papel tisú y productos de papel tisú», están íntimamente relacionadas, y sus criterios serán similares, procede adoptar una única decisión que establezca los dos conjuntos de criterios correspondientes en el mismo acto. Además, con ello se espera dar mayor visibilidad a los regímenes de cara a los participantes en el mercado y reducir la carga administrativa para las autoridades nacionales.

(13) En aras de la seguridad jurídica, deben derogarse la Decisión 2011/333/UE, la Decisión 2012/448/UE y la Decisión 2009/568/CE.

(14) Conviene conceder un período transitorio para que los fabricantes cuyos productos hayan obtenido la etiqueta ecológica de la UE para el papel para copias y el papel gráfico, el papel prensa o el papel tisú, sobre la base de los criterios establecidos en la Decisión 2011/333/UE, la Decisión 2012/448/UE o la Decisión 2009/568/CE respectivamente, dispongan de tiempo suficiente para adaptar sus productos a los nuevos criterios y requisitos. Asimismo, durante un período limitado tras la adopción de la presente Decisión, debe ofrecerse a los fabricantes la posibilidad de presentar solicitudes, bien sobre la base de los criterios establecidos en dichas Decisiones, bien sobre la base de los nuevos criterios establecidos en la presente Decisión. En aquellos casos en que la etiqueta ecológica de la UE se haya concedido con arreglo a los criterios fijados en una de las antiguas Decisiones, el uso de la etiqueta ha de permitirse únicamente hasta el 31 de diciembre de 2019.

(15) Las medidas previstas en la presente Decisión se ajustan al dictamen del Comité establecido por el artículo 16 del Reglamento (CE) n.º 66/2010.

HA ADOPTADO LA PRESENTE DECISIÓN:

Artículo 1

La categoría de productos «papel gráfico» incluirá las hojas o bobinas de papel o cartón en blanco, sin transformar y sin imprimir, tanto coloreado como sin colorear, fabricado con pasta de papel e idóneo para su uso con fines de escritura, impresión o transformación.

En esta categoría de productos no se incluirá lo siguiente:

a) el papel para embalaje;

b) el papel termosensible;

c) el papel fotográfico o el papel autocopiante;

d) el papel aromatizado;

e) el papel perteneciente a la categoría de productos «papel tisú y productos de papel tisú» según se define en el artículo 2.

Artículo 2

La categoría de productos «papel tisú y productos de papel tisú» incluirá lo siguiente:

1) hojas o bobinas de papel tisú sin transformar destinadas a la transformación en los productos comprendidos en el punto 2;

2) productos de papel tisú idóneos para su uso en la higiene personal, la absorción de líquidos o la limpieza de superficies, o una combinación de estos usos; esto incluye, entre otros, los productos de papel tisú de los tipos siguientes: pañuelos, papel higiénico, toallitas de desmaquillar, papel de cocina o de hogar, secamanos de papel, servilletas de mesa, protectores de superficies y papel absorbente industrial.

En esta categoría de productos no se incluirá lo siguiente:

a) los productos pertenecientes a la categoría «productos absorbentes de higiene personal», según se define en la Decisión 2014/763/UE de la Comisión ([7]);

b) los productos que contengan agentes limpiadores destinados a la limpieza de superficies;

c) los productos de papel tisú laminados con materiales distintos del papel tisú;

d) los productos cosméticos tal como los define el Reglamento (CE) n.º 1223/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo ([8]), incluidas las toallitas húmedas;

e) el papel aromatizado;

f) los productos pertenecientes a la categoría de productos «papel gráfico» según se define en el artículo 1 o los productos pertenecientes a la categoría de productos «papel impreso» según se define en la Decisión 2012/481/UE de la Comisión ([9]).

Artículo 3

A los efectos de la presente Decisión, se entenderá por:

1) «pasta», el material fibroso empleado en la fabricación del papel que se produce en una fábrica papelera, mecánica o químicamente, a partir de una materia prima de celulosa fibrosa, generalmente madera;

2) «embalaje», el producto fabricado con cualquier material de cualquier naturaleza que se utilice para contener, proteger, manipular, distribuir o presentar mercancías, desde materias primas hasta artículos transformados, y desde el fabricante hasta el usuario o el consumidor;

3) «papel tisú», el papel ligero fabricado a partir de pasta, crespado en seco o en húmedo o sin crespar;

4) «producto de papel tisú», el producto transformado fabricado a partir de papel tisú en una o varias capas, plegado o sin plegar, gofrado o sin gofrar, laminado o sin laminar, impreso o sin imprimir, y posiblemente terminado mediante postratamiento.

([7]) Decisión 2014/763/UE de la Comisión, de 24 de octubre de 2014, por la que se establecen los criterios ecológicos para la concesión de la etiqueta ecológica de la UE a los productos absorbentes de higiene personal (DO L 320 de 6.11.2014, p. 46).

([8]) Reglamento (CE) n.º 1223/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 30 de noviembre de 2009, sobre los productos cosméticos (DO L 342 de 22.12.2009, p. 59).

([9]) Decisión 2012/481/UE de la Comisión, de 16 de agosto de 2012, por la que se establecen los criterios ecológicos para la concesión de la etiqueta ecológica de la UE al papel impreso (DO L 223 de 21.8.2012, p. 55).

Artículo 4

1. A fin de que un producto obtenga la etiqueta ecológica de la UE en virtud del Reglamento (CE) n.º 66/2010 para la categoría de productos «papel gráfico», dicho producto deberá estar contemplado en la definición de esta categoría que figura en el artículo 1 de la presente Decisión y cumplir los criterios y los requisitos de evaluación y verificación correspondientes que se establecen en el anexo I de la presente Decisión.

2. A fin de que un producto obtenga la etiqueta ecológica de la UE en virtud del Reglamento (CE) n.º 66/2010 para la categoría de productos «papel tisú y productos de papel tisú», dicho producto deberá estar contemplado en la definición de esta categoría que figura en el artículo 2 de la presente Decisión y cumplir los criterios y los requisitos de evaluación y verificación correspondientes que se establecen en el anexo II de la presente Decisión.

Artículo 5

Los criterios aplicables a las categorías de productos «papel gráfico» y «papel tisú y productos de papel tisú», así como los requisitos de evaluación y verificación correspondientes a cada categoría, estarán vigentes hasta el 31 de diciembre de 2024.

Artículo 6

1. El número de código asignado a efectos administrativos a la categoría «papel gráfico» será «011».

2. El número de código asignado a efectos administrativos a la categoría «papel tisú y productos de papel tisú» será «004».

Artículo 7

Quedan derogadas las Decisiones 2009/568/CE, 2011/333/CE y 2012/448/UE.

Artículo 8

1. No obstante lo dispuesto en el artículo 7, las solicitudes presentadas antes de la fecha de adopción de la presente Decisión con miras a obtener la etiqueta ecológica de la UE para productos que correspondan tanto a la categoría «papel gráfico», según se define en la presente Decisión, como a la categoría «papel para copias y papel gráfico», según se define en la Decisión 2011/333/UE, se evaluarán de conformidad con las condiciones establecidas en esta última.

2. No obstante lo dispuesto en el artículo 7, las solicitudes presentadas antes de la fecha de adopción de la presente Decisión con miras a obtener la etiqueta ecológica de la UE para productos que corresponden tanto a la categoría «papel gráfico», según se define en la presente Decisión, como a la categoría «papel prensa», según se define en la Decisión 2012/448/UE, se evaluarán de conformidad con las condiciones establecidas en esta última.

3. No obstante lo dispuesto en el artículo 7, las solicitudes presentadas antes de la fecha de adopción de la presente Decisión con miras a obtener la etiqueta ecológica de la UE para productos que corresponden tanto a la categoría «papel tisú y productos de papel tisú», según se define en la presente Decisión, como a la categoría «papel tisú», según se define en la Decisión 2009/568/CE, se evaluarán de conformidad con las condiciones establecidas en esta última.

4. La solicitudes de etiqueta ecológica de la UE para productos correspondientes a la categoría «papel gráfico» o a la categoría «papel tisú y productos de papel tisú» que se presenten en la fecha de adopción de la presente Decisión o con posterioridad a esa fecha, pero no más tarde del 31 de diciembre de 2018, podrán basarse en los criterios establecidos en la presente Decisión o en los criterios establecidos en la Decisión 2011/333/UE, la Decisión 2012/448/UE o la Decisión 2009/568/CE, según proceda. Estas solicitudes se evaluarán de acuerdo con los criterios en los que se basen.

5. Si la etiqueta ecológica de la UE se concede sobre la base de una solicitud evaluada de conformidad con los criterios establecidos en la Decisión 2009/568/CE, la Decisión 2011/333/UE o la Decisión 2012/448/UE, la etiqueta ecológica únicamente podrá usarse hasta el 31 de diciembre de 2019.

Artículo 9

Los destinatarios de la presente Decisión son los Estados miembros.

Hecho en Bruselas, el 11 de enero de 2019.

Por la Comisión
Karmenu VELLA
Miembro de la Comisión

ANEXO I

CRITERIOS PARA LA CONCESIÓN DE LA ETIQUETA ECOLÓGICA DE LA UE PARA EL PAPEL GRÁFICO

OBSERVACIONES DE CARÁCTER GENERAL

Finalidad de los criterios

Los criterios tienen por objeto, en particular, reducir los vertidos de sustancias tóxicas o eutrofizantes a las aguas, así como los daños o riesgos ambientales relacionados con el consumo de energía (cambio climático, acidificación, agotamiento de la capa de ozono, agotamiento de los recursos no renovables). A tal efecto, los criterios persiguen lo siguiente:

— reducir el consumo de energía y las correspondientes emisiones a la atmósfera,

— reducir los daños ambientales mediante la disminución de los vertidos a las aguas y la generación de residuos,

— reducir los daños o riesgos ambientales relacionados con la utilización de productos químicos peligrosos, y

— proteger los bosques mediante la exigencia de utilizar fibras recicladas o fibras vírgenes obtenidas de bosques y superficies gestionados de manera sostenible.

Criterios para la concesión de la etiqueta ecológica de la UE para el «papel gráfico»:

1. Vertidos al agua y emisiones a la atmósfera.

2. Consumo de energía.

3. Fibras: conservación de los recursos y gestión forestal sostenible.

4. Sustancias y mezclas peligrosas restringidas.

5. Gestión de residuos.

6. Idoneidad para el uso.

7. Información en el embalaje.

8. Información que figura en la etiqueta ecológica de la UE.

Los criterios ecológicos se aplican a la fabricación de pasta de papel, incluidos todos los subprocesos constituyentes, desde el momento en que las fibras vírgenes o recicladas traspasan las puertas de la fábrica hasta el momento en que la pasta sale de la fábrica. En cuanto a los procesos de fabricación de papel, los criterios ecológicos se aplican a todos los subprocesos que tienen lugar en la fábrica de papel, desde la preparación de la pasta para la fabricación de papel gráfico hasta el enrollado para formar la bobina madre.

Los criterios ecológicos no se aplican al transporte ni al embalaje de las materias primas (por ejemplo, la madera), la pasta o el papel. Tampoco se incluye la transformación de papel.

Evaluación y verificación: Los requisitos específicos de evaluación y verificación se indican en cada uno de los criterios.

Cuando se exija al solicitante que presente declaraciones, documentación, análisis, informes de ensayos u otras pruebas que pongan de manifiesto el cumplimiento de los criterios, tales elementos de prueba podrán provenir del propio solicitante o de su proveedor o sus proveedores, tanto directos como indirectos, según corresponda.

Los organismos competentes reconocerán, de preferencia, los certificados expedidos y las verificaciones realizadas por organismos acreditados con arreglo a la correspondiente norma armonizada aplicable a los laboratorios de ensayo y de calibración, así como las verificaciones realizadas por organismos acreditados con arreglo a la correspondiente norma armonizada aplicable a los organismos que certifican productos, procesos y servicios.

Cuando sea necesario, se podrán utilizar otros métodos de ensayo distintos de los indicados para cada criterio si el organismo competente responsable de evaluar la solicitud acepta su equivalencia.

Cuando sea necesario, los organismos competentes podrán solicitar documentación justificativa y llevar a cabo verificaciones independientes o inspecciones sobre el terreno para comprobar el cumplimiento de los criterios.

El producto de papel gráfico debe cumplir todos los requisitos correspondientes del país en el que se introduce en el mercado. El solicitante habrá de declarar que el producto cumple este requisito.

