

# DECISÕES

## DECISÃO (UE) 2019/70 DA COMISSÃO

de 11 de janeiro de 2019

**que estabelece os critérios para a atribuição do rótulo ecológico da UE a papel para usos gráficos e os critérios para a atribuição do rótulo ecológico da UE a papel *tissue* e a produtos de papel *tissue***

[notificada com o número C(2019) 3]

(Texto relevante para efeitos do EEE)

A COMISSÃO EUROPEIA,

Tendo em conta o Tratado sobre o Funcionamento da União Europeia,

Tendo em conta o Regulamento (CE) n.º 66/2010 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 25 de novembro de 2009, relativo a um sistema de rótulo ecológico da UE <sup>(1)</sup>, nomeadamente o artigo 8.º, n.º 2,

Após consulta do Comité do Rótulo Ecológico da União Europeia,

Considerando o seguinte:

- (1) Nos termos do Regulamento (CE) n.º 66/2010, pode ser concedido o rótulo ecológico da UE aos produtos que apresentem um reduzido impacto ambiental ao longo de todo o seu ciclo de vida.
- (2) O Regulamento (CE) n.º 66/2010 prevê o estabelecimento de critérios específicos de atribuição do rótulo ecológico da UE por grupos de produtos.
- (3) A Decisão 2011/333/UE da Comissão <sup>(2)</sup> estabeleceu os critérios ecológicos e os correspondentes requisitos de avaliação e de verificação aplicáveis ao grupo de produtos «papel de cópia e papel para usos gráficos». A Decisão (UE) 2015/877 da Comissão <sup>(3)</sup> prorrogou o período de validade desses critérios e requisitos até 31 de dezembro de 2018.
- (4) A Decisão 2012/448/UE da Comissão <sup>(4)</sup> estabeleceu os critérios ecológicos e os correspondentes requisitos de avaliação e de verificação aplicáveis ao grupo de produtos «papel de jornal». A Decisão (UE) 2015/877 prorrogou o período de validade desses critérios e requisitos até 31 de dezembro de 2018.
- (5) A Decisão 2009/568/CE da Comissão <sup>(5)</sup> estabeleceu os critérios ecológicos e os correspondentes requisitos de avaliação e de verificação aplicáveis ao grupo de produtos «papel *tissue*». A Decisão (UE) 2015/877 prorrogou até 31 de dezembro de 2018 o período de validade dos critérios e requisitos estabelecidos na Decisão 2009/568/CE.
- (6) A verificação da adequação do rótulo ecológico da UE (REFIT) publicada em 30 de junho de 2017 <sup>(6)</sup> examinou a execução do Regulamento (CE) n.º 66/2010 e concluiu ser necessário adotar uma abordagem mais estratégica para esse rótulo, incluindo, quando pertinente, a associação de grupos de produtos estreitamente ligados.

<sup>(1)</sup> JO L 27 de 30.1.2010, p. 1.

<sup>(2)</sup> Decisão 2011/333/UE da Comissão, de 7 de junho de 2011, que estabelece os critérios ecológicos para a atribuição do rótulo ecológico da UE ao papel de cópia e ao papel para usos gráficos (JO L 149 de 8.6.2011, p. 12).

<sup>(3)</sup> Decisão (UE) 2015/877 da Comissão, de 4 de junho de 2015, que altera as Decisões 2009/568/CE, 2011/333/UE, 2011/381/UE, 2012/448/UE e 2012/481/UE a fim de prorrogar a validade dos critérios ecológicos para atribuição do rótulo ecológico da UE a determinados produtos (JO L 142 de 6.6.2015, p. 32).

<sup>(4)</sup> Decisão 2012/448/UE da Comissão, de 12 de julho de 2012, que estabelece os critérios ecológicos para a atribuição do rótulo ecológico da UE ao papel de jornal (JO L 202 de 28.7.2012, p. 26).

<sup>(5)</sup> Decisão 2009/568/CE da Comissão, de 9 de julho de 2009, que estabelece os critérios ecológicos para a atribuição do rótulo ecológico comunitário aos produtos de papel *tissue* (JO L 197 de 29.7.2009, p. 87).

<sup>(6)</sup> Relatório da Comissão ao Parlamento Europeu e ao Conselho sobre a revisão da aplicação do Regulamento (CE) n.º 1221/2009 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 25 de novembro de 2009, relativo à participação voluntária de organizações num sistema comunitário de ecogestão e auditoria (EMAS), e do Regulamento (CE) n.º 66/2010 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 25 de novembro de 2009, relativo a um sistema de rótulo ecológico da UE [COM(2017) 355].

- (7) Em consonância com essas conclusões e após consulta do Comité do Rótulo Ecológico da União Europeia, os grupos de produtos «papel de cópia e papel para usos gráficos» e «papel de jornal» devem ser associados num grupo de produtos único, «papel para usos gráficos», estabelecendo-se uma nova definição que abranja os dois grupos de produtos anteriores e introduzindo determinadas alterações, justificadas pela necessidade de ter em conta a evolução científica e do mercado. Deve, nomeadamente, retirar-se da nova definição o limite de peso que se aplicava aos grupos de produtos anteriores, passando a ser abrangida uma maior variedade de papéis de maior rigidez.
- (8) Por outro lado, em consonância com o exame efetuado, torna-se necessário proceder a determinadas alterações à definição do grupo de produtos «papel *tissue*», nomeadamente estabelecendo uma distinção mais clara, com base na norma ISO 12625-1, entre o papel *tissue* e o produto final de papel *tissue*. A designação do grupo de produtos deve passar a ser «papel *tissue* e produtos de papel *tissue*».
- (9) A fim de melhor refletir as boas práticas no mercado destes grupos de produtos e de ter em conta as inovações entretanto introduzidas, é conveniente estabelecer um novo conjunto de critérios para cada um dos dois grupos de produtos.
- (10) Os novos critérios para cada grupo de produtos visam promover processos de fabrico eficientes do ponto de vista energético, que emitam poucas substâncias que contribuam para a eutrofização dos cursos de água, a acidificação da atmosfera e as alterações climáticas, restringir a utilização de substâncias perigosas e incentivar a utilização de matérias-primas provenientes de florestas com gestão sustentável ou de matérias recicladas, contribuindo assim para facilitar a transição para uma economia mais circular.
- (11) Tendo em atenção o ciclo de inovação dos dois grupos de produtos, os novos critérios e requisitos de avaliação e verificação correspondentes para cada um deles devem manter-se válidos até 31 de dezembro de 2024.
- (12) Uma vez que os grupos de produtos «papel para usos gráficos» e «papel *tissue* e produtos de papel *tissue*» estão estreitamente relacionados e que os critérios respetivos serão semelhantes, justifica-se adotar uma decisão única, que estabeleça ambos os conjuntos de critérios no mesmo ato. Esta via aumentará igualmente a visibilidade dos sistemas para os participantes no mercado e reduzirá o ónus administrativo para as autoridades nacionais.
- (13) Por razões de segurança jurídica, as Decisões 2011/333/UE, 2012/448/UE e 2009/568/CE devem ser revogadas.
- (14) É conveniente prever um período de transição, a fim de que os produtores a cujos produtos tenha sido atribuído o rótulo ecológico da UE para papel de cópia e papel para usos gráficos, papel de jornal ou papel *tissue* com base nos critérios estabelecidos, respetivamente, na Decisão 2011/333/UE, na Decisão 2012/448/UE e na Decisão 2009/568/CE disponham de tempo suficiente para adaptarem os seus produtos aos novos critérios e requisitos. Durante um período limitado após a adoção da presente decisão, os produtores devem, ainda, ter a possibilidade de optar entre apresentar as suas candidaturas com base nos critérios estabelecidos nessas decisões ou nos critérios estabelecidos na presente decisão. A utilização de rótulos ecológicos da UE atribuídos com base nos critérios estabelecidos por uma das decisões pretéritas deve ser permitida até 31 de dezembro de 2019.
- (15) As medidas previstas na presente decisão estão em conformidade com o parecer do comité instituído pelo artigo 16.º do Regulamento (CE) n.º 66/2010,

ADOTOU A PRESENTE DECISÃO:

#### Artigo 1.º

O grupo de produtos «papel para usos gráficos» compreende folhas ou rolos de papel ou cartão não transformado e não impresso, tanto brancos como coloridos, produzidos a partir de pasta de papel e adequados para escrita, impressão ou transformação.

Não inclui os seguintes produtos:

- a) Material de embalagem;
- b) Papel termossensível;

- c) Papel fotográfico e autocopiador;
- d) Papel perfumado;
- e) Papéis abrangidos pelo grupo de produtos «papel *tissue* e produtos de papel *tissue*» definido no artigo 2.º.

#### Artigo 2.º

O grupo de produtos «papel *tissue* e produtos de papel *tissue*» abrange os seguintes produtos:

- 1) Folhas ou rolos de papel *tissue* não transformado destinados a transformação em produtos abrangidos pela alínea 2);
- 2) Produtos de papel *tissue* aptos a serem utilizados para fins de higiene pessoal, absorção de líquidos e/ou limpeza de superfícies, ou numa combinação destas finalidades. Estão incluídos (lista não exaustiva) os seguintes tipos de produtos de papel *tissue*: lenços de papel, papel higiénico, lenços faciais, papel de cozinha ou de limpeza doméstica, toalhletes de mãos, guardanapos, tapetes e toalhletes de limpeza industriais.

Não inclui os seguintes produtos:

- a) Produtos abrangidos pelo grupo de produtos «produtos de higiene absorventes», definido na Decisão 2014/763/UE da Comissão <sup>(7)</sup>;
- b) Produtos com agentes de limpeza, destinados à limpeza de superfícies;
- c) Produtos de papel *tissue* laminados com outras matérias;
- d) Produtos cosméticos, na aceção do Regulamento (CE) n.º 1223/2009 do Parlamento Europeu e do Conselho <sup>(8)</sup>, incluindo toalhletes humedecidos;
- e) Papel perfumado;
- f) Produtos abrangidos pelo grupo de produtos «papel para usos gráficos», definido no artigo 1.º, e produtos abrangidos pelo grupo de produtos «papel impresso», definido na Decisão 2012/481/UE da Comissão <sup>(9)</sup>.

#### Artigo 3.º

Para efeitos da presente decisão, entende-se por:

- 1) «Pasta de papel»: a matéria fibrosa utilizada na indústria papelreira, produzida numa fábrica de papel, por via mecânica ou química, a partir de matérias-primas com fibras de celulose, normalmente madeira;
- 2) «Embalagem»: produtos fabricados a partir de qualquer tipo de matéria e destinados a conter, proteger, manipular, distribuir ou apresentar mercadorias, desde matérias-primas a produtos transformados e desde o produtor ao utilizador ou consumidor;
- 3) «Papel *tissue*»: papel fino fabricado a partir de pasta de papel, seco ou humedecido, crepado ou não;
- 4) «Produtos de papel *tissue*»: produtos transformados a partir de uma ou mais folhas de papel *tissue*, dobradas ou não, gofradas ou não, laminados ou não, impressos ou não, eventualmente acabados por um tratamento final.

<sup>(7)</sup> Decisão 2014/763/UE da Comissão, de 24 de outubro de 2014, que estabelece os critérios ecológicos para a atribuição do rótulo ecológico da UE a produtos de higiene absorventes (JO L 320 de 6.11.2014, p. 46).

<sup>(8)</sup> Regulamento (CE) n.º 1223/2009 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 30 de novembro de 2009, relativo aos produtos cosméticos (JO L 342 de 22.12.2009, p. 59).

<sup>(9)</sup> Decisão 2012/481/UE da Comissão, de 16 de agosto de 2012, que estabelece os critérios ecológicos para a atribuição do rótulo ecológico da UE ao papel impresso (JO L 223 de 21.8.2012, p. 55).

#### Artigo 4.º

1. Para que lhe seja atribuído o rótulo ecológico da UE ao abrigo do Regulamento (CE) n.º 66/2010 a título do grupo de produtos «papel para usos gráficos», o produto deve ser abrangido pelo definido para este grupo no artigo 1.º da presente decisão e satisfazer os critérios de atribuição e os correspondentes requisitos de avaliação e verificação constantes do anexo I da presente decisão.
2. Para que lhe seja atribuído o rótulo ecológico da UE ao abrigo do Regulamento (CE) n.º 66/2010 a título do grupo de produtos «papel *tissue* e produtos de papel *tissue*», o produto deve ser abrangido pelo definido para este grupo no artigo 2.º da presente decisão e satisfazer os critérios de atribuição e os correspondentes requisitos de avaliação e verificação constantes do anexo II da presente decisão.

#### Artigo 5.º

Os critérios de atribuição aplicáveis aos grupos de produtos «papel para usos gráficos» e «papel *tissue* e produtos de papel *tissue*», bem como os correspondentes requisitos de avaliação e verificação, são válidos até 31 de dezembro de 2024.

#### Artigo 6.º

1. Para efeitos administrativos, o número de código atribuído ao grupo de produtos «papel para usos gráficos» é o «011».
2. Para efeitos administrativos, o número de código atribuído ao grupo de produtos «papel *tissue* e produtos de papel *tissue*» é o «004».

#### Artigo 7.º

São revogadas a Decisão 2009/568/CE, a Decisão 2011/333/CE e a Decisão 2012/448/UE.

#### Artigo 8.º

1. Em derrogação do disposto no artigo 7.º, as candidaturas à atribuição do rótulo ecológico da UE a produtos abrangidos tanto pelo grupo de produtos «papel para usos gráficos», definido na presente decisão, como pelo grupo de produtos «papel de cópia e papel para usos gráficos», definido na Decisão 2011/333/UE, apresentadas antes da data de adoção da presente decisão, são apreciadas em função das condições estabelecidas nesta última decisão.
2. Em derrogação do disposto no artigo 7.º, as candidaturas à atribuição do rótulo ecológico da UE a produtos abrangidos tanto pelo grupo de produtos «papel para usos gráficos», definido na presente decisão, como pelo grupo de produtos «papel de jornal», definido na Decisão 2011/448/UE, apresentadas antes da data de adoção da presente decisão, são apreciadas em função das condições estabelecidas nesta última decisão.
3. Em derrogação do disposto no artigo 7.º, as candidaturas à atribuição do rótulo ecológico da UE a produtos abrangidos tanto pelo grupo de produtos «papel *tissue* e produtos de papel *tissue*», definido na presente decisão, como pelo grupo de produtos «papel *tissue*», definido na Decisão 2009/568/CE, apresentadas antes da data de adoção da presente decisão, são apreciadas em função das condições estabelecidas nesta última decisão.
4. As candidaturas à atribuição do rótulo ecológico da UE a produtos abrangidos pelos grupos de produtos «papel para usos gráficos» ou «papel *tissue* e produtos de papel *tissue*», apresentadas na data de adoção da presente decisão ou em data posterior, o mais tardar 31 de dezembro de 2018, podem basear-se nos critérios estabelecidos na presente decisão ou, consoante o caso, nos critérios estabelecidos na Decisão 2011/333/UE, na Decisão 2012/448/UE ou na Decisão 2009/568/CE. Estas candidaturas são apreciadas de acordo com os critérios em que se baseiam.
5. Os rótulos ecológicos da UE atribuídos com base em candidaturas apreciadas em conformidade com os critérios estabelecidos na Decisão 2009/568/CE, na Decisão 2011/333/UE ou na Decisão 2012/448/UE só podem ser utilizados até 31 de dezembro de 2019.

*Artigo 9.º*

Os destinatários da presente decisão são os Estados-Membros.

Feito em Bruxelas, em 11 de janeiro de 2019.

*Pela Comissão*  
Karmenu VELLA  
*Membro da Comissão*

---

## ANEXO I

## CRITÉRIOS DE ATRIBUIÇÃO DO RÓTULO ECOLÓGICO DA UE A PAPEL PARA USOS GRÁFICOS

## DISPOSITIVO

**Objetivos dos critérios**

Estes critérios visam, nomeadamente, reduzir as descargas aquáticas de substâncias tóxicas ou eutróficas e os riscos ou danos ambientais associados à utilização de energia (alterações climáticas, acidificação, destruição da camada de ozono, esgotamento de recursos não renováveis). Para o efeito, os critérios visam:

- reduzir o consumo de energia e as correspondentes emissões para a atmosfera;
- reduzir os danos ambientais, diminuindo as emissões para o meio aquático e a criação de resíduos;
- reduzir os riscos ou danos ambientais associados à utilização de produtos químicos perigosos; e
- proteger as florestas, exigindo a utilização de fibras recicladas ou de fibras virgens provenientes de florestas e zonas geridas de maneira sustentável.

CrITÉrios de atribuição do rótulo ecológico da UE a «papel para usos gráficos»:

1. Emissões para o meio aquático e para a atmosfera;
2. Utilização de energia;
3. Fibras: conservação de recursos, gestão sustentável das florestas;
4. Substâncias e misturas perigosas sujeitas a restrições;
5. Gestão dos resíduos;
6. Adequação ao fim a que se destina;
7. Informações a figurar na embalagem;
8. Elementos informativos a figurar no rótulo ecológico da UE.

Os critérios ecológicos abrangem a produção de pasta de papel, incluindo todos os subprocessos que a compõem, desde o momento em que entram fibras virgens ou fibras recicladas na instalação fabril até ao momento em que a pasta de papel sai da fábrica de pasta de papel. No que respeita aos processos de produção do papel, os critérios ecológicos abrangem todos os subprocessos da fábrica de papel, desde a elaboração da pasta de papel para o fabrico de papel para usos gráficos até ao enrolamento na bobina-mãe.

Os critérios ecológicos não abrangem o transporte e a embalagem de matérias-primas (por exemplo a madeira), pasta de papel ou papel. Não é igualmente abrangida a transformação de papel.

*Avaliação e verificação:* São indicados, para cada critério, os requisitos específicos de avaliação e verificação.

As declarações, a documentação, as análises, os relatórios de ensaios ou outras provas que o requerente deva apresentar em demonstração da conformidade com os critérios podem provir do requerente e/ou do fornecedor ou fornecedores deste e/ou do(s) fornecedor(es) deste(s) último(s), conforme o caso.

Os organismos competentes devem reconhecer, de preferência, certificações emitidas por organismos acreditados de acordo com as normas harmonizadas pertinentes aplicáveis aos laboratórios de ensaio e de calibração, bem como verificações efetuadas por organismos desses; devem ainda reconhecer verificações efetuadas por organismos acreditados de acordo com as normas harmonizadas pertinentes aplicáveis aos organismos de certificação de produtos, processos e serviços.

Quando se justificar, podem ser utilizados métodos de ensaio diferentes dos indicados para cada critério, desde que o organismo competente responsável pela apreciação da candidatura reconheça a equivalência desses métodos.