Se entenderá por:

1) «tonelada secada al aire», una tonelada métrica de pasta de papel secada al aire (ADt), expresada con una sequedad del 90 %;

2) «pasta química», el material fibroso obtenido al eliminar de la materia prima una parte considerable de los componentes no celulósicos que se pueden eliminar mediante un tratamiento químico (cocción, deslignificación, blanqueado);

3) «PQM», la pasta de papel quimiomecánica;

4) «PQTM», la pasta de papel quimiotermomecánica;

5) «pasta destintada», la pasta hecha con papel para reciclar de la que se han eliminado la tinta y otros contaminantes;

6) «colorantes», los materiales orgánicos intensamente coloreados o fluorescentes que dan color a un soporte mediante absorción selectiva; son solubles o se someten a un proceso de aplicación que, al menos temporalmente, destruye toda estructura cristalina del colorante; se fijan en el soporte mediante absorción, solución y retención mecánica, o mediante un enlace químico iónico o covalente;

7) «pasta ECE», la pasta blanqueada exenta de cloro elemental;

8) «fabricación integrada», la fabricación de pasta y de papel en una misma instalación; la pasta no se seca antes de fabricar el papel; la fabricación de papel o cartón está directamente ligada a la fabricación de pasta;

9) «papel o cartón de pasta mecánica de madera», el papel o el cartón cuyas fibras contienen, como elemento constitutivo esencial, pasta mecánica de madera;

10) «pigmentos y colorantes a base de metales», los colorantes y pigmentos con un contenido superior al 50 % en peso del componente o los componentes metálicos de que se trate;

11) «fabricación no integrada», la fabricación de pasta comercial (para la venta) en fábricas que carecen de máquinas para la fabricación de papel, o la fabricación de papel o cartón utilizando únicamente pasta fabricada en otras instalaciones (pasta comercial);

12) «recortes de la máquina de papel», los desechos de papel resultantes del proceso de la máquina de fabricación de papel y cuyas propiedades permiten reutilizarlos *in situ* reincorporándolos al mismo proceso de fabricación del que provienen; a efectos de la presente Decisión, este término no incluirá los procesos de transformación, que se consideran procesos distintos del proceso de las máquinas de fabricación de papel;

13) «pigmentos», las partículas sólidas orgánicas o inorgánicas, coloreadas, negras, blancas o fluorescentes, que suelen ser insolubles en el medio o soporte al que se incorporan y apenas se ven afectadas física o químicamente por este soporte o sustrato; modifican la apariencia debido a la absorción selectiva o la dispersión de la luz; los pigmentos suelen dispersarse en medios o soportes para su aplicación, por ejemplo, en la fabricación de tintas, pinturas, plásticos u otros polímeros; los pigmentos mantienen una estructura cristalina o en partículas a lo largo del proceso de coloración;

14) «fibras recicladas», las fibras sustraídas del flujo de residuos durante un proceso de fabricación o generadas por los hogares o por las instalaciones comerciales, industriales e institucionales, en calidad de usuarias finales del producto; estas fibras ya no pueden emplearse para su finalidad prevista; no se incluye la reutilización de materiales generados durante un proceso y que pueden ser reincorporados a ese mismo proceso del que derivan (recortes de papel, propios o adquiridos);

15) «pasta TEC», la pasta blanqueada totalmente exenta de cloro;

16) «PTM», la pasta termomecánica.

CRITERIOS DE LA ETIQUETA ECOLÓGICA DE LA UE

Criterio 1: Vertidos al agua y emisiones a la atmósfera

Como requisito previo, la fábrica en la que se producen la pasta y el papel debe cumplir todos los requisitos legales correspondientes del país en que esté situada.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento respaldada por la documentación y las declaraciones pertinentes de su(s) proveedor(es) de pasta.

Criterio 1 a) Demanda química de oxígeno (DQO), azufre (S), NOx, fósforo (P)

El requisito se basa en la información sobre vertidos o emisiones en relación con un valor de referencia determinado. La relación entre los vertidos o emisiones reales y el valor de referencia se traduce en una puntuación relativa a los vertidos o emisiones.

La puntuación de cada uno de los parámetros sobre vertidos o emisiones no será superior a 1,3.

El total de puntos ($P_{Total} = P_{DQO} + P_S + P_{NOx} + P_P$) no será superior a 4,0 en ningún caso.

Si se trata de fabricación no integrada, el solicitante presentará un cálculo que incluirá la fabricación de pasta y la fabricación de papel.

En el caso de la fabricación conjunta de pasta y papel, el cálculo de P_{DQO} se efectuará como se indica a continuación (P_S, P_{NOx} y P_P se calcularán exactamente de la misma manera).

Los valores medidos de las emisiones de DQO de los distintos tipos de pasta «i» utilizados [$DQO_{pasta\ i}$, expresada en kg/tonelada secada al aire (ADt)] se ponderarán según la proporción en la que esté presente cada pasta (cantidad de pasta «i» por cada tonelada de pasta secada al aire) y se sumarán. Una tonelada secada al aire presume un contenido de materia seca del 90 % en la pasta y del 95 % en el papel.

A continuación, el valor ponderado de la emisión de DQO de la pasta se sumará al valor medido de la emisión de DQO de la fabricación de papel para obtener el valor total de la emisión de DQO (DQO_{total}).

El valor de referencia ponderado de la DQO atribuible a la fabricación de pasta se calculará del mismo modo, esto es, se sumarán los valores de referencia ponderados de los distintos tipos de pasta utilizados y el valor de referencia de la fabricación de papel, lo que permitirá obtener un valor de referencia de la DQO total ($DQO_{ref\ total}$). En el cuadro 1 se indica el valor de referencia de cada tipo de pasta utilizado y de la fabricación de papel.

Por último, la emisión de DQO total se dividirá entre el valor de referencia de la DQO total de la siguiente manera:

$$P_{DQO} = \frac{DQO_{total}}{DQO_{ref\ total}} = \frac{\sum_{i=1}^{n}\left[pasta\ i \times (DQO_{pasta\ i})\right] + DQO_{máquina\ de\ papel}}{\sum_{i=1}^{n}\left[pasta\ i \times (DQO_{ref\ pasta\ i})\right] + DQO_{ref\ máquina\ de\ papel}}$$

Cuadro 1

Valores de referencia de las emisiones de diferentes tipos de pasta y de la fabricación de papel

Tipo de pasta/papel	Emisiones (kg/ADt)			
	DQO (referencia)	P (referencia)	S (referencia)	NOx (referencia)
Pasta química blanqueada (distinta de la pasta al sulfito)	16,00	0,025 0,09 (1)	0,35	1,60
Pasta química blanqueada (pasta al sulfito)	24,00	0,04	0,75	1,60
Pasta al magnefito	28,00	0,056	0,75	1,60
Pasta química no blanqueada	6,50	0,016	0,35	1,60
PQTM/PQM	16,00	0,008	0,20	0,25/0,70 (2)
PTM/pasta mecánica de muela	3,00/5,40 (3)	0,008	0,20	0,25
Pasta de fibra reciclada sin destintado	1,10	0,006	0,20	0,25
Pasta de fibra reciclada con destintado	2,40	0,008	0,20	0,25
Papel de fábrica de papel (kg/tonelada)	1,00	0,008	0,30	0,70

(1) El valor más alto corresponde a las fábricas que utilizan madera de eucalipto procedente de regiones con concentraciones más elevadas de fósforo (por ejemplo, el eucalipto ibérico).
(2) Valor de las emisiones de NOx de las fábricas de PQTM no integradas que secan la pasta empleando el método *flash-drying* con vapor generado a partir de biomasa.
(3) Valor de la DQO para la pasta mecánica muy blanqueada (70-100 % de fibra en el papel final).

Si se produce generación combinada de calor y electricidad (cogeneración) en la misma instalación, las emisiones de S y NO_x resultantes de la generación de electricidad *in situ* pueden sustraerse de la cantidad total. Para calcular la proporción de las emisiones resultantes de la generación de electricidad puede utilizarse la siguiente ecuación:

2 × (MWh(electricidad))/[2 × MWh(electricidad) + MWh(calor)]

En este cálculo, la electricidad es la producida en la instalación de cogeneración. Por su parte, el calor es el calor neto que suministra la instalación de cogeneración para la fabricación de pasta o la fabricación de papel.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará cálculos y datos de ensayos detallados que demuestren el cumplimiento del presente criterio, acompañados de los correspondientes documentos justificativos, que incluirán informes de ensayos realizados según los métodos normalizados para el seguimiento continuo o periódico que se indican a continuación (o los métodos normalizados equivalentes que el organismo competente acepte por considerar que ofrecen datos de una calidad científica equivalente): DQO: ISO 15705 o ISO 6060; NOx: EN 14792 o ISO 11564; S (óxidos de azufre): EN 14791 o EPA n.º 8; S (azufre reducido): EPA n.º 15A, 16A o 16B; contenido de S en el petróleo: ISO 8754; contenido de S en el carbón: ISO 19579; contenido de S en la biomasa: EN 15289; P total: EN ISO 6878.

Siempre y cuando se contrasten periódicamente (por ejemplo, con carácter mensual) con las normas antes mencionadas o los métodos equivalentes adecuados, podrá recurrirse también a ensayos rápidos para el seguimiento de las emisiones. En el caso de la DQO, se aceptará el seguimiento continuo mediante el análisis del carbono orgánico total (COT), a condición de que se haya establecido una correlación entre los resultados del COT y la DQO para la instalación de que se trate.

La frecuencia mínima de medición, salvo que se indique otra cosa en el permiso de explotación, será diaria para la DQO y semanal para las emisiones totales de P. En todos los casos, las emisiones de S y NOx se medirán de manera continua (en el caso de las emisiones de las calderas con una capacidad superior a 50 MW) o periódica (como mínimo, una vez al año en el caso de las calderas y los secadores con una capacidad individual inferior o igual a 50 MW).

Los datos se comunicarán a modo de medias anuales, salvo en los casos siguientes:

— las campañas de producción cubren únicamente períodos limitados,

— las instalaciones de fabricación son nuevas o renovadas, en cuyo caso las mediciones se basarán en un mínimo de 45 días consecutivos de funcionamiento estable de la instalación.

En ambos casos, los datos solo se aceptarán si son representativos de la campaña correspondiente y se ha tomado un número suficiente de mediciones de cada parámetro de las emisiones.

Los documentos justificativos indicarán la frecuencia de las mediciones y el cálculo de los puntos correspondientes a la DQO, P total, S y NOx.

Las emisiones a la atmósfera incluirán todas las emisiones de S y NOx que se generen durante la fabricación de pasta y la fabricación de papel, incluido el vapor generado fuera del lugar de fabricación y deducidas las emisiones asignadas a la producción de electricidad. Las mediciones se realizarán, entre otros lugares, en las calderas de recuperación, los hornos de cal, las calderas de vapor y los hornos de destrucción de los gases de olor fuerte. Se tendrán también en cuenta las emisiones difusas. Los valores comunicados de las emisiones de S a la atmósfera incluirán las emisiones tanto de S oxidado como de S reducido. Las emisiones de S generadas por la producción de energía térmica a partir de petróleo, carbón y otros combustibles externos con un contenido de S conocido podrán ser calculadas, en lugar de medidas, y deberán ser tenidas en cuenta.

Las mediciones de los vertidos al agua se harán a partir de muestras no filtradas y no sedimentadas recogidas en el lugar de vertido del efluente de la instalación de tratamiento de aguas residuales de la fábrica. Si el efluente de la fábrica se envía a una instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de otro tercero, se analizarán muestras sin filtrar ni sedimentar recogidas en el punto de vertido del efluente de la fábrica en el colector, y los resultados se multiplicarán por un factor normalizado de eficiencia de eliminación atribuido a la instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de un tercero. El factor de eficiencia de eliminación se basará en la información proporcionada por el explotador de la instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de otro tercero.

En el caso de las fábricas integradas, si, debido a la dificultad para obtener valores diferenciados de las emisiones atribuibles a la pasta y las atribuibles al papel, solo se dispone de un valor combinado relativo a la fabricación de ambos, los valores de las emisiones correspondientes a la pasta o pastas se establecerán en cero, y las emisiones combinadas se compararán con los valores de referencia combinados aplicables a la fabricación de pasta y de papel de que se trate. En la ecuación se reflejará el contenido ponderado de cada tipo de pasta al que se asigne un valor de referencia específico en el cuadro 1.

Criterio 1 b) Compuestos orgánicos halogenados adsorbibles (AOX)

El presente criterio se refiere a la pasta exenta de cloro elemental (ECE).

Las emisiones de AOX procedentes de la fabricación de cada una de las pastas utilizadas en el papel gráfico con etiqueta ecológica de la UE no superarán los 0,17 kg/ADt.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará informes de ensayos realizados según el método para los AOX de la norma ISO 9562 o un método equivalente, además de cálculos detallados que demuestren el cumplimiento del presente criterio, así como la eventual documentación justificativa al respecto.

El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio respaldada por una lista en la que se recojan los distintos tipos de pasta ECE empleados en la mezcla de pastas y, para cada tipo de pasta, la correspondiente ponderación y cantidad de emisiones de AOX, expresada en kg de AOX/ADt de pasta.

Los documentos justificativos indicarán la frecuencia de medición. Las emisiones de AOX solo se medirán en los procesos que utilicen compuestos de cloro para el blanqueo de la pasta. No será necesario medir los AOX en el efluente de la fabricación de papel no integrada ni en el efluente de la fabricación de pasta no blanqueada o blanqueada con sustancias sin cloro.

Las mediciones de los vertidos de AOX al agua se harán a partir de muestras no filtradas y no sedimentadas recogidas en el lugar de vertido del efluente de la instalación de tratamiento de aguas residuales de la fábrica. Si el efluente de la fábrica se envía a una instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de otro tercero, se analizarán muestras sin filtrar ni sedimentar recogidas en el punto de vertido del efluente de la fábrica en el colector, y los resultados se multiplicarán por un factor normalizado de eficiencia de eliminación atribuido a la instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de un tercero. El factor de eficiencia de eliminación se basará en la información proporcionada por el explotador de la instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de otro tercero.

La información sobre las emisiones se expresará como la media anual de las mediciones efectuadas como mínimo una vez cada dos meses. En el caso de las instalaciones de fabricación nuevas o renovadas, las mediciones se basarán en un mínimo de 45 días consecutivos de funcionamiento estable de la instalación. Las mediciones serán representativas de la campaña de que se trate.

Si el solicitante no utiliza ninguna pasta ECE, bastará con presentar la declaración correspondiente al organismo competente.