Quando se justificar, os organismos competentes podem requerer documentação de apoio e efetuar verificações independentes e inspeções in loco para confirmar a conformidade com estes critérios.

Os produtos de papel para usos gráficos devem satisfazer todos os requisitos aplicáveis do país ou países em cujo mercado se destinam a ser comercializados. O requerente tem de declarar que o produto respeita esta condição.

Entende-se por:

- 1) «Tonelada seca ao ar»: uma tonelada de pasta de papel seca ao ar (tSA) com 90 % de resíduo seco;
- 2) «Pasta química»: matérias fibrosas obtidas por separação, da matéria-prima, de parte considerável dos compostos não celulósicos separáveis por tratamento químico (cozedura, deslenhificação, branqueamento);
- 3) «PQM»: pasta de papel quimiomecânica;
- 4) «PQTM»: pasta de papel quimiotermodomecânica;
- 5) «Pasta destintada»: pasta de papel fabricada a partir de papel destinado a reciclagem à qual se retiraram as tintas e outros contaminantes;
- 6) «Corante»: um material orgânico intensamente corado ou fluorescente que confere cor a um substrato, por absorção seletiva. Os corantes são solúveis e/ou passam por um processo de aplicação que, pelo menos temporariamente, destrói qualquer estrutura cristalina que possuam. Os corantes são retidos no substrato por meio de absorção, dissolução ou retenção mecânica, ou por meio de ligações químicas iónicas ou covalentes;
- 7) «Pasta ICE»: pasta de papel branqueada isenta de cloro elementar;
- 8) «Produção integrada»: produção de pasta de papel e de papel na mesma instalação fabril. Não se seca a pasta de papel antes do fabrico do papel e a produção de papel/cartão está diretamente ligada à produção da pasta;
- 9) «Papel ou cartão de pasta mecânica de madeira»: papel ou cartão cujas fibras contêm, como componente essencial, pasta mecânica de madeira;
- 10) «Corantes e pigmentos metálicos»: corantes e pigmentos com mais de 50 %, em massa, do composto ou compostos metálicos em causa;
- 11) «Produção não integrada»: produção de pasta de papel comercial (para venda), em fábricas sem máquinas de fabrico de papel, ou produção de papel/cartão utilizando apenas pasta (comercial) produzida noutras fábricas;
- 12) «Apara de máquina de papel»: rejeitados de papel no processo das máquinas de papel, cujas propriedades permitem que sejam reutilizados in loco por reincorporação no processo de fabrico donde provieram. Para efeitos da presente decisão, este termo não abrange os processos de transformação, considerados distintos do processo das máquinas de papel;
- 13) «Pigmentos»: partículas sólidas inorgânicas ou orgânicas coradas, pretas, brancas ou fluorescentes, geralmente insolúveis no veículo ou substrato no qual são incorporadas e que, em termos físico-químicos, praticamente não são afetadas pelo veículo ou substrato. Mudam de aspeto por absorção seletiva e/ou dispersão de luz. Em geral, os pigmentos são dispersos em veículos ou substratos para aplicação, por exemplo, no fabrico de tintas, plásticos ou outras matérias poliméricas. Mantêm uma estrutura cristalina ou em partículas durante o processo de coloração;
- 14) «Fibras recicladas»: fibras desviadas de fluxos de resíduos durante processos de fabrico ou produzidas pelas famílias ou por instalações comerciais, industriais ou institucionais, utilizadores finais dos produtos em causa, e que já não podem ser utilizadas para o fim a que se destinavam. Está excluída a reutilização de matérias produzidas em processos que possam ser valorizadas no mesmo processo que as gerou (aparas de máquina de papel, produzidas na fábrica ou compradas);
- 15) «Pasta TIC»: pasta de papel branqueada totalmente isenta de cloro;
- 16) «PTM»: pasta de papel termomecânica.

CRITÉRIOS DE ATRIBUIÇÃO DO RÓTULO ECOLÓGICO DA UE

### **Critério 1 — Emissões para o meio aquático e para a atmosfera**

Como condição de base, as unidades de produção de pasta de papel e de papel têm de satisfazer os requisitos legais aplicáveis do país ou países em que estão situadas.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade, completada pela documentação pertinente e por declarações do(s) fornecedor(es) de pasta de papel.

**Critério 1 a) Carência química de oxigénio (CQO), enxofre (S), NOx, fósforo (P)**

Este requisito baseia-se em informações sobre as emissões em relação a um valor de referência especificado. A razão entre as emissões reais e o valor de referência traduz-se numa pontuação em termos de emissões.

A pontuação atribuída a qualquer parâmetro de emissões não pode exceder 1,3.

O total de pontos ( $P_{\text{total}} = P_{\text{CQO}} + P_{\text{S}} + P_{\text{NOx}} + P_{\text{P}}$ ) não pode exceder 4,0 em nenhum caso.

Nos casos de produção não integrada, o requerente deve apresentar um cálculo que compreenda a produção de pasta de papel e a produção de papel.

Tanto para a pasta de papel como para o fabrico de papel no seu todo, o cálculo de  $P_{\text{CQO}}$  realiza-se como se indica a seguir ( $P_{\text{S}}$ ,  $P_{\text{NOx}}$  e  $P_{\text{P}}$  calculam-se exatamente do mesmo modo).

Atribui-se à CQO medida ( $\text{CQO}_{\text{pasta } i}$ , expressa em kg/tonelada seca ao ar, tSA) para cada pasta de papel «i» utilizada uma ponderação, «pasta i», correspondente à proporção da pasta «i» numa tonelada de pasta seca ao ar, efetuando-se em seguida o somatório. Considera-se que, numa tonelada seca ao ar, o resíduo seco representa 90 %, no caso da pasta de papel, ou 95 %, no caso do papel.

Em seguida, soma-se à CQO ponderada da pasta de papel a CQO medida da produção de papel, de modo a obter o total de CQO, « $\text{CQO}_{\text{total}}$ ».

Procede-se do mesmo modo para calcular o valor de CQO de referência ponderado da produção de pasta de papel, somando-se o valor de referência da produção de papel ao somatório do valor de referência ponderado determinado para cada pasta de papel utilizada, de modo a obter o valor total de CQO de referência, « $\text{CQO}_{\text{ref, total}}$ ». Indicam-se no quadro 1 os valores de referência para cada tipo de pasta de papel utilizado e para a produção de papel.

Por fim, divide-se a CQO total pela CQO de referência total, do seguinte modo:

$$P_{\text{CQO}} = \frac{\text{CQO}_{\text{total}}}{\text{CQO}_{\text{ref, total}}} = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times (\text{CQO}_{\text{pasta } i})] + \text{CQO}_{\text{máquina de papel}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times (\text{CQO}_{\text{ref, pasta } i})] + \text{CQO}_{\text{ref máquina de papel}}}$$

*Quadro 1***Valores de referência das emissões provenientes de diversos tipos de pasta de papel e da produção de papel**

Tipo de pasta de papel/papel	Emissões (kg/tSA)			
	CQO referência	P referência	S referência	NOx referência
Pasta química branqueada (excluindo pelo bissulfito)	16,00	0,025 0,09 <sup>(1)</sup>	0,35	1,60
Pasta química branqueada (pelo bissulfito)	24,00	0,04	0,75	1,60
Pasta pelo bissulfito de magnésio	28,00	0,056	0,75	1,60
Pasta química não branqueada	6,50	0,016	0,35	1,60
PQTM/PQM	16,00	0,008	0,20	0,25/0,70 <sup>(2)</sup>
PTM/pasta mecânica de mós	3,00/5,40 <sup>(3)</sup>	0,008	0,20	0,25
Pasta de fibras recicladas sem destintagem	1,10	0,006	0,20	0,25
Pasta de fibras recicladas com destintagem	2,40	0,008	0,20	0,25
Fábrica de papel (kg/t)	1,00	0,008	0,30	0,70

<sup>(1)</sup> O valor superior do intervalo diz respeito às fábricas que utilizam eucalipto de regiões com níveis elevados de fósforo (por exemplo na Península Ibérica).

<sup>(2)</sup> Valor de emissões de NOx de fábricas de PQTM não integradas recorrendo à secagem instantânea da pasta de papel com vapor gerado a partir de biomassa.

<sup>(3)</sup> Valor de CQO de pasta mecânica altamente branqueada (70 % a 100 % de fibras no papel final).

Em caso de cogeração de calor e eletricidade na mesma instalação, as emissões de S e de NOx resultantes da produção in loco de eletricidade podem ser subtraídas à quantidade total. Pode utilizar-se a seguinte equação para calcular a proporção de emissões resultante da produção de eletricidade:

$$2 \times (\text{MWh (eletricidade)}) / [2 \times \text{MWh (eletricidade)} + \text{MWh (calor)}]$$

A eletricidade considerada neste cálculo é a produzida na instalação de cogeração. O calor considerado no cálculo é o calor líquido fornecido pela instalação de cogeração para a produção de pasta/papel.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar cálculos pormenorizados e dados de ensaios comprovativos da conformidade com este critério, acompanhados de documentação conexa de apoio que inclua relatórios de ensaios com recurso aos seguintes métodos normalizados de monitorização contínua ou periódica (ou métodos normalizados equivalentes que o organismo competente reconheça gerarem dados de qualidade científica equivalente): CQO: normas ISO 15705 ou ISO 6060; NOx: normas EN 14792 ou ISO 11564; S (óxidos de enxofre): norma EN 14791 ou método n.º 8 da EPA; S (enxofre reduzido): métodos n.º 15A, n.º 16A ou n.º 16B da EPA; teor de enxofre do petróleo: norma ISO 8754; teor de enxofre do carvão: norma ISO 19579; teor de enxofre da biomassa: norma ISO 15289; P total: norma EN ISO 6878.

Desde que comparados com regularidade (por exemplo mensalmente) com as normas referidas ou com métodos equivalentes adequados, também pode recorrer-se a ensaios rápidos para monitorizar emissões. No caso da CQO, aceita-se a monitorização contínua com base na análise do carbono orgânico total (COT), desde que a correlação entre os resultados de COT e de CQO tenha sido determinada para a instalação em causa.

Salvo indicação em contrário na licença de exploração, a frequência mínima de medição é diária, no caso da CQO, e semanal, no caso do fósforo total. Em todos os casos, as emissões de S e NOx devem ser medidas em contínuo (emissões das caldeiras de capacidade superior a 50 MW) ou periodicamente (pelo menos uma vez por ano no caso das caldeiras e secadores de capacidade individual inferior ou igual a 50 MW).

Os dados devem ser comunicados em média anual, exceto nos seguintes casos:

- campanhas de produção unicamente por períodos limitados;
- instalações de produção novas ou reconstruídas, caso em que as medições devem basear-se em, pelo menos, 45 dias ulteriores de funcionamento estável da instalação.

Em ambos os casos, só se aceitam dados representativos da campanha em causa e quando se tiver realizado um número suficiente de medições de cada parâmetro de emissão.

Deve constar da documentação de apoio a indicação da frequência das medições e o cálculo dos pontos de CQO, P total, S e NOx.

Estão compreendidas nas emissões para a atmosfera todas as emissões de S e NOx ocorridas durante a produção de pasta de papel e de papel, incluindo as associadas ao vapor gerado fora do local de produção e deduzidas as emissões associadas à produção de eletricidade. As medições devem incidir igualmente nas caldeiras de recuperação, nos fornos de cal, nas caldeiras de produção de vapor e nos fornos de destruição de gases fortemente odoríferos. As emissões difusas também devem ser tidas em conta. A comunicação das emissões de S para a atmosfera deve incluir as emissões de S oxidado e as emissões de S reduzido. Em vez de as medir, as emissões de S associadas à produção de energia térmica a partir de petróleo, de carvão ou de outros combustíveis externos cujo teor de S seja conhecido podem ser calculadas, devendo ser tidas em conta.

As medições de emissões para o meio aquático devem ser efetuadas em amostras por filtrar e por decantar, colhidas no ponto de descarga do efluente da estação de tratamento de águas residuais da fábrica. Se o efluente da fábrica for encaminhado para uma estação de tratamento de águas residuais municipal ou de outros terceiros, deve proceder-se à análise de amostras por filtrar e por decantar colhidas no ponto de descarga do efluente da fábrica para a rede de esgotos, multiplicando-se os resultados por um fator normalizado de eficiência de separação atribuído à estação de tratamento de águas residuais municipal ou de outros terceiros. Este fator baseia-se nas informações prestadas para o efeito pelo operador da estação de tratamento de águas residuais em causa.

No caso das fábricas integradas, se, por dificuldade em obter valores de emissões distintos para a pasta de papel e para o papel, só se dispuser de um valor combinado para a produção de ambos, fixa(m)-se o(s) valor(es) das emissões correspondente(s) à pasta ou pastas de papel no valor zero e comparam-se as emissões combinadas com os valores de referência combinados correspondentes à produção em causa de pasta de papel e de papel. A proporção ponderal de cada tipo de pasta de papel para o qual figure no quadro 1 um valor de referência deve ser refletida na equação acima.

### **Critério 1 b) Compostos orgânicos halogenados adsorvíveis (AOX)**

Este critério incide na pasta de papel isenta de cloro elementar (ICE).

As emissões de AOX geradas na produção de cada tipo de pasta de papel utilizado em papel para usos gráficos candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE não podem exceder 0,17 kg/tSA.

*Avaliação e verificação:* Os relatórios de ensaio apresentados pelo requerente devem basear-se no método de ensaio para AOX segundo a norma ISO 9562 ou em método equivalente e ser acompanhados de cálculos pormenorizados comprovativos da conformidade com este critério, bem como da documentação conexas de apoio.

O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, completada por uma lista das diversas pastas de papel ICE utilizadas na mistura de pastas, das ponderações respetivas das mesmas e das emissões de AOX correspondentes a cada uma delas, expressas em kg de AOX/tSA de pasta.

A documentação de apoio deve compreender uma indicação da frequência de medição. Os AOX só devem ser medidos em processos nos quais se utilizem compostos de cloro no branqueamento de pastas de papel. Não é necessário medir os AOX no efluente da produção de papel não integrada nem no efluente da produção de pastas sem branqueamento nem quando este for efetuado com substâncias sem cloro.

As medições de emissões de AOX para o meio aquático devem ser efetuadas em amostras por filtrar e por decantar, colhidas no ponto de descarga do efluente da estação de tratamento de águas residuais da fábrica. Se o efluente da fábrica for encaminhado para uma estação de tratamento de águas residuais municipal ou de outros terceiros, deve proceder-se à análise de amostras por filtrar e por decantar colhidas no ponto de descarga do efluente da fábrica para a rede de esgotos, multiplicando-se os resultados por um fator normalizado de eficiência de separação atribuído à estação de tratamento de águas residuais municipal ou de outros terceiros. Este fator baseia-se nas informações prestadas para o efeito pelo operador da estação de tratamento de águas residuais em causa.

As informações relativas às emissões devem ser expressas em média anual de medições efetuadas pelo menos de dois em dois meses. No caso das instalações de produção novas ou reconstruídas, as medições devem basear-se em, pelo menos, 45 dias ulteriores de funcionamento estável da instalação. As medições em causa devem ser representativas da campanha em causa.

Se o requerente não utilizar pasta de papel ICE, basta apresentar a correspondente declaração ao organismo competente.

### **Critério 1 c) CO<sub>2</sub>**

As emissões de dióxido de carbono geradas pelos combustíveis fósseis utilizados na produção de eletricidade e calor de processo (in loco ou noutra local) não podem exceder os seguintes valores-limite:

- 1) Papel fabricado a partir de pasta 100 % destintada/reciclada: 1 100 kg CO<sub>2</sub>/tonelada;
- 2) Papel fabricado a partir de pasta 100 % química: 1 000 kg CO<sub>2</sub>/tonelada;
- 3) Papel fabricado a partir de pasta 100 % mecânica: 1 600 kg CO<sub>2</sub>/tonelada.

No caso dos papéis constituídos por combinações de pasta química, pasta reciclada e pasta mecânica, calcula-se um valor-limite ponderado com base na proporção de cada tipo de pasta de papel na mistura. Calcula-se o valor real de emissões somando as emissões provenientes da produção de pasta de papel e de papel, tendo em conta a mistura de pastas utilizada.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar dados e cálculos pormenorizados comprovativos da conformidade com este critério, acompanhados de documentação conexas de apoio.

O fabricante de cada pasta de papel utilizada deve facultar ao requerente um valor, único, de emissões de CO<sub>2</sub> correspondente, em kg CO<sub>2</sub>/tSA. O requerente deve ainda apresentar um valor, único, de emissões de CO<sub>2</sub> correspondente à máquina ou máquinas de papel utilizadas na produção do papel para usos gráficos candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE. No caso das fábricas integradas, as emissões de CO<sub>2</sub> provenientes da produção de pasta de papel e de papel podem ser apresentadas sob a forma de um valor único.

A fim de definir o nível máximo de emissões de CO<sub>2</sub> permitido, o requerente deve caracterizar a mistura de pastas de papel em termos do tipo de pasta (pasta química, pasta mecânica e pasta reciclada).

A fim de calcular as emissões reais de CO<sub>2</sub>, o requerente deve caracterizar a mistura de pastas de papel em termos das diversas pastas fornecidas, calcular em seguida o valor de emissões de CO<sub>2</sub> correspondente à produção de pasta, em média ponderada, e, finalmente, adicionar este valor às emissões de CO<sub>2</sub> da máquina ou máquinas de papel.

Os dados relativos às emissões de CO<sub>2</sub> devem incluir todas as fontes combustíveis não renováveis utilizadas durante a produção de pasta de papel e de papel, incluindo as geradas na produção de eletricidade (in loco ou noutra local).

Devem ser utilizados para os combustíveis fatores de emissão conformes com o anexo VI do Regulamento (UE) n.º 601/2012 da Comissão <sup>(1)</sup>.

Para a eletricidade da rede deve utilizar-se um fator de cálculo de emissões de 384 (kg CO<sub>2</sub>/MWh), segundo a metodologia MEErP <sup>(2)</sup>.

O período para os cálculos ou balanços de massa deve basear-se na produção ao longo de 12 meses. No caso das instalações de produção novas ou reconstruídas, os cálculos devem basear-se em, pelo menos, 45 dias ulteriores de funcionamento estável da instalação. Os cálculos devem ser representativos da campanha em causa.

Deve ser utilizado o valor referente à eletricidade da rede acima indicado (média europeia), exceto se o requerente apresentar documentação que estabeleça o valor médio para os seus fornecedores de eletricidade (fornecedores contratados), caso em que poderá utilizá-lo em vez do primeiro. A documentação utilizada como comprovativo de conformidade deve compreender elementos técnicos indicativos do valor médio (por exemplo cópia de contrato).