Criterio 1 c) CO_2

Las emisiones de dióxido de carbono procedentes de los combustibles fósiles utilizados para la generación (*in situ* o externa) de calor de proceso y electricidad no superarán los valores límite siguientes:

1) 1 100 kg CO_2/tonelada en el caso del papel fabricado con un 100 % de pasta destintada o reciclada;

2) 1 000 kg CO_2/tonelada en el caso del papel fabricado con un 100 % de pasta química;

3) 1 600 kg CO_2/tonelada en el caso del papel fabricado con un 100 % de pasta mecánica.

En el caso del papel compuesto por cualquier combinación de pasta química, pasta reciclada y pasta mecánica, se calculará un valor límite ponderado a partir de la proporción de cada tipo de pasta en la mezcla. El valor real de las emisiones se calculará mediante la suma de las emisiones de la fabricación de pasta y la fabricación de papel, habida cuenta de la mezcla de pastas utilizada.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará datos y cálculos detallados que demuestren el cumplimiento del presente criterio, acompañados de la documentación justificativa correspondiente.

Para cada tipo de pasta utilizado, el fabricante de la pasta proporcionará al solicitante un valor único de emisiones de CO_2 en kg CO_2/ADt. El solicitante también proporcionará un valor único de emisiones de CO_2 respecto de la máquina o máquinas de fabricación de papel empleadas para fabricar el papel gráfico con etiqueta ecológica de la UE. En el caso de las fábricas integradas, las emisiones de CO_2 de la fabricación de pasta y de papel podrán notificarse como un valor único.

A efectos de la determinación del máximo autorizado de emisiones de CO_2, el solicitante definirá la mezcla de pastas desde el punto de vista del tipo de pasta (esto es, pasta química, mecánica y reciclada).

A efectos del cálculo de las emisiones reales de CO_2, el solicitante definirá la mezcla de pastas desde el punto de vista de cada una de las pastas suministradas, calculará la media ponderada de emisiones de CO_2 relativa a la fabricación de pasta y sumará este valor a las emisiones de CO_2 de la máquina o máquinas de fabricación de papel.

Los datos sobre emisiones de CO_2 incluirán todas las fuentes de combustibles no renovables utilizadas durante la fabricación de pasta y de papel, incluidas las emisiones generadas a partir de la producción (in situ o externa) de electricidad.

Se usarán factores de emisión correspondientes a los combustibles de conformidad con el anexo VI del Reglamento (UE) n.º 601/2012 de la Comisión ([1]).

En el caso de la electricidad de la red, se usará un factor de cálculo de las emisiones de 384 (kg CO_2/MWh), según la metodología MEErP ([2]).

El período para hacer los cálculos o los balances de masa se basará en la producción a lo largo de doce meses. En el caso de las instalaciones de fabricación nuevas o renovadas, los cálculos se basarán en un mínimo de 45 días consecutivos de funcionamiento estable de la instalación. Los cálculos serán representativos de la campaña de que se trate.

En lo que respecta a la electricidad de la red, se utilizará el valor indicado antes (promedio europeo), a menos que el solicitante presente documentos en los que se establezca el valor medio relativo a sus suministradores de electricidad (proveedores por contrato), en cuyo caso el solicitante podrá utilizar este valor en lugar del valor señalado. La documentación utilizada como prueba de cumplimiento incluirá especificaciones técnicas en las que se indique el valor medio (esto es, copia de un contrato).

La cantidad de energía procedente de fuentes renovables adquirida y utilizada en los procesos de fabricación se contabiliza como cero a efectos del cálculo de las emisiones de CO_2. El solicitante presentará la documentación adecuada para acreditar que ese tipo de energía se utiliza efectivamente en la fábrica o ha sido adquirida del exterior.

Criterio 2: Consumo de energía

El requisito se basa en la información sobre el uso efectivo de energía durante la fabricación de pasta y de papel en relación con unos valores de referencia específicos.

El consumo de energía incluye el consumo de electricidad y combustible para la generación de calor, expresado en puntos (P_{total}) como se describe a continuación.

El número total de puntos ($P_{total} = P_E + P_F$) no será superior a 2,5.

En el cuadro 2 se ofrecen los valores de referencia para el cálculo del consumo de energía.

Si se usa una mezcla de pastas, los valores de referencia del consumo de electricidad y combustible para la generación de calor se ponderarán según la proporción de cada tipo de pasta utilizado (cantidad de pasta «i» por cada tonelada de pasta secada al aire) y se sumarán.

Criterio 2 a) Electricidad

El consumo de electricidad en la fabricación de pasta y de papel se expresará en puntos (P_E), como se describe a continuación.

Cálculo relativo a la fabricación de pasta: Respecto de cada pasta utilizada, el consumo de electricidad correspondiente ($E_{pasta\ i}$, expresado en kWh/ADt) se calculará como sigue:

$E_{pasta\ i}$ = producción interna de electricidad + electricidad comprada – electricidad vendida

Cálculo relativo a la fabricación de papel: El consumo de electricidad correspondiente a la fabricación de papel (E_{papel}) se calculará, análogamente, de la siguiente manera:

E_{papel} = producción interna de electricidad + electricidad comprada – electricidad vendida

Por último, los puntos correspondientes a la fabricación de pasta y de papel se combinarán para obtener el número total de puntos (P_E) como sigue:

$$P_E = \frac{\sum_{i=1}^{n} \left[pasta\ i \times (E_{pasta\ i})\right] + E_{papel}}{\sum_{i=1}^{n} \left[pasta\ i \times (E_{ref\ pasta\ i})\right] + E_{ref\ papel}}$$

En el caso de las fábricas integradas, si, debido a la dificultad para obtener valores diferenciados para la electricidad atribuible a la pasta y la atribuible al papel, solo se dispone de un valor combinado relativo a la fabricación de ambos, los valores de la electricidad correspondientes a la pasta o pastas se establecerán en cero, y el valor correspondiente a la fábrica de papel pasará a incluir la fabricación tanto de pasta como de papel.

([1]) Reglamento (UE) n.º 601/2012 de la Comisión, de 21 de junio de 2012, sobre el seguimiento y la notificación de las emisiones de gases de efecto invernadero en aplicación de la Directiva 2003/87/CE del Parlamento Europeo y del Consejo (DO L 181 de 12.7.2012, p. 30).
([2]) Metodología del diseño ecológico de los productos relacionados con la energía.

Criterio 2 b) Consumo de combustible para la generación de calor

El consumo de combustible en la fabricación de pasta y de papel se expresará en puntos (P_C) como se describe a continuación.

Cálculo relativo a la fabricación de pasta: Respecto de cada pasta *i* utilizada, el consumo de combustible correspondiente ($C_{pasta\ i}$, expresado en kWh/ADt) se calculará como sigue:

$C_{pasta\ i}$ = producción interna de combustible + combustible comprado − combustible vendido − 1,25 × producción interna de electricidad

Nota:

1. No es necesario calcular $C_{pasta\ i}$ (ni su contribución a P_C, pasta) en el caso de la pasta mecánica, salvo que se trate de pasta mecánica comercial secada al aire con un contenido mínimo de un 90 % de materia seca.

2. La cantidad de combustible utilizada para generar el calor vendido se añadirá al concepto «combustible vendido» en la ecuación anterior.

Cálculo relativo a la fabricación de papel: El consumo de combustible correspondiente a la fabricación de papel (C_{papel}, expresado en kWh/ADt) se calculará, análogamente, de la siguiente manera:

C_{papel} = producción interna de combustible + combustible comprado − combustible vendido − 1,25 × producción interna de electricidad

Por último, los puntos correspondientes a la fabricación de pasta y de papel se combinarán para obtener el número total de puntos (P_C) como sigue:

$$P_C = \frac{\sum_{i=1}^{n} \left[pasta\ i \times (C_{pasta\ i})\right] + C_{papel}}{\sum_{i=1}^{n} \left[pasta\ i \times (C_{ref\ pasta\ i})\right] + C_{ref\ papel}}$$

Cuadro 2

Valores de referencia de la electricidad y del combustible

Tipo de pasta	$C_{referencia}$ combustible (kWh/ADt)		$E_{referencia}$ electricidad (kWh/ADt)	
	No pcsa	Pcsa	No pcsa	Pcsa
Pasta química	3 650	4 650	750	750
Pasta termomecánica (PTM)	0	900	2 200	2 200
Pasta mecánica de muela (incluida la presurizada)	0	900	2 000	2 000
Pasta quimiotermomecánica (PQTM)	0	800	1 800	1 800
Pasta reciclada	350	1 350	600	600
Tipo de papel	kWh/tonelada			
Papel fino sin estucar, papel para revista (papel satinado), papel prensa	1 700		750	
Papel fino estucado, papel para revista estucado (LWC, MWC)	1 700		800	

Pcsa = pasta comercial secada al aire.

Evaluación y verificación [para a) y b)]: El solicitante presentará cálculos detallados que demuestren el cumplimiento del presente criterio, acompañados de la documentación justificativa correspondiente. Por tanto, los datos comunicados incluirán el consumo total de electricidad y combustible.

El solicitante calculará todas las aportaciones de energía, diferenciando entre combustibles (calor) y electricidad consumidos durante la fabricación de pasta y de papel, incluida la energía usada en el proceso de destintado del papel usado para la fabricación de pasta reciclada. La energía utilizada en el transporte de las materias primas, así como en la transformación y en el embalaje, no se incluye en los cálculos del consumo de energía.

La energía térmica total incluye todos los combustibles comprados. Asimismo, incluye la energía térmica recuperada por incineración de lejías y residuos de procesos llevados a cabo en las propias instalaciones (por ejemplo, residuos de madera, serrín, lejías, papel usado y recortes de la fabricación de papel), así como el calor recuperado de la generación interna de electricidad. No obstante, al calcular la energía térmica total, el solicitante tendrá que tener en cuenta solo el 80 % de la energía térmica procedente de esas fuentes.

Por «energía eléctrica» se entiende la electricidad neta importada procedente de la red y la producción interna de electricidad, medida como potencia eléctrica. No es necesario incluir la electricidad utilizada en el tratamiento de aguas residuales.

Cuando se genere vapor a partir de una fuente de calor eléctrica, se calculará el valor térmico del vapor, que se dividirá entre 0,8 y se sumará al consumo total de combustible.

En el caso de las fábricas integradas, si, debido a la dificultad para obtener valores diferenciados para el combustible (calor) consumido en la fabricación de pasta y en la fabricación de papel, solo se dispone de una cifra combinada relativa a la fabricación de ambos, los valores del combustible (calor) consumido en el caso de la pasta o pastas se establecerán en cero, y el valor correspondiente a la fábrica de papel pasará a incluir la fabricación tanto de pasta como de papel.

Criterio 3: Fibras. Conservación de los recursos y gestión forestal sostenible

Las fibras usadas como materia prima podrán ser fibras recicladas o fibras vírgenes.

Las fibras vírgenes no podrán proceder de especies modificadas genéticamente.

Todas las fibras deberán estar amparadas por certificados válidos de cadena de custodia expedidos en virtud de un sistema de certificación independiente a cargo de terceros, como el Consejo de Manejo Forestal (FSC), el Programa para la Aprobación de la Certificación Forestal (PEFC) o un sistema equivalente, o por albaranes de papel para reciclar con arreglo a lo dispuesto en la norma EN 643.

Al menos el 70 % de las fibras asignadas al producto o a la cadena de fabricación deberá proceder de bosques o superficies gestionados según unos principios de gestión forestal sostenible que satisfagan los requisitos establecidos por el correspondiente sistema independiente de cadena de custodia o proceder de materiales reciclados.

Se excluye del cálculo del contenido de fibra reciclada la reutilización de materiales de desecho que pueden ser recuperados reincorporándolos al mismo proceso a partir del que se han generado (esto es, recortes de las máquinas de fabricación de papel, comprados o producidos en la propia fábrica). No obstante, sí podrán contabilizarse a efectos del contenido de fibra reciclada los insumos de recortes (propios o comprados) procedentes de operaciones de transformación que estén amparados por albaranes con arreglo a la norma EN 643.

Todo material virgen sin certificar deberá estar amparado por un sistema de verificación que garantice que su origen es legal y que cumple cualquier otro requisito del régimen de certificación que se aplique a los materiales sin certificar.

Los organismos de certificación que expidan certificados forestales o de cadena de custodia deberán estar acreditados o reconocidos por este sistema de certificación.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará al organismo competente una declaración de cumplimiento respaldada por un certificado de cadena de custodia válido, expedido por un organismo independiente, obtenido del fabricante del papel gráfico con etiqueta ecológica de la UE y respecto de todas las fibras vírgenes utilizadas en el producto o en la cadena de fabricación. Se aceptarán como sistemas de certificación independientes a cargo de terceros el FSC, el PEFC o sistemas equivalentes. Si se ha utilizado fibra reciclada y no se emplea el certificado FSC, el certificado PEFC o una declaración de contenido reciclado equivalente, servirán de prueba los albaranes de la norma EN 643.

El solicitante presentará documentos contables auditados que demuestren que al menos el 70 % de los materiales asignados al producto o la cadena de fabricación procede de bosques o superficies gestionados según unos principios de gestión forestal sostenible que satisfacen los requisitos establecidos por el correspondiente sistema independiente de cadena de custodia o que procede de fuentes recicladas.

Si en el producto o la cadena de fabricación se emplea material virgen sin certificar, se aportarán pruebas que demuestren que el contenido de ese material no supera el 30 % y que el material está amparado por un sistema de verificación que garantiza que su origen es legal y que cumple cualquier otro requisito del sistema de certificación que se aplique al material sin certificar.

Si el sistema de certificación no exige específicamente que todo el material virgen proceda de especies no modificadas genéticamente, se aportarán pruebas suplementarias para demostrar este aspecto.

Criterio 4: Sustancias y mezclas peligrosas restringidas

A fin de demostrar el cumplimiento de cada uno de los subcriterios que conforman el criterio 4, el solicitante presentará una lista de todos los productos químicos utilizados, acompañada de la documentación correspondiente (ficha de datos de seguridad o declaración del proveedor de productos químicos).

Criterio 4 a) Restricciones aplicables a las sustancias extremadamente preocupantes (SEP)

Nota: Deben verificarse todos los productos químicos de proceso y funcionales que se utilicen en la fábrica de papel. El presente criterio no se aplica a los productos químicos utilizados para el tratamiento de aguas residuales, salvo que las aguas residuales tratadas se reincorporen al proceso de fabricación de papel.

El producto de papel no contendrá, en concentraciones superiores al 0,10 % en peso, sustancias identificadas con arreglo al procedimiento descrito en el artículo 59, apartado 1, del Reglamento (CE) n.º 1907/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo ([3]) e incluidas en la lista de posibles sustancias extremadamente preocupantes. No se concederá ninguna excepción a este requisito.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración en la que confirme que el producto de papel no contiene ninguna SEP en una concentración superior al 0,10 % en peso. La declaración irá respaldada por las fichas de datos de seguridad de todos los productos químicos de proceso y funcionales usados en la fábrica de papel, o las declaraciones pertinentes de los proveedores de tales productos, en las que se confirme que ninguno de ellos contiene SEP en una concentración superior al 0,10 % en peso.

La lista de sustancias clasificadas como SEP e incluidas en la lista de sustancias candidatas con arreglo al artículo 59, apartado 1, del Reglamento (CE) n.º 1907/2006 puede consultarse en la siguiente dirección:

https://echa.europa.eu/es/candidate-list-table.

Se hará referencia a la lista existente en la fecha de la solicitud.

Criterio 4 b) Restricciones aplicables a la clasificación, el etiquetado y el envasado (CLP)

Nota: Deben verificarse todos los productos químicos de proceso y funcionales que se utilicen en la fábrica de papel. El presente criterio no se aplica a los productos químicos utilizados para el tratamiento de aguas residuales, salvo que las aguas residuales tratadas se reincorporen al proceso de fabricación de papel.

Salvo que se especifique lo contrario en el cuadro 3, el producto de papel no contendrá, en concentraciones superiores al 0,10 % en peso, sustancias o mezclas a las que se aplique cualquiera de las indicaciones de peligro que figuran a continuación de conformidad con el Reglamento (CE) n.º 1272/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo ([4]):

— **Peligros del grupo 1:** sustancias o mezclas carcinógenas, mutágenas o tóxicas para la reproducción (CMR) de categoría 1A o 1B: H340, H350, H350i, H360, H360F, H360D, H360FD, H360Fd, H360Df.

— **Peligros del grupo 2:** CMR de categoría 2: H341, H351, H361, H361f, H361d, H361fd, H362; toxicidad acuática de categoría 1: H400, H410; toxicidad aguda de categoría 1 y 2: H300, H310, H330; toxicidad por aspiración de categoría 1: H304; toxicidad específica en determinados órganos (STOT) de categoría 1: H370, H372, sensibilizante cutáneo de categoría 1 (*): H317.

— **Peligros del grupo 3:** toxicidad acuática de categoría 2, 3 y 4: H411, H412, H413; toxicidad aguda de categoría 3: H301, H311, H331; STOT de categoría 2: H371, H373.

Se excluye del requisito anterior el uso de sustancias o mezclas que se modifiquen químicamente durante el proceso de fabricación del papel (por ejemplo, agentes floculantes inorgánicos, reticulantes, oxidantes inorgánicos y reductores) de tal manera que ya no les sea aplicable ninguna restricción relativa a un peligro del Reglamento CLP.

([3]) Reglamento (CE) n.º 1907/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 18 de diciembre de 2006, relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de las sustancias y preparados químicos (REACH), por el que se crea la Agencia Europea de Sustancias y Preparados Químicos, se modifica la Directiva 1999/45/CE y se derogan el Reglamento (CEE) n.º 793/93 del Consejo y el Reglamento (CE) n.º 1488/94 de la Comisión así como la Directiva 76/769/CEE del Consejo y las Directivas 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE y 2000/21/CE de la Comisión (DO L 396 de 30.12.2006, p. 1).

([4]) Reglamento (CE) n.º 1272/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 16 de diciembre de 2008, sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas, y por el que se modifican y derogan las Directivas 67/548/CEE y 1999/45/CE y se modifica el Reglamento (CE) n.º 1907/2006 (DO L 353 de 31.12.2008, p. 1).

(*) Las restricciones H317 solo afectarán a los colorantes, productos de acabado superficial y materiales de recubrimiento comerciales aplicados al papel.

Cuadro 3

Exenciones a las restricciones relativas a los peligros del Reglamento CLP y condiciones aplicables

Tipo de sustancia/mezcla	Aplicabilidad	Clasificaciones exentas	Condiciones de la exención
Colorantes y pigmentos	Utilizados en aplicación superficial o en la parte húmeda en la fabricación de papel coloreado.	H411, H412, H413	El proveedor de productos químicos declarará que puede lograrse un índice de fijación del 98 % en el papel y proporcionará las instrucciones para garantizar este aspecto.
Colorantes básicos	Coloración de papel hecho principalmente con pasta mecánica o pasta química sin blanquear.	H400, H410, H411, H412, H413, H317	El fabricante de papel presentará una declaración de cumplimiento de las instrucciones pertinentes.
Polímeros catiónicos (incluidas polietileniminas, poliamidas y poliaminas)	Varias posibilidades de uso, en particular como aditivos de retención o para la mejora de la resistencia inicial en húmedo, la resistencia en seco o la resistencia en húmedo.	H411, H412, H413	El fabricante de papel presentará una declaración de cumplimiento de las instrucciones pertinentes sobre la manipulación y la dosificación seguras según lo indicado en la ficha de datos de seguridad.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una lista de todos los productos químicos pertinentes utilizados, acompañada de las correspondientes fichas de datos de seguridad o declaraciones de proveedores.

Se destacará todo producto químico que contenga sustancias o mezclas a las que se aplique alguna clasificación restringida del Reglamento CLP. A fin de calcular la cantidad de una sustancia o mezcla restringida que permanece en el producto final, se tendrán en cuenta la dosis aproximada del producto químico que contiene la sustancia o mezcla restringida y la concentración de esta en el producto químico (con arreglo a lo indicado en la ficha de datos de seguridad o en la declaración del proveedor), y se considerará que el factor de retención es del 100 %.

La justificación de cualquier desviación respecto del factor de retención del 100 % o de la modificación química de una sustancia o mezcla peligrosa restringida deberá presentarse por escrito al organismo competente.

En el caso de las sustancias o mezclas restringidas que sean objeto de exención y cuya concentración sea superior al 0,10 % en peso del producto final de papel, deberá presentarse una prueba del cumplimiento de las condiciones de exención correspondientes.

Criterio 4 c) Cloro

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de pasta y de papel. Aunque se aplica también al blanqueado de fibras recicladas, se acepta que las fibras hayan sido blanqueadas con gas de cloro en su ciclo de vida anterior.

No se admite el uso de gas de cloro como blanqueador. El presente requisito no se aplica al gas de cloro relacionado con la producción y el uso de dióxido de cloro.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración en la que confirme que no se ha usado gas de cloro como blanqueador en el proceso de fabricación del papel, acompañada de las declaraciones de todos los proveedores de pasta pertinentes.

Criterio 4 d) Etoxilatos de alquilfenol (APEO)

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de pasta y de papel.

No se añadirán APEO ni otros derivados de alquilfenol a los productos químicos de limpieza, los productos químicos para el destintado, los antiespumantes, los agentes de dispersión ni los revestimientos. Por «derivados de alquilfenol» se entiende las sustancias que generan alquilfenoles como productos de degradación.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cada uno de sus proveedores de productos químicos en la que se confirme que no se han añadido APEO ni otros derivados de alquilfenol a estos productos.

Criterio 4 e) Agentes tensioactivos utilizados en el destintado

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de pasta destintada.

Todos los agentes tensioactivos utilizados en los procesos de destintado deben ser fácilmente biodegradables o presentar una biodegradabilidad intrínseca final (véanse más adelante los métodos de ensayo y los límites permitidos). La única excepción a este requisito será el uso de agentes tensioactivos a base de derivados de silicona, siempre y cuando se incineren los lodos de papel resultantes del proceso de destintado.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio, acompañada de las fichas de datos de seguridad o los informes de ensayo correspondientes para cada agente tensioactivo. En estos documentos constarán el método de ensayo, los umbrales y las conclusiones que se hayan obtenido empleando uno de los métodos de ensayo y límites permitidos siguientes:

— Para la biodegradabilidad rápida: 301 A-F de la OCDE (o normas ISO equivalentes), con un porcentaje de degradación (incluida la absorción) en un plazo de veintiocho días de al menos el 70 % para 301 A y E, y de al menos el 60 % para 301 B, C, D y F.

— Para la biodegradabilidad intrínseca final: 302 A-C de la OCDE (o normas ISO equivalentes), con un porcentaje de degradación (incluida la adsorción) en un plazo de veintiocho días de al menos el 70 % para 302 A y B, y de al menos el 60 % para 302 C.

Si se utilizan tensioactivos a base de silicona, el solicitante presentará una ficha de datos de seguridad relativa a los productos químicos utilizados y una declaración en la que se confirme que los lodos de papel resultantes del proceso de destintado se incineran, con inclusión de los datos concretos sobre la instalación o instalaciones de incineración de destino.

Criterio 4 f) Restricciones aplicables a los biocidas para el control de la formación de biopelículas

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de papel.

Las sustancias activas de los biocidas utilizados para luchar contra los organismos causantes de la formación de biopelículas en los sistemas de circulación de agua que contienen fibras deberán haber sido aprobadas para tal fin o estar en fase de examen a la espera de una decisión de aprobación de conformidad con el Reglamento (UE) n.º 528/2012 del Parlamento Europeo y del Consejo ([5]), y no deberán ser potencialmente bioacumulativas.

Para los fines del presente criterio, el potencial de bioacumulación se caracterizará por un log Kow (logaritmo del coeficiente de reparto octanol/agua) ≤ 3,0 o por un factor de bioconcentración determinado experimentalmente ≤ 100.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio, acompañada de las fichas de datos de seguridad o los informes de ensayo pertinentes. Se indicarán el método de ensayo, los umbrales y las conclusiones obtenidas empleando uno de los métodos de ensayo siguientes: 107, 117 o 305 A-E de la OCDE.

Criterio 4 g) Restricciones aplicables a los colorantes azoicos

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de papel.

No se usarán en la fabricación de papel gráfico con etiqueta ecológica de la UE los colorantes azoicos que, mediante fragmentación reductora de uno o más grupos azoicos, pueden liberar una o más de las aminas aromáticas recogidas en la Directiva 2002/61/CE del Parlamento Europeo y del Consejo ([6]) o en el anexo XVII, apéndice 8, del Reglamento (CE) n.º 1907/2006.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio obtenida de cada uno de los proveedores de los colorantes empleados en el proceso de fabricación del papel gráfico con etiqueta ecológica de la UE. La declaración del proveedor de colorantes debe ir respaldada por informes de ensayo de conformidad con los métodos apropiados que se describen en el anexo XVII, apéndice 10, del Reglamento (CE) n.º 1907/2006 o métodos equivalentes.

([5]) Reglamento (UE) n.º 528/2012 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de mayo de 2012, relativo a la comercialización y el uso de los biocidas (DO L 167 de 27.6.2012, p. 1).

([6]) Directiva 2002/61/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 19 de julio de 2002, por la que se modifica por decimonovena vez la Directiva 76/769/CEE del Consejo, que limita la comercialización y el uso de determinadas sustancias y preparados peligrosos (colorantes azoicos) (DO L 243 de 11.9.2001, p. 15).

Criterio 4 h) Pigmentos y colorantes a base de metales

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de papel. Véase la definición de pigmentos y colorantes a base de metales en el preámbulo del presente anexo.

No se usarán colorantes o pigmentos a base de aluminio (**), plata, arsénico, bario, cadmio, cobalto, cromo, cobre (**), mercurio, manganeso, níquel, plomo, selenio, antimonio, estaño o cinc.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento de los requisitos del presente criterio obtenida de cada uno de los proveedores de los colorantes empleados en el proceso de fabricación del papel gráfico con etiqueta ecológica de la UE. Las declaraciones de los proveedores irán respaldadas por fichas de datos de seguridad u otra documentación pertinente.

Criterio 4 i) Impurezas iónicas en las materias colorantes

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de papel.

Los niveles de impurezas iónicas en las materias colorantes utilizadas no sobrepasarán los límites siguientes: plata: 100 ppm, arsénico: 50 ppm, bario: 100 ppm, cadmio: 20 ppm, cobalto: 500 ppm, cromo: 100 ppm, cobre: 250 ppm, mercurio: 4 ppm, níquel: 200 ppm, plomo: 100 ppm, selenio: 20 ppm, antimonio: 50 ppm, estaño: 250 ppm, cinc: 1 500 ppm.

La restricción relativa a las impurezas de cobre no se aplicará a las materias colorantes a base de ftalocianina de cobre.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento de los requisitos del presente criterio obtenida de cada uno de los proveedores de los colorantes empleados en el proceso de fabricación del papel gráfico con etiqueta ecológica de la UE. Las declaraciones de los proveedores irán respaldadas por fichas de datos de seguridad u otra documentación pertinente.