Para efeitos de cálculo das emissões de CO<sub>2</sub>, a quantidade de energia produzida a partir de fontes renováveis comprada e utilizada nos processos de produção conta como zero emissões de CO<sub>2</sub>. Se este tipo de energia for utilizado na fábrica ou for comprada no exterior energia deste tipo, o requerente deve apresentar documentação adequada que o comprove.

## **Critério 2 — Utilização de energia**

Este requisito baseia-se na informação relativa à utilização real de energia durante a produção de pasta de papel e de papel, relativamente a valores de referência específicos.

O consumo de energia compreende o consumo de eletricidade e de combustíveis na produção de calor, expresso em pontos (P<sub>total</sub>) como se explica adiante.

O número total de pontos (P<sub>total</sub> = P<sub>E</sub> + P<sub>C</sub>) não pode exceder 2,5.

Os valores de referência para cálculo do consumo de energia figuram no quadro 2.

Caso seja utilizada uma mistura de pastas de papel, o valor de referência do consumo de eletricidade e de combustíveis na produção de calor é ponderado para cada tipo de pasta utilizado, de acordo com a proporção correspondente na mistura (pasta «i» por tonelada de pasta seca ao ar), procedendo-se em seguida ao somatório.

### **Critério 2 a) Eletricidade**

O consumo de eletricidade correspondente à produção de pasta de papel e de papel é expresso em pontos (P<sub>E</sub>) como se explica a seguir.

Cálculo para a produção de pasta de papel: calcula-se do seguinte modo o consumo de eletricidade (E<sub>pasta i</sub>), expresso em kWh/tSA correspondente a cada pasta de papel i utilizada:

$E_{\text{pasta } i} = \text{eletricidade produzida internamente} + \text{eletricidade comprada} - \text{eletricidade vendida}$

Cálculo para a produção de papel: analogamente, calcula-se do seguinte modo o consumo de eletricidade (E<sub>papel</sub>) correspondente à produção de papel:

$E_{\text{papel}} = \text{eletricidade produzida internamente} + \text{eletricidade comprada} - \text{eletricidade vendida}$

Por último, combinam-se do seguinte modo os pontos correspondentes à produção de pasta de papel e à produção de papel, para se obter o número total de pontos (P<sub>E</sub>):

$$P_E = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times E_{\text{pasta } i}] + E_{\text{papel}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times E_{\text{ref,pasta } i}] + E_{\text{ref,papel}}}$$

No caso das fábricas integradas, se, por dificuldade em obter valores distintos para a eletricidade correspondente à pasta de papel e a eletricidade correspondente ao papel, só se dispuser de um valor combinado para a produção de ambos, fixa(m)-se o(s) valor(es) de eletricidade correspondente(s) à pasta ou pastas de papel no valor zero e o valor correspondente à fábrica passa a incluir a produção de pasta e a produção de papel.

<sup>(1)</sup> Regulamento (UE) n.º 601/2012 da Comissão, de 21 de junho de 2012, relativo à monitorização e comunicação de informações relativas às emissões de gases com efeito de estufa (JO L 181 de 12.7.2012, p. 30).

<sup>(2)</sup> *Methodology for the Ecodesign of Energy-related Products* (metodologia para a rotulagem ecológica de produtos energéticos).

**Critério 2 b) Consumo de combustível na produção de calor**

O consumo de combustível correspondente à produção de pasta de papel e de papel é expresso em pontos ( $P_C$ ) como se explica a seguir.

Cálculo para a produção de pasta de papel: calcula-se do seguinte modo o consumo de combustível ( $C_{\text{pasta } i}$ , expresso em kWh/tSA) correspondente a cada pasta de papel  $i$  utilizada:

$C_{\text{pasta } i}$  = combustível produzido internamente + combustível comprado – combustível vendido – 1,25 × eletricidade produzida internamente

Nota:

1. Não é necessário calcular  $C_{\text{pasta } i}$  (e a sua contribuição para  $P_C$  pasta) para as pastas mecânicas, exceto quando se tratarem de pastas mecânicas secas ao ar comerciais que contenham, pelo menos, 90 % de matéria seca.
2. Adiciona-se ao termo «combustível vendido» na equação anterior a quantidade de combustível utilizada para produzir o calor vendido.

Cálculo para a produção de papel: analogamente, calcula-se do seguinte modo o consumo de combustível ( $C_{\text{papel}}$ , expresso em kWh/tSA) correspondente à produção de papel:

$C_{\text{papel}}$  = combustível produzido internamente + combustível comprado – combustível vendido – 1,25 × eletricidade produzida internamente

Por último, combinam-se do seguinte modo os pontos correspondentes à produção de pasta de papel e à produção de papel, para se obter o número total de pontos ( $P_C$ ):

$$P_C = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times C_{\text{pasta } i}] + C_{\text{papel}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times C_{\text{ref,pasta } i}] + C_{\text{ref,papel}}}$$

**Quadro 2****Valores de referência para a eletricidade e o combustível**

Tipo de pasta	Combustível (kWh/tSA) $C_{\text{referência}}$		Eletricidade (kWh/tSA) $E_{\text{referência}}$	
	não PSAC	PSAC	não PSAC	PSAC
Pasta química	3 650	4 650	750	750
Pasta termomecânica (PTM)	0	900	2 200	2 200
Pasta mecânica de mós (incluindo madeira desfibrada sob pressão)	0	900	2 000	2 000
Pasta quimiotermodomecânica (PQTM)	0	800	1 800	1 800
Pasta reciclada	350	1 350	600	600
Tipo de papel	kWh/tonelada			
Papel fino não revestido, papel de revista (SC), papel de jornal	1 700		750	
Papel fino revestido, papel de revista revestido (LWC, MWC)	1 700		800	

PCSA = pasta seca ao ar comercial.

*Avaliação e verificação* [referentes às alíneas a) e b)]: O requerente deve apresentar cálculos pormenorizados que comprovem a conformidade com este critério, bem como a documentação conexas de apoio. Os elementos comunicados devem, portanto, compreender o consumo total de eletricidade e de combustível.

Cabe ao requerente calcular todos os fluxos de energia, distinguindo os combustíveis/calor e a eletricidade utilizados durante a produção de pasta de papel e de papel, incluindo a energia utilizada na destintagem de resíduos de papel destinados à produção de pasta reciclada. A energia utilizada no transporte de matérias-primas, bem como na transformação e na embalagem, não é incluída nos cálculos do consumo de energia.

A energia térmica total inclui todos os combustíveis comprados. Inclui igualmente a energia térmica recuperada na incineração de licores e resíduos provenientes de processos realizados nas próprias instalações (por exemplo resíduos de madeira, serradura, licores, restos de papel, aparas de papel), bem como o calor recuperado da produção interna de eletricidade. No entanto, no cálculo da energia térmica total, o requerente apenas tem de contabilizar 80 % da energia térmica proveniente destas fontes.

Entende-se por «energia elétrica» o valor líquido da importação de eletricidade proveniente da rede e a produção interna de eletricidade, medido em potência elétrica. Não é necessário incluir a eletricidade utilizada no tratamento das águas residuais.

Se for produzido vapor utilizando eletricidade como fonte de calor, calcula-se o valor térmico do vapor, divide-se este por 0,8 e adiciona-se o resultado ao consumo total de combustível.

No caso das fábricas integradas, se, por dificuldade em obter valores distintos para o combustível (calor) correspondente à pasta de papel e o combustível (calor) correspondente ao papel, só se dispuser de um valor combinado para a produção de ambos, fixa(m)-se o(s) valor(es) de combustível (calor) correspondente(s) à pasta ou pastas de papel no valor zero e o valor correspondente à fábrica passa a incluir a produção de pasta e a produção de papel.

### **Critério 3 — Fibras — conservação de recursos, gestão sustentável das florestas**

As fibras utilizadas como matéria-prima podem ser fibras recicladas ou fibras virgens.

As fibras virgens não podem provir de espécies modificadas geneticamente.

Todas as fibras devem estar cobertas por atestados de rastreabilidade emitidos no âmbito de um regime de certificação independente por entidade terceira, como o *Forest Stewardship Council (FSC)*, o *Programme for the Endorsement of Forest Certification (PEFC)* ou equivalente, ou por guias de entrega de papel para reciclagem segundo a norma EN 643.

Pelo menos 70 % das fibras associadas ao produto ou à linha de produção devem provir de florestas ou zonas geridas de acordo com princípios de gestão florestal sustentável que satisfaçam os requisitos do regime independente de rastreabilidade em causa e/ou provir de matérias recicladas.

Fica excluída do cálculo do teor de fibras recicladas a reutilização de resíduos passíveis de serem valorizados por reintrodução no processo que lhes deu origem (aparas de máquinas de papel — produzidas no local ou compradas). Todavia, se estiverem cobertos por guias de entrega segundo a norma EN 643, influxos de aparas provenientes de operações de transformação (produzidas no local ou compradas) podem ser considerados contributos para o teor de fibras recicladas.

As matérias virgens não certificadas devem estar abrangidas por um sistema de verificação que assegure a legalidade da sua origem e a satisfação de qualquer outro requisito imposto pelo regime de certificação em relação a matérias não certificadas.

Os organismos de certificação que emitem os atestados de gestão florestal e/ou de rastreabilidade têm de ser acreditados ou reconhecidos no âmbito do regime de certificação em causa.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar ao organismo competente uma declaração de conformidade, completada por um atestado de rastreabilidade válido emitido por entidade independente, passada pelo fabricante do papel para usos gráficos candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE, relativamente a todas as fibras virgens utilizadas no produto ou na linha de produção. São aceites como regime de certificação independente por entidade terceira o regime FSC, o regime PEFC ou regimes equivalentes. Se tiverem sido utilizadas fibras recicladas e não se tiver recorrido à certificação FSC nem à certificação PEFC nem a qualquer outra reivindicação de reciclagem equivalente, a comprovação é efetuada por meio de guias de entrega segundo a norma EN 643.

O requerente deve comprovar, por meio de documentos contabilísticos auditados, que, pelo menos, 70 % das matérias associadas ao produto ou à linha de produção provêm de florestas ou zonas geridas de acordo com princípios de gestão florestal sustentável que satisfazem os requisitos do regime independente de rastreabilidade em causa e/ou provêm de matérias recicladas.

Se o produto ou a linha de produção incluir matérias virgens não certificadas, deve ser fornecida prova de que a percentagem destas não excede 30 % e está coberta por um sistema de verificação que assegure a legalidade da sua origem e a satisfação de qualquer outro requisito imposto pelo regime de certificação em relação a matérias não certificadas.

Se o regime de certificação não exigir expressamente que todas as matérias-primas virgens provenham de espécies não modificadas geneticamente, devem apresentar-se provas complementares que o demonstrem.

#### **Critério 4 — Substâncias e misturas perigosas sujeitas a restrições**

O requerente comprova a conformidade com cada subcritério do critério 4 apresentando uma lista dos produtos químicos abrangidos utilizados, acompanhada de documentação adequada (fichas de dados de segurança ou declaração do fornecedor do produto químico).

##### **Critério 4 a) Restrições impostas a substâncias que suscitam elevada preocupação**

*Nota:* Devem ser verificados todos os produtos químicos de processo e funcionais utilizados na fábrica de papel. Este critério não se aplica aos produtos químicos utilizados no tratamento de águas residuais, a menos que as águas residuais tratadas sejam recirculadas para o processo de produção de papel.

O produto de papel não pode conter, em concentração ponderal superior a 0,10 %, substâncias que tenham sido identificadas de acordo com o procedimento descrito no artigo 59.º, n.º 1, do Regulamento (UE) n.º 1907/2006 do Parlamento Europeu e do Conselho <sup>(3)</sup> e incluídas na lista de substâncias candidatas a substâncias que suscitam elevada preocupação. Este requisito é irrevogável.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de que o produto de papel não contém substâncias que suscitam elevada preocupação em concentração ponderal superior a 0,10 %. Devem acompanhar a declaração as fichas de dados de segurança dos produtos químicos de processo e funcionais utilizados na fábrica de papel, ou declarações adequadas dos fornecedores desses produtos químicos, devendo umas e outras comprovar que nenhum dos produtos químicos em causa contém substâncias que suscitam elevada preocupação em concentração ponderal superior a 0,10 %.

A lista das substâncias identificadas como substâncias que suscitam elevada preocupação e incluídas na lista de substâncias candidatas nos termos do disposto no artigo 59.º, n.º 1, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 está disponível em:

<https://echa.europa.eu/pt/candidate-list-table>

A lista a considerar é a existente à data da candidatura.

##### **Critério 4 b) Restrições de classificação, rotulagem e embalagem (CRE)**

*Nota:* Devem ser verificados todos os produtos químicos de processo e funcionais utilizados na fábrica de papel. Este critério não se aplica aos produtos químicos utilizados no tratamento de águas residuais, a menos que as águas residuais tratadas sejam recirculadas para o processo de produção de papel.

Salvo derrogação em contrário no quadro 3, o produto de papel não pode conter concentrações ponderais superiores a 0,10 % de substâncias ou misturas classificadas com alguma das advertências de perigo a seguir indicadas, nos termos do Regulamento (CE) n.º 1272/2008 do Parlamento Europeu e do Conselho <sup>(4)</sup>:

- **Grupo 1 de perigo:** carcinogenicidade, mutagenicidade e/ou toxicidade para a reprodução (CMR), categorias 1A ou 1B: H340, H350, H350i, H360, H360F, H360D, H360FD, H360Fd, H360Df.
- **Grupo 2 de perigo:** carcinogenicidade, mutagenicidade e/ou toxicidade para a reprodução, categoria 2: H341, H351, H361, H361f, H361d, H361fd, H362; toxicidade em meio aquático, categoria 1: H400, H410; toxicidade aguda, categorias 1 e 2: H300, H310, H330; toxicidade por inalação, categoria 1: H304; toxicidade para órgãos-alvo específicos (STOT), categoria 1: H370, H372; sensibilizante cutâneo, categoria 1 (\*): H317.
- **Grupo 3 de perigo:** toxicidade aguda, categorias 2, 3 e 4: H411, H412, H413; toxicidade aguda, categoria 3: H301, H311, H331; toxicidade para órgãos-alvo específicos, categoria 2: H371, H373.

Está isenta deste requisito a utilização de substâncias ou misturas que se modifiquem quimicamente durante o processo de produção do papel (por exemplo agentes de floculação inorgânicos, agentes de reticulação, agentes redutores ou oxidantes inorgânicos) de modo tal que nenhuma restrição CRE pela existência de um perigo se aplique já.

<sup>(3)</sup> Regulamento (CE) n.º 1907/2006 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 18 de dezembro de 2006, relativo ao registo, avaliação, autorização e restrição de substâncias químicas (REACH), que cria a Agência Europeia das Substâncias Químicas que altera a Diretiva 1999/45/CE e revoga o Regulamento (CEE) n.º 793/93 do Conselho e o Regulamento (CE) n.º 1488/94 da Comissão, bem como a Diretiva 76/769/CEE do Conselho e as Diretivas 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE da Comissão (JO L 396 de 30.12.2006, p. 1).

<sup>(4)</sup> Regulamento (CE) n.º 1272/2008 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 16 de dezembro de 2008, relativo à classificação, rotulagem e embalagem de substâncias e misturas, que altera e revoga as Diretivas 67/548/CEE e 1999/45/CE, e altera o Regulamento (CE) n.º 1907/2006 (JO L 353 de 31.12.2008, p. 1).

(\*) As restrições H317 aplicam-se unicamente às fórmulas corantes comerciais, aos agentes de superfície e às matérias de revestimento aplicados ao papel.

## Quadro 3

**Derrogações às restrições CRE pela existência de perigos e condições aplicáveis**

Tipo de substância/mistura	Aplicabilidade	Classificações que beneficiam de derrogação	Condições da derrogação
Corantes e pigmentos	Na zona húmida ou aplicação em superfície na produção de papel colorido.	H411, H412, H413	O fornecedor do produto químico deve declarar ser possível conseguir uma taxa de fixação de 98 % no papel e facultar instruções sobre o modo de o garantir.
Corantes básicos	Coloração de papéis sobretudo a partir de pasta mecânica e/ou de pasta química não branqueada.	H400, H410, H411, H412, H413, H317.	O produtor do papel deve apresentar uma declaração de conformidade com as instruções aplicáveis.
Polímeros catiónicos [incluindo poli(etilenoiminas), poliamidas e poliaminas]	Várias possibilidades de utilização, designadamente como adjuvantes de retenção ou na melhoria da resistência inicial em húmido, da resistência em seco e da resistência em húmido.	H411, H412, H413	O produtor do papel deve apresentar uma declaração de conformidade com as instruções de manipulação e dosagem em segurança constantes da ficha de dados de segurança.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma lista dos produtos químicos abrangidos utilizados, acompanhada das fichas de dados de segurança ou declarações do fornecedor correspondentes.

Os produtos químicos que contenham substâncias ou misturas com classificações CRE restringidas devem ser destacados. Para estimar a quantidade presente no produto final de uma substância ou mistura restringida, utilizam-se a dosagem aproximada do produto químico e a concentração da substância ou mistura restringida neste (constante da ficha de dados de segurança ou da declaração do fornecedor) e considera-se um fator de retenção de 100 %.

Qualquer desvio do fator de retenção de 100 % ou modificação química de uma substância ou mistura perigosa restringida tem de ser justificada por escrito ao organismo competente.

É necessário comprovar a conformidade com as condições derogatórias no caso das substâncias ou misturas restringidas cuja concentração ponderal no produto final de papel exceda 0,10 %.

**Critério 4 c) Cloro**

*Nota:* Requisito aplicável aos produtores de pasta de papel e de papel. Embora também se aplique ao branqueamento de fibras recicladas, aceita-se que, no seu ciclo de vida anterior, as fibras tenham sido branqueadas com cloro gasoso.

Não pode ser utilizado cloro gasoso como agente de branqueamento. Este requisito não se aplica ao cloro gasoso associado à produção e utilização de dióxido de cloro.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração confirmando que não foi utilizado cloro gasoso como agente de branqueamento no processo de produção do papel, acompanhada das declarações dos fornecedores de pasta de papel em causa.

**Critério 4 d) Alquilfenóis etoxilados**

*Nota:* Requisito aplicável aos produtores de pasta de papel e de papel.

Os produtos químicos de limpeza ou de destintagem, os inibidores de espuma, os dispersantes e os revestimentos não podem conter alquilfenóis etoxilados nem outros derivados de alquilfenóis. Entende-se por «derivados de alquilfenóis» as substâncias que geram alquilfenóis como produtos de degradação.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de cada um dos seus fornecedores de produtos químicos confirmando que não foram adicionados aos referidos produtos alquilfenóis etoxilados nem outros derivados de alquilfenóis.