Criterio 5: Gestión de residuos

Todas las instalaciones de fabricación de pasta y de papel deberán disponer de un sistema para el tratamiento de los residuos generados a partir del proceso de fabricación, así como de un plan para la gestión y minimización de los residuos en el que se describa el proceso de fabricación y se incluya información sobre los aspectos siguientes:

1) procedimientos implantados para la prevención de los residuos;

2) procedimientos implantados para la clasificación, la reutilización y el reciclado de los residuos;

3) procedimientos implantados para la manipulación segura de los residuos peligrosos;

4) objetivos y metas de mejora continua en relación con la reducción de la generación de residuos y el aumento de los índices de reutilización y reciclado.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará un plan de gestión y minimización de residuos para cada una de las instalaciones que corresponda y una declaración del cumplimiento del criterio.

Se considerará que los solicitantes registrados en el sistema de gestión y auditoría medioambientales (EMAS) o certificados de conformidad con la norma ISO 14001 ya cumplen el presente criterio si:

1) la inclusión de la gestión de residuos está documentada en la declaración medioambiental EMAS relativa a la fábrica o fábricas; o

2) la inclusión de la gestión de residuos se aborda de manera suficiente en la certificación con arreglo a la norma ISO 14001 relativa a la fábrica o fábricas.

Criterio 6: Idoneidad para el uso

El producto de papel deberá ser idóneo para el uso.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio respaldada por la documentación correspondiente.

Los fabricantes garantizarán la idoneidad para el uso de sus productos, a cuyos efectos aportarán la documentación que demuestre la calidad de los productos de acuerdo con la norma EN ISO/IEC 17050. Esta norma establece criterios generales para la declaración de los proveedores acerca de la conformidad con los documentos normativos.

(**) La restricción del cobre no se aplica a la ftalocianina de cobre, mientras que la restricción del aluminio no se aplica a los aluminosilicatos.

Criterio 7: Información que debe figurar en el embalaje

En el embalaje del producto figurará, como mínimo, una de las indicaciones siguientes:

«Imprima a doble cara» (aplicable al papel destinado a la impresión en oficinas)

«Recoja y recicle el papel usado».

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio acompañada de una imagen del embalaje del producto con la información exigida.

Criterio 8: Información que debe figurar en la etiqueta ecológica de la UE

El solicitante deberá seguir las instrucciones sobre el modo de usar correctamente el logotipo de la etiqueta ecológica de la UE que se incluyen en las directrices al respecto:

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

Si se usa la etiqueta opcional con cuadro de texto, deberán figurar las tres declaraciones siguientes:

— Proceso de fabricación con bajas emisiones a la atmósfera y al agua.

— Proceso de fabricación con un consumo bajo de energía.

— XX % de fibras de origen sostenible/XX % de fibras recicladas (según sea el caso).

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio junto con una imagen del embalaje del producto en la que se aprecien claramente la etiqueta, el número de registro/licencia y, en su caso, las indicaciones que pueden acompañar a la etiqueta.

ANEXO II

CRITERIOS PARA LA CONCESIÓN DE LA ETIQUETA ECOLÓGICA DE LA UE PARA EL PAPEL TISÚ Y LOS PRODUCTOS DE PAPEL TISÚ

OBSERVACIONES DE CARÁCTER GENERAL

Finalidad de los criterios

Los criterios tienen por objeto, en particular, reducir los vertidos de sustancias tóxicas o eutrofizantes a las aguas, así como los daños o riesgos ambientales relacionados con el consumo de energía (cambio climático, acidificación, agotamiento de la capa de ozono, agotamiento de los recursos no renovables). A tal efecto, los criterios persiguen lo siguiente:

— reducir el consumo de energía y las correspondientes emisiones a la atmósfera,

— reducir los daños ambientales mediante la disminución de los vertidos a las aguas y la generación de residuos,

— reducir los daños o riesgos ambientales relacionados con la utilización de productos químicos peligrosos, y

— proteger los bosques mediante la exigencia de utilizar fibras recicladas o fibras vírgenes obtenidas de bosques y superficies gestionados de manera sostenible.

Criterios para la concesión de la etiqueta ecológica de la UE para el papel tisú y los productos de papel tisú:

1. Vertidos al agua y emisiones a la atmósfera.
2. Consumo de energía.
3. Fibras: conservación de los recursos y gestión forestal sostenible.
4. Sustancias y mezclas peligrosas restringidas.
5. Gestión de residuos.
6. Requisitos relativos al producto final.
7. Información que figura en la etiqueta ecológica de la UE.

Los criterios ecológicos se aplican a la fabricación de pasta de papel, incluidos todos los subprocesos constituyentes, desde el momento en que las fibras vírgenes o recicladas traspasan las puertas de la fábrica hasta el momento en que la pasta sale de la fábrica. En cuanto a los procesos de fabricación de papel, los criterios ecológicos se aplican a todos los subprocesos que tienen lugar en la fábrica de papel, desde la preparación de la pasta para la fabricación de papel tisú hasta el enrollado para formar la bobina madre.

No se incluyen el consumo de energía y las emisiones a la atmósfera y al agua durante la transformación del papel tisú en productos de papel tisú. Los criterios ecológicos no se aplican al transporte y el embalaje de las materias primas (por ejemplo, la madera), la pasta o el producto final de papel.

Evaluación y verificación: Los requisitos específicos de evaluación y verificación se indican en cada uno de los criterios.

Cuando se exija al solicitante que presente declaraciones, documentación, análisis, informes de ensayos u otras pruebas que pongan de manifiesto el cumplimiento de los criterios, tales elementos de prueba podrán provenir del propio solicitante o de su proveedor o sus proveedores, tanto directos como indirectos, según corresponda.

Los organismos competentes reconocerán, de preferencia, los certificados expedidos y las verificaciones realizadas por organismos acreditados con arreglo a la correspondiente norma armonizada aplicable a los laboratorios de ensayo y de calibración, así como las verificaciones realizadas por organismos acreditados con arreglo a la correspondiente norma armonizada aplicable a los organismos que certifican productos, procesos y servicios.

Cuando sea necesario, se podrán utilizar otros métodos de ensayo distintos de los indicados para cada criterio si el organismo competente responsable de evaluar la solicitud acepta su equivalencia.

Cuando sea necesario, los organismos competentes podrán solicitar documentación justificativa y llevar a cabo verificaciones independientes o inspecciones sobre el terreno para comprobar el cumplimiento de los criterios.

El producto de papel tisú debe cumplir todos los requisitos correspondientes del país en el que se introduce en el mercado. El solicitante habrá de declarar que el producto cumple este requisito.

Se entenderá por:

1) «tonelada secada al aire», una tonelada métrica de pasta de papel secada al aire (ADt), expresada con una sequedad del 90 %;

2) «pasta química», el material fibroso obtenido al eliminar de la materia prima una parte considerable de los componentes no celulósicos que se pueden eliminar mediante un tratamiento químico (cocción, deslignificación, blanqueado);

3) «PQM», la pasta de papel quimiomecánica;

4) «PQTM», la pasta de papel quimiotermomecánica;

5) «pasta destintada», la pasta hecha con papel para reciclar de la que se han eliminado la tinta y otros contaminantes;

6) «colorantes», los materiales orgánicos intensamente coloreados o fluorescentes que dan color a un soporte mediante absorción selectiva; son solubles o se someten a un proceso de aplicación que, al menos temporalmente, destruye toda estructura cristalina del colorante; se fijan en el soporte mediante absorción, solución y retención mecánica, o mediante un enlace químico iónico o covalente;

7) «pasta ECE», la pasta blanqueada exenta de cloro elemental;

8) «fabricación integrada», la fabricación de pasta y de papel en una misma instalación; la pasta no se seca antes de fabricar el papel; la fabricación de papel o cartón está directamente ligada a la fabricación de pasta;

9) «papel o cartón de pasta mecánica de madera», el papel o el cartón cuya composición de fibras contiene, como elemento constitutivo esencial, pasta mecánica de madera;

10) «pigmentos y colorantes a base de metales», los colorantes y pigmentos con un contenido superior al 50 % en peso del componente o los componentes metálicos de que se trate;

11) «bobina madre», la bobina de papel tisú de grandes dimensiones, enrollada en la bobinadora, que ocupa el ancho total o parte del ancho de la máquina de papel tisú;

12) «fabricación no integrada», la fabricación de pasta comercial (para la venta) en fábricas que carecen de máquinas para la fabricación de papel, o la fabricación de papel o cartón utilizando únicamente pasta fabricada en otras instalaciones (pasta comercial);

13) «recortes de la máquina de papel», los desechos de papel resultantes del proceso de la máquina de fabricación de papel y cuyas propiedades permiten reutilizarlos *in situ* reincorporándolos al mismo proceso de fabricación del que provienen; a efectos de la presente Decisión, este término no incluirá los procesos de transformación, que se consideran procesos distintos del proceso de las máquinas de fabricación de papel;

14) «pigmentos», las partículas sólidas orgánicas o inorgánicas, coloreadas, negras, blancas o fluorescentes, que suelen ser insolubles en el medio o soporte al que se incorporan y apenas se ven afectadas física o químicamente por este soporte o sustrato; modifican la apariencia debido a la absorción selectiva o la dispersión de la luz; los pigmentos suelen dispersarse en medios o soportes para su aplicación, por ejemplo, en la fabricación de tintas, pinturas, plásticos u otros polímeros; los pigmentos mantienen una estructura cristalina o en partículas a lo largo del proceso de coloración;

15) «fibras recicladas», las fibras sustraídas del flujo de residuos durante un proceso de fabricación o generadas por los hogares o por las instalaciones comerciales, industriales e institucionales, en calidad de usuarias finales del producto; estas fibras ya no pueden emplearse para su finalidad prevista; no se incluye la reutilización de materiales generados durante un proceso y que pueden ser reincorporados a ese mismo proceso del que derivan (recortes de papel, propios o adquiridos);

16) «papel tisú estructurado», el papel caracterizado por un volumen específico y una capacidad de absorción elevados y que presenta superficies localizadas y notables de alta y baja densidad de fibra en forma de aglomerados de fibra en la hoja de base, lo que se consigue mediante procesos específicos en la máquina de papel tisú;

17) «pasta TEC», la pasta blanqueada totalmente exenta de cloro;

18) «PTM», la pasta termomecánica.

CRITERIOS DE LA ETIQUETA ECOLÓGICA DE LA UE

Criterio 1: Vertidos al agua y emisiones a la atmósfera

Como requisito previo, la fábrica en la que se producen la pasta y el papel debe cumplir todos los requisitos legales correspondientes del país en que esté situada.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento respaldada por la documentación y las declaraciones pertinentes de su(s) proveedor(es) de pasta.

Criterio 1 a) Demanda química de oxígeno (DQO), azufre (S), NO_x, fósforo (P)

El requisito se basa en la información sobre vertidos o emisiones en relación con un valor de referencia determinado. La relación entre los vertidos o emisiones reales y el valor de referencia se traduce en una puntuación relativa a los vertidos o emisiones.

La puntuación de cada uno de los parámetros sobre vertidos o emisiones no será superior a 1,3.

El total de puntos ($P_{Total} = P_{DQO} + P_S + P_{NOx} + P_P$) no será superior a 4,0 en ningún caso.

Si se trata de fabricación no integrada, el solicitante presentará un cálculo que incluirá la fabricación de pasta y la fabricación de papel.

Si se trata de fabricación conjunta de pasta y papel, el cálculo de P_{DQO} se hará como se indica a continuación (P_S, P_{NOx}, P_P deben calcularse exactamente de la misma manera).

Los valores medidos de las emisiones de DQO de los distintos tipos de pasta «i» utilizados [$DQO_{pasta\ i}$, expresada en kg/tonelada secada al aire (ADt)] se ponderarán según la proporción en la que esté presente cada pasta (cantidad de pasta «i» por cada tonelada de pasta secada al aire) y se sumarán. Una tonelada secada al aire presume un contenido de materia seca del 90 % en la pasta y del 95 % en el papel.

A continuación, el valor ponderado de la emisión de DQO de la pasta se sumará al valor medido de la emisión de DQO de la fabricación de papel para obtener el valor total de la emisión de DQO (DQO_{total}).

El valor de referencia ponderado de la DQO atribuible a la fabricación de pasta se calculará del mismo modo, esto es, se sumarán los valores de referencia ponderados de los distintos tipos de pasta utilizados y el valor de referencia de la fabricación de papel, lo que permitirá obtener un valor de referencia de la DQO total ($DQO_{ref\ total}$). En el cuadro 1 se indica el valor de referencia de cada tipo de pasta utilizado y de la fabricación de papel.