**Critério 4 e) Agentes tensoativos utilizados na destintagem**

*Nota:* Requisito aplicável aos produtores de pastas de papel destintadas.

Os agentes tensoativos utilizados nos processos de destintagem têm de ser facilmente biodegradáveis ou intrinsecamente biodegradáveis (biodegradabilidade final) (métodos de ensaio e níveis de aceitação a seguir). A única exceção a este requisito é a utilização de agentes tensoativos à base de derivados do silicone, desde que as lamas de papel resultantes do processo de destintagem sejam incineradas.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, acompanhada das fichas de dados de segurança ou dos relatórios de ensaios correspondentes a cada agente tensoativo. Estes documentos devem indicar o método de ensaio, o limiar aplicável e a conclusão a que se chegou segundo um dos seguintes binómios método de ensaio-nível de aceitação:

- Biodegradabilidade fácil: Test Guidelines 301 A a F da OCDE (ou normas ISO equivalentes), aplicando-se os métodos 301 A e E a percentagens de degradação (incluindo absorção) a 28 dias de, pelo menos, 70 % e os métodos 301 B, C, D e F a percentagens de degradação (incluindo absorção) a 28 dias de, pelo menos, 60 %.
- Biodegradabilidade final intrínseca: Test Guidelines 302 A a C da OCDE (ou normas ISO equivalentes), aplicando-se os métodos 302 A e B a percentagens de degradação (incluindo adsorção) a 28 dias de, pelo menos, 70 % e o método 302 C a percentagens de degradação (incluindo adsorção) a 28 dias de, pelo menos, 60 %.

Caso sejam utilizados agentes tensoativos à base de silicone, o requerente deve apresentar uma ficha de dados de segurança para os produtos químicos utilizados e uma declaração de que as lamas de papel resultantes do processo de destintagem são incineradas, incluindo elementos sobre a instalação ou instalações de incineração de destino.

**Critério 4 f) Restrições à utilização de produtos biocidas para controlo de limos**

*Nota:* Requisito aplicável aos produtores de papel.

As substâncias ativas dos produtos biocidas utilizados para eliminar os organismos formadores de limos nos sistemas de circulação de água onde existam fibras devem ter sido aprovadas para esta finalidade nos termos do Regulamento (UE) n.º 528/2012 do Parlamento Europeu e do Conselho<sup>(5)</sup>, ou deve estar pendente uma decisão de aprovação das substâncias em causa no âmbito de um processo de exame nos termos do mesmo regulamento, e não devem ser potencialmente bioacumuláveis.

Para efeitos deste critério, deve corresponder ao potencial de bioacumulação um  $\log K_{ow}$  (logaritmo do coeficiente de partição octanol/água)  $\leq 3,0$  ou um fator de bioconcentração determinado experimentalmente  $\leq 100$ .

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, acompanhada das fichas de dados de segurança ou dos relatórios de ensaios das matérias em causa. Estes devem indicar o método de ensaio, o limiar aplicável e a conclusão a que se chegou segundo um dos seguintes métodos de ensaio: Test Guidelines 107, 117 ou 305 A a E da OCDE.

**Critério 4 g) Restrições aplicáveis aos corantes azoicos**

*Nota:* Requisito aplicável aos produtores de papel.

Não podem ser utilizados na produção de papel para usos gráficos candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE corantes azoicos que, por cisão redutora de um ou mais grupos azoicos, libertem uma ou mais das aminas aromáticas enumeradas na Diretiva 2002/61/CE do Parlamento Europeu e do Conselho<sup>(6)</sup> ou no anexo XVII, apêndice 8, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério passada por cada fornecedor de cada corante utilizado no processo de produção do papel para usos gráficos candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE. As declarações dos fornecedores dos corantes devem ser acompanhadas de relatórios de ensaios realizados segundo os métodos adequados descritos no anexo XVII, apêndice 10, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006, ou métodos equivalentes.

<sup>(5)</sup> Regulamento (UE) n.º 528/2012 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 22 de maio de 2012, relativo à disponibilização no mercado e à utilização de produtos biocidas (JO L 167 de 27.6.2012, p. 1).

<sup>(6)</sup> Diretiva 2002/61/CE do Parlamento Europeu e do Conselho, de 19 de julho de 2002, que altera pela décima nona vez a Diretiva 76/769/CEE do Conselho no que respeita à limitação da colocação no mercado e da utilização de algumas substâncias e preparações perigosas (corantes azoicos) (JO L 243 de 11.9.2002, p. 15).

**Critério 4 h) Corantes e pigmentos metálicos**

*Nota:* Requisito aplicável aos produtores de papel. Consta do preâmbulo do presente anexo uma definição de «corantes e pigmentos metálicos».

Não podem ser utilizados corantes nem pigmentos de alumínio (\*\*), prata, arsénio, bário, cádmio, cobalto, cromo, cobre (\*\*), mercúrio, manganês, níquel, chumbo, selénio, antimónio, estanho ou zinco.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério passada por cada fornecedor de cada corante utilizado no processo de produção do papel para usos gráficos candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE. Devem acompanhar as declarações dos fornecedores fichas de dados de segurança ou outra documentação pertinente.

**Critério 4 i) Impurezas iónicas dos corantes**

*Nota:* Requisito aplicável aos produtores de papel.

O teor de impurezas iónicas dos corantes utilizados não pode exceder os seguintes limites: prata: 100 ppm; arsénio: 50 ppm; bário: 100 ppm; cádmio: 20 ppm; cobalto: 500 ppm; cromo: 100 ppm; cobre: 250 ppm; mercúrio: 4 ppm; níquel: 200 ppm; chumbo: 100 ppm; selénio: 20 ppm; antimónio: 50 ppm; estanho: 250 ppm; zinco: 1 500 ppm.

A restrição imposta às impurezas de cobre não se aplica aos corantes derivados da ftalocianina de cobre.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério passada por cada fornecedor de cada corante utilizado no processo de produção do papel para usos gráficos candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE. Devem acompanhar as declarações dos fornecedores fichas de dados de segurança ou outra documentação pertinente.

**Critério 5 — Gestão dos resíduos**

As instalações de produção de pasta de papel e de papel devem dispor de um sistema que lhes permita lidar com os resíduos do processo de produção e ter implantado um plano de minimização e gestão de resíduos que descreva o processo de produção e contenha informações sobre os seguintes aspetos:

- 1) Procedimentos implantados para a prevenção de resíduos;
- 2) Procedimentos implantados para a separação, reutilização e reciclagem de resíduos;
- 3) Procedimentos implantados para a manipulação em segurança dos resíduos perigosos;
- 4) Objetivos e metas de melhoria contínua na redução da produção de resíduos e no aumento das taxas de reutilização e de reciclagem.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar um plano de minimização e gestão de resíduos para cada instalação em causa, assim como uma declaração de conformidade com este critério.

Considera-se que os requerentes registados no sistema da UE de ecogestão e auditoria (EMAS) e/ou certificados segundo a norma ISO 14001 satisfazem este critério se:

- 1) A inclusão da gestão de resíduos estiver documentada na declaração ambiental do EMAS relativa à instalação ou às instalações de produção em causa; ou
- 2) A inclusão da gestão de resíduos é suficientemente garantida pela certificação segundo a norma ISO 14001 relativa à instalação ou às instalações de produção em causa.

**Critério 6 — Adequação ao fim a que se destina**

O produto de papel tem de se adequar ao fim a que se destina.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, completada pela documentação adequada.

A fim de atestarem a adequação dos seus produtos ao fim a que se destinam, os produtores devem apresentar documentação comprovativa da qualidade do produto segundo a norma EN ISO/IEC 17050, que estabelece critérios gerais para as declarações de conformidade com documentos normativos apresentadas por fornecedores.

(\*\*) A ftalocianina de cobre está isenta da restrição aplicável ao cobre e a restrição do alumínio não se aplica aos aluminossilicatos.

**Critério 7 — Informações a figurar na embalagem**

A embalagem do produto deve ostentar, pelo menos, uma das seguintes informações:

«Imprimir frente e verso.» (no caso do papel de impressão para escritório);

«Recolha e recicle o papel usado.»

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, completada por uma imagem da embalagem do produto que mostre as informações exigidas.

**Critério 8 — Elementos informativos a figurar no rótulo ecológico da UE**

O requerente deve seguir as instruções sobre o modo de utilizar corretamente o logótipo do rótulo ecológico da UE prestadas pelas orientações para o efeito acessíveis em:

[http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/documents/logo\\_guidelines.pdf](http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/documents/logo_guidelines.pdf).

Caso seja utilizado o rótulo opcional com caixa de texto, este deve incluir o seguinte texto:

- O fabrico deste produto gera poucas emissões para o meio aquático e a atmosfera.
- No fabrico deste produto consome-se pouca energia.
- xx% de fibras de origem sustentável/xx% de fibras recicladas (consoante o caso).

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, completada por uma imagem da embalagem do produto que mostre claramente o rótulo, o número de registo/licença e, se for o caso, o texto que pode acompanhar o rótulo.