Por último, la emisión de DQO total se dividirá entre el valor de referencia de la DQO total de la siguiente manera:

$$P_{DQO} = \frac{DQO_{total}}{DQO_{ref\ total}} = \frac{\sum_{i=1}^{n}\left[pasta\ i \times (DQO_{pasta\ i})\right] + DQO_{máquina\ de\ papel}}{\sum_{i=1}^{n}\left[pasta\ i \times (DQO_{ref\ pasta\ i})\right] + DQO_{ref\ máquina\ de\ papel}}$$

Cuadro 1

Valores de referencia de las emisiones de diferentes tipos de pasta y de la fabricación de papel

Tipo de pasta/papel	Emisiones (kg/ADt)			
	$DQO_{referencia}$	$P_{referencia}$	$S_{referencia}$	$NOx_{referencia}$
Pasta química blanqueada (distinta de la pasta al sulfito)	16,00	0,025 0,09 (1)	0,35	1,60
Pasta química blanqueada (pasta al sulfito)	24,00	0,04	0,75	1,60
Pasta al magnefito	28,00	0,056	0,75	1,60
Pasta química no blanqueada	6,50	0,016	0,35	1,60
PQTM/PQM	16,00	0,008	0,20	0,25/0,70 (2)
PTM/pasta mecánica de muela	3,00/5,40 (3)	0,008	0,20	0,25
Pasta de fibra reciclada sin destintado	1,10	0,006	0,20	0,25
Pasta de fibra reciclada con destintado	3,20	0,012	0,20	0,25
	Emisiones (kg/tonelada)			
Fabricación de papel tisú	1,20	0,01	0,30	0,50
Fabricación de papel tisú estructurado	1,20	0,01	0,30	0,70

(1) El valor más alto corresponde a las fábricas que utilizan madera de eucalipto procedente de regiones con concentraciones más elevadas de fósforo (por ejemplo, el eucalipto ibérico).
(2) El valor de emisiones de NOx para las fábricas PQTM no integradas que emplean el método de secado de pulpa «*flash-drying*» con vapor generado a partir de biomasa.
(3) (Valor de la DQO para la pasta mecánica muy blanqueada (70-100 % de fibra en el papel final).

Si se produce generación combinada de calor y electricidad (cogeneración) en la misma instalación, las emisiones de S y NO_x resultantes de la generación de electricidad *in situ* pueden sustraerse de la cantidad total. Para calcular la proporción de las emisiones resultantes de la generación de electricidad puede utilizarse la siguiente ecuación:

2 × (MWh(electricidad))/[2 × MWh(electricidad) + MWh(calor)]

En este cálculo, la electricidad es la producida en la instalación de cogeneración. Por su parte, el calor es el calor neto que suministra la instalación de cogeneración para la fabricación de pasta o la fabricación de papel.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará cálculos y datos de ensayos detallados que demuestren el cumplimiento del presente criterio, acompañados de los correspondientes documentos justificativos, que incluirán informes de ensayos realizados según los métodos normalizados para el seguimiento continuo o periódico que se indican a continuación (o los métodos normalizados equivalentes que el organismo competente acepte por considerar que ofrecen datos de una calidad científica equivalente): DQO: ISO 15705 o ISO 6060; NO_x: EN 14792 o ISO 11564; S (óxidos de azufre): EN 14791: o EPA n.º 8; S (azufre reducido): EPA n.º 15A, 16A o 16B; contenido de S en el petróleo: ISO 8754; contenido de S en el carbón: ISO 19579; contenido de S en la biomasa: EN 15289; P total: EN ISO 6878.

Siempre y cuando se contrasten periódicamente (por ejemplo, con carácter mensual) con las normas antes mencionadas o los métodos equivalentes adecuados, podrá recurrirse también a ensayos rápidos para el seguimiento de las emisiones. En el caso de la DQO, se aceptará el seguimiento continuo mediante el análisis del carbono orgánico total (COT), a condición de que se haya establecido una correlación entre los resultados del COT y la DQO para la instalación de que se trate.

La frecuencia mínima de medición, salvo que se indique otra cosa en el permiso de explotación, será diaria para la DQO y semanal para las emisiones totales de P. En todos los casos, las emisiones de S y NO_x se medirán de manera continua (en el caso de las emisiones de las calderas con una capacidad superior a 50 MW) o periódica (como mínimo, una vez al año en el caso de las calderas y los secadores con una capacidad individual inferior o igual a 50 MW).

Los datos se comunicarán a modo de medias anuales, salvo en los casos siguientes:

— campañas de producción únicamente por períodos limitados,

— las instalaciones de fabricación son nuevas o renovadas, en cuyo caso las mediciones se basarán en un mínimo de 45 días consecutivos de funcionamiento estable de la instalación.

En ambos casos, los datos solo se aceptarán si son representativos de la campaña correspondiente y se ha tomado un número suficiente de mediciones de cada parámetro de las emisiones.

Los documentos justificativos indicarán la frecuencia de las mediciones y el cálculo de los puntos correspondientes a la DQO, P total, S y NO_x.

Las emisiones a la atmósfera incluirán todas las emisiones de S y NO_x que se generen durante la fabricación de pasta y de papel, incluido el vapor generado fuera del lugar de fabricación y deducidas las emisiones asignadas a la producción de electricidad. Las mediciones se realizarán, entre otros lugares, en las calderas de recuperación, los hornos de cal, las calderas de vapor y los hornos de destrucción de los gases de olor fuerte. Se tendrán también en cuenta las emisiones difusas. Los valores comunicados de las emisiones de S a la atmósfera incluirán las emisiones tanto de S oxidado como de S reducido. Las emisiones de S generadas por la producción de energía térmica a partir de petróleo, carbón y otros combustibles externos con un contenido de S conocido podrán ser calculadas, en lugar de medidas, y deberán ser tenidas en cuenta.

Las mediciones de los vertidos al agua se harán a partir de muestras no filtradas y no sedimentadas recogidas en el lugar de vertido del efluente de la instalación de tratamiento de aguas residuales de la fábrica. Si el efluente de la fábrica se envía a una instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de otro tercero, se analizarán muestras sin filtrar ni sedimentar recogidas en el punto de vertido del efluente de la fábrica en el colector, y los resultados se multiplicarán por un factor normalizado de eficiencia de eliminación atribuido a la instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de un tercero. El factor de eficiencia de eliminación se basará en la información proporcionada por el explotador de la instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de otro tercero.

En el caso de las fábricas integradas, si, debido a la dificultad para obtener valores diferenciados de las emisiones atribuibles a la pasta y las atribuibles al papel, solo se dispone de un valor combinado relativo a la fabricación de ambos, los valores de las emisiones correspondientes a la pasta o pastas se establecerán en cero, y las emisiones combinadas se compararán con los valores de referencia combinados aplicables a la fabricación de pasta y de papel de que se trate. En la ecuación se reflejará el contenido ponderado de cada tipo de pasta al que se asigne un valor de referencia específico en el cuadro 1.

Criterio 1 b) Compuestos orgánicos halogenados adsorbibles (AOX)

El presente criterio se refiere a la pasta exenta de cloro elemental (ECE).

Las emisiones de AOX procedentes de la fabricación de cada una de las pastas utilizadas en el papel tisú con etiqueta ecológica de la UE no superarán 0,17 kg/ADt.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará informes de ensayos realizados según el método para los AOX de la norma ISO 9562 o un método equivalente, además de cálculos detallados que demuestren el cumplimiento del presente criterio, así como la eventual documentación justificativa al respecto.

El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio respaldada por una lista en la que se recojan los distintos tipos de pasta ECE empleados en la mezcla de pastas y, para cada tipo de pasta, la correspondiente ponderación y cantidad de emisiones de AOX, expresada en kg de AOX/ADt de pasta.

Los documentos justificativos indicarán la frecuencia de medición. Las emisiones de AOX solo se medirán en los procesos que utilicen compuestos de cloro para el blanqueo de la pasta. No será necesario medir los AOX en el efluente de la fabricación de papel no integrada ni en el efluente de la fabricación de pasta no blanqueada o blanqueada con sustancias sin cloro.

Las mediciones de los vertidos de AOX al agua se harán a partir de muestras no filtradas y no sedimentadas recogidas en el lugar de vertido del efluente de la instalación de tratamiento de aguas residuales de la fábrica. Si el efluente de la fábrica se envía a una instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de otro tercero, se analizarán muestras sin filtrar ni sedimentar recogidas en el punto de vertido del efluente de la fábrica en el colector, y los resultados se multiplicarán por un factor normalizado de eficiencia de eliminación atribuido a la instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de un tercero. El factor de eficiencia de eliminación se basará en la información proporcionada por el explotador de la instalación de tratamiento de aguas residuales municipal o de otro tercero.

La información sobre las emisiones se expresará como la media anual de las mediciones efectuadas como mínimo una vez cada dos meses. En el caso de las instalaciones de fabricación nuevas o renovadas, las mediciones se basarán en un mínimo de 45 días consecutivos de funcionamiento estable de la instalación. Las mediciones serán representativas de la campaña de que se trate.

Si el solicitante no utiliza ninguna pasta ECE, bastará con presentar la declaración correspondiente al organismo competente.

Criterio 1 c) CO_2

Nota: El criterio se refiere a la suma total de las emisiones de CO_2 de los procesos de fabricación de pasta y de papel. No se incluye la transformación.

Las emisiones de dióxido de carbono procedentes de los combustibles fósiles utilizados para la generación (*in situ* o externa) de calor de proceso y electricidad no superarán los valores límite siguientes:

1) 1 200 kg CO_2/tonelada en el caso del papel tisú convencional;

2) 1 850 kg CO_2/tonelada en el caso del papel tisú estructurado.

El valor real de las emisiones se calculará mediante la suma de las emisiones de la fabricación de pasta y la fabricación de papel, habida cuenta de la mezcla de pastas utilizada.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará datos y cálculos detallados que demuestren el cumplimiento del presente criterio, acompañados de la documentación justificativa correspondiente.

Para cada tipo de pasta utilizado, el fabricante de la pasta proporcionará al solicitante un valor único de emisiones de CO_2 en kg CO_2/ADt. El solicitante proporcionará también un valor único de emisiones de CO_2 correspondiente a la máquina o máquinas empleadas para fabricar el papel tisú con etiqueta ecológica de la UE. En el caso de las fábricas integradas, las emisiones de CO_2 de la fabricación de pasta y de papel podrán notificarse como un valor único.

Los datos sobre emisiones de CO_2 incluirán todas las fuentes de combustibles no renovables utilizadas durante la fabricación de pasta y de papel, incluidas las emisiones generadas a partir de la producción (in situ o externa) de electricidad.

Se usarán factores de emisión correspondientes a los combustibles de conformidad con el anexo VI del Reglamento (UE) n.º 601/2012.

En el caso de la electricidad de la red, se usará un factor de cálculo de las emisiones de 384 (kg CO_2/MWh), según la metodología MEErP ([1]).

El período para hacer los cálculos o los balances de masa se basará en la producción a lo largo de doce meses. En el caso de las instalaciones nuevas o renovadas, los cálculos se basarán en un mínimo de 45 días consecutivos de funcionamiento estable de la instalación. Los cálculos serán representativos de la campaña de que se trate.

En lo que respecta a la electricidad de la red, se utilizará el valor indicado antes (promedio europeo), a menos que el solicitante presente documentos en los que se establezca el valor medio relativo a sus suministradores de electricidad (proveedores por contrato), en cuyo caso el solicitante podrá utilizar este valor en lugar del valor señalado. La documentación utilizada como prueba de cumplimiento incluirá especificaciones técnicas en las que se indique el valor medio (esto es, copia de un contrato).

La cantidad de energía procedente de fuentes renovables adquirida y utilizada en los procesos de fabricación se contabiliza como cero a efectos del cálculo de las emisiones de CO_2. El solicitante presentará la documentación adecuada para acreditar que ese tipo de energía se utiliza efectivamente en la fábrica o ha sido adquirida del exterior.

Criterio 2: Consumo de energía

El requisito se basa en la información sobre el uso efectivo de energía durante la fabricación de pasta y de papel en relación con unos valores de referencia específicos.

([1]) Metodología del diseño ecológico de los productos relacionados con la energía.

El consumo de energía incluye el consumo de electricidad y combustible para la generación de calor, expresado en puntos (P_{total}) como se describe a continuación.

El número total de puntos ($P_{total} = P_E + P_F$) no será superior a 2,5.

En el cuadro 2 se ofrecen los valores de referencia para el cálculo del consumo de energía.

Si se usa una mezcla de pastas, los valores de referencia del consumo de electricidad y combustible para la generación de calor se ponderarán según la proporción de cada tipo de pasta utilizado (cantidad de pasta «i» por cada tonelada de pasta secada al aire) y se sumarán.

Criterio 2 a) Electricidad

El consumo de electricidad en la fabricación de pasta y de papel se expresará en puntos (P_E), como se describe a continuación.

Cálculo relativo a la fabricación de pasta: Respecto de cada pasta *i* utilizada, el consumo de electricidad correspondiente ($E_{pasta\ i}$, expresado en kWh/ADt) se calculará como sigue:

$E_{pasta\ i}$ = producción interna de electricidad + electricidad comprada – electricidad vendida

Cálculo relativo a la fabricación de papel: El consumo de electricidad correspondiente a la fabricación de papel (E_{papel}) se calculará, análogamente, de la siguiente manera:

E_{papel} = producción interna de electricidad + electricidad comprada – electricidad vendida

Por último, los puntos correspondientes a la fabricación de pasta y de papel se combinarán para obtener el número total de puntos (P_E) como sigue:

$$P_E = \frac{\sum_{i=1}^{n} \left[pasta\ i \times (E_{pasta\ i})\right] + E_{papel}}{\sum_{i=1}^{n} \left[pasta\ i \times (E_{ref\ pasta\ i})\right] + E_{ref\ papel}}$$

En el caso de las fábricas integradas, si, debido a la dificultad para obtener valores diferenciados para la electricidad atribuible a la pasta y la atribuible al papel, solo se dispone de un valor combinado relativo a la fabricación de ambos, los valores de la electricidad correspondientes a la pasta o pastas se establecerán en cero, y el valor correspondiente a la fábrica de papel pasará a incluir la fabricación tanto de pasta como de papel.

Criterio 2 b) Consumo de combustible para la generación de calor

El consumo de combustible en la fabricación de pasta y de papel se expresará en puntos (P_C) como se describe a continuación.

Cálculo relativo a la fabricación de pasta: Respecto de cada pasta utilizada, el consumo de combustible correspondiente ($C_{pasta\ i}$, expresado en kWh/ADt) se calculará como sigue:

$C_{pasta\ i}$ = producción interna de combustible + combustible comprado – combustible vendido – 1,25 × producción interna de electricidad

Nota:

1. No es necesario calcular $C_{pasta\ i}$ (ni su contribución a P_C, pasta) en el caso de la pasta mecánica, salvo que se trate de pasta mecánica comercial secada al aire con un contenido mínimo de un 90 % de materia seca.
2. La cantidad de combustible utilizada para generar el calor vendido se añadirá al concepto «combustible vendido» en la ecuación anterior.

Cálculo relativo a la fabricación de papel: El consumo de combustible correspondiente a la fabricación de papel (C_{papel}, expresado en kWh/ADt) se calculará, análogamente, de la siguiente manera:

C_{papel} = producción interna de combustible + combustible comprado – combustible vendido – 1,25 × producción interna de electricidad

Por último, los puntos correspondientes a la fabricación de pasta y de papel se combinarán para obtener el número total de puntos (P_C) como sigue:

$$P_C = \frac{\sum_{i=1}^{n} \left[pasta\ i \times (C_{pasta\ i})\right] + C_{papel}}{\sum_{i=1}^{n} \left[pasta\ i \times (C_{ref\ pasta\ i})\right] + C_{ref\ papel}}$$

Cuadro 2

Valores de referencia de la electricidad y del combustible

Tipo de pasta	$C_{referencia}$ combustible (kWh/ADt)		$E_{referencia}$ electricidad (kWh/ADt)	
	No pcsa	Pcsa	No pcsa	Pcsa
Pasta química	3 650	4 650	750	750
Pasta termomecánica (PTM)	0	900	2 200	2 200
Pasta mecánica de muela (incluida la presurizada)	0	900	2 000	2 000
Pasta quimiotermomecánica (PQTM)	0	800	1 800	1 800
Pasta reciclada	350	1 350	700	700
Tipo de papel	kWh/tonelada			
Papel tisú	1 950		950	
Papel tisú estructurado	3 000		1 500	

Pcsa = pasta comercial secada al aire.

Evaluación y verificación [para a) y b)]: El solicitante presentará cálculos detallados que demuestren el cumplimiento del presente criterio, acompañados de la documentación justificativa correspondiente. Por tanto, los datos comunicados incluirán el consumo total de electricidad y combustible.

El solicitante calculará todas las aportaciones de energía, diferenciando entre combustibles (calor) y electricidad consumidos durante la fabricación de pasta y de papel, incluida la energía usada en el proceso de destintado del papel usado para la fabricación de pasta reciclada. La energía utilizada en el transporte de materias primas, así como en el embalaje, no se incluye en los cálculos del consumo de energía.

La energía térmica total incluye todos los combustibles comprados. Asimismo, incluye la energía térmica recuperada por incineración de lejías y residuos de procesos llevados a cabo en las propias instalaciones (por ejemplo, residuos de madera, serrín, lejías, papel usado y recortes de la fabricación de papel), así como el calor recuperado de la generación interna de electricidad. No obstante, al calcular la energía térmica total, el solicitante tendrá que tener en cuenta solo el 80 % de la energía térmica procedente de esas fuentes.

Por «energía eléctrica» se entiende la electricidad neta importada procedente de la red y la producción interna de electricidad, medida como potencia eléctrica. No es necesario incluir la electricidad utilizada en el tratamiento de aguas residuales.

Cuando se genere vapor a partir de una fuente de calor eléctrica, se calculará el valor térmico del vapor, que se dividirá entre 0,8 y se sumará al consumo total de combustible.

En el caso de las fábricas integradas, si, debido a la dificultad para obtener valores diferenciados para el combustible (calor) consumido en la fabricación de pasta y en la fabricación de papel, solo se dispone de una cifra combinada relativa a la fabricación de ambos, los valores del combustible (calor) consumido en el caso de la pasta o pastas se establecerán en cero, y el valor correspondiente a la fábrica de papel pasará a incluir la fabricación tanto de pasta como de papel.

Criterio 3: Fibras. Conservación de los recursos y gestión forestal sostenible

Las fibras usadas como materia prima podrán ser fibras recicladas o fibras vírgenes.

Las fibras vírgenes no podrán proceder de especies modificadas genéticamente.

Todas las fibras deberán estar amparadas por certificados válidos de cadena de custodia expedidos en virtud de un sistema de certificación independiente a cargo de terceros, como el Consejo de Manejo Forestal (FSC), el Programa para la Aprobación de la Certificación Forestal (PEFC) o un sistema equivalente, o por albaranes de papel para reciclar con arreglo a lo dispuesto en la norma EN 643.

Al menos el 70 % de las fibras asignadas al producto o a la cadena de fabricación deberá proceder de bosques o superficies gestionados según unos principios de gestión forestal sostenible que satisfagan los requisitos establecidos por el correspondiente sistema independiente de cadena de custodia o proceder de materiales reciclados.

Se excluye del cálculo del contenido de fibra reciclada la reutilización de materiales de desecho que pueden ser recuperados reincorporándolos al mismo proceso a partir del que se han generado (esto es, recortes de las máquinas de fabricación de papel, comprados o producidos en la propia fábrica). No obstante, sí podrán contabilizarse a efectos del contenido de fibra reciclada los insumos de recortes (propios o comprados) procedentes de operaciones de transformación que estén amparados por albaranes con arreglo a la norma EN 643.

Todo material virgen sin certificar deberá estar amparado por un sistema de verificación que garantice que su origen es legal y que cumple cualquier otro requisito del régimen de certificación que se aplique a los materiales sin certificar. Los organismos de certificación que expidan certificados forestales o de cadena de custodia estarán acreditados o reconocidos por ese sistema de certificación.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará al organismo competente una declaración de cumplimiento respaldada por un certificado de cadena de custodia válido, expedido por un organismo independiente, obtenido del fabricante de papel tisú con etiqueta ecológica de la UE y respecto de todas las fibras utilizadas en el producto o en la cadena de fabricación. Se aceptarán como sistemas de certificación independientes a cargo de terceros el FSC, el PEFC o sistemas equivalentes. Si se ha utilizado fibra reciclada y no se emplea el certificado FSC, el certificado PEFC o una declaración de contenido reciclado equivalente, servirán de prueba los albaranes de la norma EN 643.

El solicitante presentará documentos contables auditados que demuestren que al menos el 70 % de los materiales asignados al producto o la cadena de fabricación procede de bosques o superficies gestionados según unos principios de gestión forestal sostenible que satisfacen los requisitos establecidos por el correspondiente sistema independiente de cadena de custodia o que procede de fuentes recicladas.

Si en el producto o la cadena de fabricación se emplea material virgen sin certificar, se aportarán pruebas que demuestren que el contenido de ese material no supera el 30 % y que el material está amparado por un sistema de verificación que garantiza que su origen es legal y que cumple cualquier otro requisito del sistema de certificación que se aplique al material sin certificar.

Si el sistema de certificación no exige específicamente que todo el material virgen proceda de especies no modificadas genéticamente, se aportarán pruebas suplementarias para demostrar este aspecto.

Criterio 4: Sustancias y mezclas peligrosas restringidas

A fin de demostrar el cumplimiento de cada uno de los subcriterios que conforman el criterio 4, el solicitante presentará una lista de todos los productos químicos utilizados, acompañada de la documentación correspondiente (ficha de datos de seguridad o declaración del proveedor de productos químicos).

Criterio 4 a) Restricciones aplicables a las sustancias extremadamente preocupantes (SEP)

Nota: Deben controlarse todos los productos químicos de proceso y funcionales que se utilizan en la fábrica de papel y, en su caso, en el proceso de transformación del papel tisú. El presente criterio no se aplica a los productos químicos utilizados para el tratamiento de aguas residuales, salvo que las aguas residuales tratadas se reincorporen al proceso de fabricación de papel.

El producto de papel no contendrá, en concentraciones superiores al 0,10 % en peso, sustancias identificadas con arreglo al procedimiento descrito en el artículo 59, apartado 1, del Reglamento (CE) n.º 1907/2006 e incluidas en la lista de posibles sustancias extremadamente preocupantes. No se concederá ninguna excepción a este requisito.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración en la que confirme que el producto de papel no contiene ninguna SEP en una concentración superior al 0,10 % en peso. La declaración irá respaldada por las fichas de datos de seguridad de todos los productos químicos de proceso y funcionales usados en la fábrica de papel, o las declaraciones pertinentes de los proveedores de tales productos, en las que se confirme que ninguno de ellos contiene SEP en una concentración superior al 0,10 % en peso.

La lista de sustancias clasificadas como SEP e incluidas en la lista de sustancias candidatas con arreglo al artículo 59, apartado 1, del Reglamento (CE) n.º 1907/2006 puede consultarse en la siguiente dirección:

https://echa.europa.eu/es/candidate-list-table.

Se hará referencia a la lista existente en la fecha de la solicitud.

Criterio 4 b) Restricciones aplicables a la clasificación, el etiquetado y el envasado (CLP)

Nota: Deben controlarse todos los productos químicos de proceso y funcionales que se utilizan en la fábrica de papel y, en su caso, en el proceso de transformación del papel tisú. El presente criterio no se aplica a los productos químicos utilizados para el tratamiento de aguas residuales, salvo que las aguas residuales tratadas se reincorporen al proceso de fabricación de papel.

Salvo que se especifique lo contrario en el cuadro 3, el producto de papel no contendrá, en concentraciones superiores al 0,10 % en peso, sustancias o mezclas a las que se aplique cualquiera de las indicaciones de peligro que figuran a continuación de conformidad con el Reglamento (CE) n.º 1272/2008:

— **Peligros del grupo 1:** sustancias o mezclas carcinógenas, mutágenas o tóxicas para la reproducción (CMR) de categoría 1A o 1B: H340, H350, H350i, H360, H360F, H360D, H360FD, H360Fd, H360Df.

— **Peligros del grupo 2:** CMR de categoría 2: H341, H351, H361, H361f, H361d, H361fd, H362; toxicidad acuática de categoría 1: H400, H410; toxicidad aguda de categoría 1 y 2: H300, H310, H330; toxicidad por aspiración de categoría 1: H304; toxicidad específica en determinados órganos (STOT) de categoría 1: H370, H372, sensibilizante cutáneo de categoría 1 (*): H317.

— **Peligros del grupo 3:** toxicidad acuática de categoría 2, 3 y 4: H411, H412, H413; toxicidad aguda de categoría 3: H301, H311, H331; STOT de categoría 2: H371, H373.

Se excluye del requisito anterior el uso de sustancias o mezclas que se modifiquen químicamente durante el proceso de fabricación del papel (por ejemplo, agentes floculantes inorgánicos, reticulantes, oxidantes inorgánicos y reductores) de tal manera que ya no les sea aplicable ninguna restricción relativa a un peligro del Reglamento CLP.

Cuadro 3

Exenciones a las restricciones relativas a los peligros del Reglamento CLP y condiciones aplicables

Tipo de sustancia/mezcla	Aplicabilidad	Clasificaciones exentas	Condiciones de la exención
Colorantes y pigmentos	Utilizados en aplicación superficial o en la parte húmeda en la fabricación de papel coloreado.	H411, H412, H413	El proveedor de productos químicos declarará que puede lograrse un índice de fijación del 98 % en el papel y proporcionará las instrucciones para garantizar este aspecto. El fabricante de papel presentará una declaración de cumplimiento de las instrucciones pertinentes.
Agentes de resistencia en húmedo con poliamidoamina-epiclorhidrina (PAE)	Usados como agentes de retención para mejorar el flujo del producto por las máquinas (*runnability*) o conferir al producto una mayor resistencia en húmedo.	H411, H412, H413	El contenido monomérico residual combinado de epiclorhidrina (ECH, n.º CAS 106-89-8) y sus productos de degradación 1,3-dicloro-2-propanol (DCP, n.º CAS 96-23-1) y 3-monocloro-1,2-propanodiol (MCPD, n.º CAS 96-24-2) no debe superar el 0,35 % (en peso) del contenido de sólidos activos en la fórmula.
Glioxal (fibra reciclada)	Impureza en fibras recicladas.	H341, H317	Solo se permite en concentraciones superiores al 0,10 % (en peso) si se debe a contaminantes procedentes de las materias recicladas utilizadas en el proceso de fabricación de papel. En tales casos, debe demostrarse la conformidad con el límite determinado en el criterio 6 c).
Productos químicos auxiliares con poliamidoamina-epiclorhidrina (PAE) empleados en el cilindro Yankee	Utilizados como auxiliares para el crespado.	H411, H412, H413	El contenido monomérico residual combinado de epiclorhidrina (ECH, n.º CAS 106-89-8) y sus productos de degradación 1,3-dicloro-2-propanol (DCP, n.º CAS 96-23-1) y 3-monocloro-1,2-propanodiol (MCPD, n.º CAS 96-24-2) no debe superar el 0,05 % (en peso) del contenido de sólidos activos en la fórmula.
Polímeros catiónicos (incluidas polietileniminas, poliamidas y poliaminas)	Varias posibilidades de uso, en particular como aditivos de retención o para la mejora de la resistencia inicial en húmedo, la resistencia en seco o la resistencia en húmedo.	H411, H412, H413	El fabricante de papel presentará una declaración de cumplimiento de las instrucciones pertinentes sobre la manipulación y la dosificación seguras según lo indicado en la ficha de datos de seguridad.

(*) Las restricciones H317 solo afectarán a los colorantes, productos de acabado superficial y materiales de recubrimiento comerciales aplicados al papel.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una lista de todos los productos químicos pertinentes utilizados, acompañada de las correspondientes fichas de datos de seguridad o declaraciones de proveedores.

Se destacará todo producto químico que contenga sustancias o mezclas a las que se aplique alguna clasificación restringida del Reglamento CLP. A fin de calcular la cantidad de una sustancia o mezcla restringida que permanece en el producto final, se tendrán en cuenta la dosis aproximada del producto químico que contiene la sustancia o mezcla restringida y la concentración de esta en el producto químico (con arreglo a lo indicado en la ficha de datos de seguridad o en la declaración del proveedor), y se considerará que el factor de retención es del 100 %.

La justificación de cualquier desviación respecto del factor de retención del 100 % o de la modificación química de una sustancia o mezcla peligrosa restringida deberá presentarse por escrito al organismo competente.

En el caso de las sustancias o mezclas restringidas que sean objeto de exención y cuya concentración sea superior al 0,10 % en peso del producto final de papel, deberá presentarse una prueba del cumplimiento de las condiciones de exención correspondientes.

Criterio 4 c) Cloro

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de pasta y de papel. Aunque se aplica también al blanqueado de fibras recicladas, se acepta que las fibras hayan sido blanqueadas con gas de cloro en su ciclo de vida anterior.

No se admite el uso de gas de cloro como blanqueador. El presente requisito no se aplica al gas de cloro relacionado con la producción y el uso de dióxido de cloro.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración en la que confirme que no se ha usado gas de cloro como blanqueador en el proceso de fabricación del papel, acompañada de las declaraciones de todos los proveedores de pasta pertinentes.

Criterio 4 d) Etoxilatos de alquilfenol (APEO)

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de pasta y de papel.

No se añadirán APEO ni otros derivados de alquilfenol a los productos químicos de limpieza, los productos químicos para el destintado, los antiespumantes ni los agentes de dispersión. Por «derivados de alquilfenol» se entiende las sustancias que generan alquilfenoles como productos de degradación.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cada uno de sus proveedores de productos químicos en la que se confirme que no se han añadido APEO ni otros derivados de alquilfenol a estos productos.

Criterio 4 e) Agentes tensioactivos utilizados en el destintado

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de pasta destintada.

Todos los agentes tensioactivos utilizados en los procesos de destintado deben ser fácilmente biodegradables o presentar una biodegradabilidad intrínseca final (véanse más adelante los métodos de ensayo y los límites permitidos). La única excepción a este requisito será el uso de agentes tensioactivos a base de derivados de silicona, siempre y cuando se incineren los lodos de papel resultantes del proceso de destintado.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio, acompañada de las fichas de datos de seguridad o los informes de ensayo correspondientes para cada agente tensioactivo. En estos documentos constarán el método de ensayo, los umbrales y las conclusiones que se hayan obtenido empleando uno de los métodos de ensayo y límites permitidos siguientes:

— Para la biodegradabilidad rápida: 301 A-F de la OCDE (o normas ISO equivalentes), con un porcentaje de degradación (incluida la absorción) en un plazo de veintiocho días de al menos el 70 % para 301 A y E, y de al menos el 60 % para 301 B, C, D y F.

— Para la biodegradabilidad intrínseca final: 302 A-C de la OCDE (o normas ISO equivalentes), con un porcentaje de degradación (incluida la adsorción) en un plazo de veintiocho días de al menos el 70 % para 302 A y B, y de al menos el 60 % para 302 C.

Si se utilizan tensioactivos a base de silicona, el solicitante presentará una ficha de datos de seguridad relativa a los productos químicos utilizados y una declaración en la que se confirme que los lodos de papel resultantes del proceso de destintado se incineran, con inclusión de los datos concretos sobre la instalación o instalaciones de incineración de destino.

Criterio 4 f) Restricciones aplicables a los biocidas para el control de la formación de biopelículas

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de papel.

Las sustancias activas de los biocidas utilizados para luchar contra los organismos causantes de la formación de biopelículas en los sistemas de circulación de agua que contienen fibras deberán haber sido aprobadas para tal fin o estar en fase de examen a la espera de una decisión de aprobación de conformidad con el Reglamento (UE) n.º 528/2012, y no deberán ser potencialmente bioacumulativas.

Para los fines del presente criterio, el potencial de bioacumulación se caracterizará por un log Kow (logaritmo del coeficiente de reparto octanol/agua) ≤ 3,0 o por un factor de bioconcentración determinado experimentalmente ≤ 100.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio, acompañada de las fichas de datos de seguridad o los informes de ensayo pertinentes. Se indicarán el método de ensayo, los umbrales y las conclusiones obtenidas, empleando uno de los métodos de ensayo siguientes: 107, 117 o 305 A-E de la OCDE.

Criterio 4 g) Restricciones aplicables a los colorantes azoicos

Nota: El presente requisito se aplicará a los fabricantes de papel.

No se emplearán en la fabricación de papel tisú con etiqueta ecológica de la UE los colorantes azoicos que, mediante fragmentación reductora de uno o más grupos azoicos, pueden liberar una o más de las aminas aromáticas recogidas en la Directiva 2002/61/CE o en el anexo XVII, apéndice 8, del Reglamento (CE) n.º 1907/2006.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio obtenida de cada uno de los proveedores de los colorantes utilizados en el proceso de fabricación del papel tisú y los productos de papel tisú con etiqueta ecológica de la UE. La declaración del proveedor de colorantes debe ir respaldada por informes de ensayo de conformidad con los métodos apropiados que se describen en el anexo XVII, apéndice 10, del Reglamento (CE) n.º 1907/2006 o métodos equivalentes.

Criterio 4 h) Pigmentos y colorantes a base de metales

Nota: El presente requisito se aplicará al fabricante de papel o, en su caso, al transformador de papel tisú. Véase la definición de pigmentos y colorantes a base de metales en el preámbulo del presente anexo.

No se usarán colorantes o pigmentos a base de aluminio (**), plata, arsénico, bario, cadmio, cobalto, cromo, mercurio, manganeso, níquel, plomo, selenio, antimonio, estaño o cinc.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento de los requisitos del presente criterio obtenida de cada uno de los proveedores de los colorantes utilizados en el proceso de fabricación de los productos de papel tisú con etiqueta ecológica de la UE. Las declaraciones de los proveedores irán respaldadas por fichas de datos de seguridad u otra documentación pertinente.

Criterio 4 i) Impurezas iónicas en las materias colorantes

Nota: El presente requisito se aplicará al fabricante de papel o, en su caso, al transformador de papel tisú.

Los niveles de impurezas iónicas en las materias colorantes utilizadas no deberán superar los límites siguientes: plata: 100 ppm, arsénico: 50 ppm, bario: 100 ppm, cadmio: 20 ppm, cobalto: 500 ppm, cromo: 100 ppm, mercurio: 4 ppm, níquel: 200 ppm, plomo: 100 ppm, selenio: 20 ppm, antimonio: 50 ppm, estaño: 250 ppm, cinc: 1 500 ppm.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento de los requisitos del presente criterio obtenida de cada uno de los proveedores de los colorantes utilizados en el proceso de fabricación del papel tisú con etiqueta ecológica de la UE. Las declaraciones de los proveedores irán respaldadas por fichas de datos de seguridad u otra documentación pertinente.

Criterio 4 j) Lociones

No se añadirá ninguna sustancia clasificada como H317, H334 o CMR, o que figure en la lista de posibles sustancias extremadamente preocupantes, a las lociones utilizadas en la transformación de los productos de papel tisú con etiqueta ecológica de la UE. Tampoco se añadirán a las lociones parabenos, triclosán, formaldehído, liberadores de formaldehído o metilisotiazolinona.

Asimismo, no se utilizará ninguna loción en una dosis tal que dé lugar a que alguna de las sustancias a las que se aplican las clasificaciones restringidas del Reglamento CLP que figuran en el criterio 4 b) se encuentre a una concentración individual superior al 0,010 % (en peso) del producto final de papel tisú. La suma de las sustancias a las que se aplique cualquiera de las clasificaciones restringidas del Reglamento CLP no superará el 0,070 % (en peso) del producto de papel tisú.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una lista de las lociones pertinentes empleadas en la fabricación de los productos de papel tisú con etiqueta ecológica de la UE, acompañada de las declaraciones de cumplimiento de todos los proveedores de estas lociones, las correspondientes fichas de datos de seguridad y, a fin de demostrar que el producto final se ajusta a los límites establecidos, los cálculos efectuados a partir de las dosis utilizadas por el solicitante para determinar la concentración de toda sustancia restringida del Reglamento CLP contenida en las lociones que estará presente en el producto final de papel tisú con etiqueta ecológica de la UE.

(**) La restricción del aluminio no se aplica a los aluminosilicatos.

Criterio 5: Gestión de residuos

Todas las instalaciones de fabricación de pasta y de papel, incluidas las instalaciones de transformación de papel tisú, dispondrán de un sistema para el tratamiento de los residuos generados a partir del proceso de fabricación y tendrán implantado un plan para la gestión y minimización de los residuos en el que se describa el proceso de fabricación y se incluya información sobre los aspectos siguientes:

1) procedimientos implantados para la prevención de los residuos;

2) procedimientos que se siguen para la clasificación, la reutilización y el reciclado de los residuos;

3) procedimientos implantados para la manipulación segura de los residuos peligrosos;

4) objetivos y metas de mejora continua en relación con la reducción de la generación de residuos y el aumento de los índices de reutilización y reciclado.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará un plan de gestión y minimización de residuos para cada una de las instalaciones que corresponda y una declaración del cumplimiento del criterio.

Se considerará que los solicitantes registrados en el sistema de gestión y auditoría medioambientales (EMAS) o certificados de conformidad con la norma ISO 14001 ya cumplen el presente criterio si:

1) la inclusión de la gestión de residuos está documentada en la declaración medioambiental EMAS relativa a la fábrica o fábricas; o

2) la inclusión de la gestión de residuos se aborda de manera suficiente en la certificación con arreglo a la norma ISO 14001 relativa a la fábrica o fábricas.

Criterio 6: Requisitos del producto final

Criterio 6 a) Colorantes y blanqueadores ópticos

En el caso del papel tisú coloreado, la debida solidez del color (nivel 4 o superior) se demostrará con arreglo al procedimiento abreviado que se define en la norma EN 646.

En el caso del papel tisú tratado con blanqueadores ópticos, la debida solidez del color (nivel 4 o superior) se demostrará con arreglo al procedimiento abreviado que se define en la norma EN 648.

Evaluación y verificación: El solicitante o su proveedor o proveedores de productos químicos presentarán una declaración de cumplimiento del presente criterio respaldada por los correspondientes informes de ensayo con arreglo a las normas EN 646 o EN 648, según proceda.

En caso contrario, el solicitante presentará una declaración en la que confirme que no se ha empleado colorante o blanqueador óptico alguno.

Criterio 6 b) Productos contra la formación de biopelículas y sustancias antimicrobianas

Las muestras del producto final de papel tisú no darán lugar a la inhibición del crecimiento de microorganismos de acuerdo con la norma EN 1104.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio respaldada por los correspondientes informes de ensayo con arreglo a la norma EN 1104.

Criterio 6 c) Seguridad del producto

Los productos finales de papel tisú que incluyan fibras recicladas no contendrán ninguna de las sustancias peligrosas que se indican a continuación en una concentración superior a los límites fijados y de conformidad con las normas de ensayo especificadas:

— Formaldehído: 1 mg/dm^2 de acuerdo con la norma EN 1541 (extracción con agua fría);

— Glioxal: 1,5 mg/dm^2 de acuerdo con la norma DIN 54603;

— Pentaclorofenol (PCF): 2 mg/kg de acuerdo con la norma EN ISO 15320 (extracción con agua fría).

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio respaldada por los correspondientes informes de ensayo con arreglo a las normas pertinentes.

Criterio 6 d) Idoneidad para el uso

El producto de papel tisú con etiqueta ecológica de la UE debe cumplir todos los requisitos correspondientes del país en el que se introduce en el mercado.

En el caso del papel tisú estructurado, la absorbencia de cada hoja de base de papel tisú antes de la transformación deberá ser igual o superior a 10,0 g agua/g papel tisú.

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio respaldada por la documentación correspondiente.

Los fabricantes garantizarán la idoneidad para el uso de sus productos, a cuyos efectos aportarán la documentación que demuestre la calidad de los productos de acuerdo con la norma EN ISO/IEC 17050. Esta norma establece criterios generales para la declaración de los proveedores acerca de la conformidad con los documentos normativos.

El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio respaldada por los correspondientes informes de ensayo con arreglo a la norma EN ISO 12625-8:2010.

Criterio 7: Información que debe figurar en la etiqueta ecológica de la UE

El solicitante deberá seguir las instrucciones sobre el modo de usar correctamente el logotipo de la etiqueta ecológica de la UE que se incluyen en las directrices al respecto:

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

Si se usa la etiqueta opcional con cuadro de texto, deberán figurar las tres declaraciones siguientes:

— Proceso de fabricación con bajas emisiones a la atmósfera y al agua.

— Proceso de fabricación con un consumo bajo de energía.

— XX % de fibras de origen sostenible/XX % de fibras recicladas (según sea el caso).

Evaluación y verificación: El solicitante presentará una declaración de cumplimiento del presente criterio junto con una imagen del embalaje del producto en la que se aprecien claramente la etiqueta, el número de registro/licencia y, en su caso, las indicaciones que pueden acompañar a la etiqueta.

ISSN 1977-0685 (edición electrónica)
ISSN 1725-2512 (edición papel)

Oficina de Publicaciones de la Unión Europea
2985 Luxemburgo
LUXEMBURGO

ES