---

## ANEXO II

## CRITÉRIOS DE ATRIBUIÇÃO DO RÓTULO ECOLÓGICO DA UE A PAPEL TISSUE E A PRODUTOS DE PAPEL TISSUE

## DISPOSITIVO

**Objetivos dos critérios**

Estes critérios visam, nomeadamente, reduzir as descargas aquáticas de substâncias tóxicas ou eutróficas e os riscos ou danos ambientais associados à utilização de energia (alterações climáticas, acidificação, destruição da camada de ozono, esgotamento de recursos não renováveis). Para o efeito, os critérios visam:

- reduzir o consumo de energia e as correspondentes emissões para a atmosfera;
- reduzir os danos ambientais, diminuindo as emissões para o meio aquático e a criação de resíduos;
- reduzir os riscos ou danos ambientais associados à utilização de produtos químicos perigosos; e
- proteger as florestas, exigindo a utilização de fibras recicladas ou de fibras virgens provenientes de florestas e zonas geridas de maneira sustentável.

CrITÉRIOS de atribuição do rótulo ecológico da UE a papel *tissue* e a produtos de papel *tissue*:

1. Emissões para o meio aquático e para a atmosfera;
2. Utilização de energia;
3. Fibras: conservação de recursos, gestão sustentável das florestas;
4. Substâncias e misturas perigosas sujeitas a restrições;
5. Gestão dos resíduos;
6. Requisitos do produto final;
7. Elementos informativos a figurar no rótulo ecológico da UE.

Os critérios ecológicos abrangem a produção de pasta de papel, incluindo todos os subprocessos que a compõem, desde o momento em que entram fibras virgens ou fibras recicladas na instalação fabril até ao momento em que a pasta de papel sai da fábrica de pasta de papel. No que respeita aos processos de produção do papel, os critérios ecológicos abrangem todos os subprocessos da fábrica de papel, desde a elaboração da pasta de papel para o fabrico de papel *tissue* até ao enrolamento na bobina-mãe.

Não são abrangidas a utilização de energia nem as emissões para o meio aquático e para a atmosfera durante a transformação de papel *tissue* em produtos de papel *tissue*. Os critérios ecológicos também não abrangem o transporte nem a embalagem de matérias-primas (por exemplo a madeira) e de pasta de papel nem do produto de papel final.

*Avaliação e verificação:* São indicados, para cada critério, os requisitos específicos de avaliação e verificação.

As declarações, a documentação, as análises, os relatórios de ensaios ou outras provas que o requerente deva apresentar em demonstração da conformidade com os critérios podem provir do requerente e/ou do fornecedor ou fornecedores deste e/ou do(s) fornecedor(es) deste(s) último(s), conforme o caso.

Os organismos competentes devem reconhecer, de preferência, certificações emitidas por organismos acreditados de acordo com as normas harmonizadas pertinentes aplicáveis aos laboratórios de ensaio e de calibração, bem como verificações efetuadas por organismos desses; devem ainda reconhecer verificações efetuadas por organismos acreditados de acordo com as normas harmonizadas pertinentes aplicáveis aos organismos de certificação de produtos, processos e serviços.

Quando se justificar, podem ser utilizados métodos de ensaio diferentes dos indicados para cada critério, desde que o organismo competente responsável pela apreciação da candidatura reconheça a equivalência desses métodos.

Quando se justificar, os organismos competentes podem requerer documentação de apoio e efetuar verificações independentes e inspeções *in loco* para confirmar a conformidade com estes critérios.

Os produtos de papel *tissue* devem satisfazer todos os requisitos aplicáveis do país ou países em cujo mercado se destinam a ser comercializados. O requerente tem de declarar que o produto respeita esta condição.

Entende-se por:

- 1) «Tonelada seca ao ar»: uma tonelada de pasta de papel seca ao ar (tSA) com 90 % de resíduo seco;
- 2) «Pasta química»: matérias fibrosas obtidas por separação, da matéria-prima, de parte considerável dos compostos não celulósicos separáveis por tratamento químico (cozedura, deslenhificação, branqueamento);

- 3) «PQM»: pasta de papel quimiomecânica;
- 4) «PQTM»: pasta de papel quimiotermodomecânica;
- 5) «Pasta destintada»: pasta de papel fabricada a partir de papel destinado a reciclagem à qual se retiraram as tintas e outros contaminantes;
- 6) «Corante»: um material orgânico intensamente corado ou fluorescente que confere cor a um substrato, por absorção seletiva. Os corantes são solúveis e/ou passam por um processo de aplicação que, pelo menos temporariamente, destrói qualquer estrutura cristalina que possuam. Os corantes são retidos no substrato por meio de absorção, dissolução ou retenção mecânica, ou por meio de ligações químicas iónicas ou covalentes;
- 7) «Pasta ICE»: pasta de papel branqueada isenta de cloro elementar;
- 8) «Produção integrada»: produção de pasta de papel e de papel na mesma instalação fabril. Não se seca a pasta de papel antes do fabrico do papel e a produção de papel/cartão está diretamente ligada à produção da pasta;
- 9) «Papel ou cartão de pasta mecânica de madeira»: papel ou cartão cujas fibras contêm, como componente essencial, pasta mecânica de madeira;
- 10) «Corantes e pigmentos metálicos»: corantes e pigmentos com mais de 50 %, em massa, do composto ou compostos metálicos em causa;
- 11) «Bobina-mãe»: um rolo grande de papel *tissue*, enrolado na unidade de enrolamento, que abarca toda a largura da máquina de papel *tissue* ou parte dessa largura;
- 12) «Produção não integrada»: produção de pasta de papel comercial (para venda), em fábricas sem máquinas de fabrico de papel, ou produção de papel/cartão utilizando apenas pasta (comercial) produzida noutras fábricas;
- 13) «Apara de máquina de papel»: rejeitados de papel no processo das máquinas de papel, cujas propriedades permitem que sejam reutilizados in loco por reincorporação no processo de fabrico donde provieram. Para efeitos da presente decisão, este termo não abrange os processos de transformação, considerados distintos do processo das máquinas de papel;
- 14) «Pigmentos»: partículas sólidas inorgânicas ou orgânicas coradas, pretas, brancas ou fluorescentes, geralmente insolúveis no veículo ou substrato no qual são incorporadas e que, em termos físico-químicos, praticamente não são afetadas pelo veículo ou substrato. Mudam de aspeto por absorção seletiva e/ou dispersão de luz. Em geral, os pigmentos são dispersos em veículos ou substratos para aplicação, por exemplo, no fabrico de tintas, plásticos ou outras matérias poliméricas. Mantêm uma estrutura cristalina ou em partículas durante o processo de coloração;
- 15) «Fibras recicladas»: fibras desviadas de fluxos de resíduos durante processos de fabrico ou produzidas pelas famílias ou por instalações comerciais, industriais ou institucionais, utilizadores finais dos produtos em causa, e que já não podem ser utilizadas para o fim a que se destinavam. Está excluída a reutilização de matérias produzidas em processos que possam ser valorizadas no mesmo processo que as gerou (aparar de máquina de papel, produzidas na fábrica ou compradas);
- 16) «Papel *tissue* com estrutura»: papel caracterizado por compacidade e capacidade de absorção elevadas, com zonas localizadas significativas, de alta e baixa densidade de fibras, sob a forma de aglomerados de fibras na folha de suporte, produzido por processos próprios na máquina de papel *tissue*;
- 17) «Pasta TIC»: pasta de papel branqueada totalmente isenta de cloro;
- 18) «PTM»: pasta de papel termomecânica.

#### CRITÉRIOS DE ATRIBUIÇÃO DO RÓTULO ECOLÓGICO DA UE

##### **Critério 1 — Emissões para o meio aquático e para a atmosfera**

Como condição de base, as unidades de produção de pasta de papel e de papel têm de satisfazer os requisitos legais aplicáveis do país ou países em que estão situadas.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade, completada pela documentação pertinente e por declarações do(s) fornecedor(es) de pasta de papel.

##### **Critério 1 a) Carência química de oxigénio (CQO), enxofre (S), NO<sub>x</sub>, fósforo (P)**

Este requisito baseia-se em informações sobre as emissões em relação a um valor de referência especificado. A razão entre as emissões reais e o valor de referência traduz-se numa pontuação em termos de emissões.

A pontuação atribuída a qualquer parâmetro de emissões não pode exceder 1,3.

O total de pontos ( $P_{\text{total}} = P_{\text{CQO}} + P_{\text{S}} + P_{\text{NOx}} + P_{\text{P}}$ ) não pode exceder 4,0 em nenhum caso.

Nos casos de produção não integrada, o requerente deve apresentar um cálculo que compreenda a produção de pasta de papel e a produção de papel.

Tanto para a pasta de papel como para o fabrico de papel no seu todo, o cálculo de  $P_{\text{CQO}}$  realiza-se como se indica a seguir ( $P_{\text{S}}$ ,  $P_{\text{NOx}}$  e  $P_{\text{P}}$  calculam-se exatamente do mesmo modo).

Atribui-se à CQO medida ( $\text{CQO}_{\text{pasta } i}$ , expressa em kg/tonelada seca ao ar, tSA) para cada pasta de papel «i» utilizada uma ponderação, «pasta i», correspondente à proporção da pasta «i» numa tonelada de pasta seca ao ar, efetuando-se em seguida o somatório. Considera-se que, numa tonelada seca ao ar, o resíduo seco representa 90 %, no caso da pasta de papel, ou 95 %, no caso do papel.

Em seguida, soma-se à CQO ponderada da pasta de papel a CQO medida da produção de papel, de modo a obter o total de CQO, « $\text{CQO}_{\text{total}}$ ».

Procede-se do mesmo modo para calcular o valor de CQO de referência ponderado da produção de pasta de papel, somando-se o valor de referência da produção de papel ao somatório do valor de referência ponderado determinado para cada pasta de papel utilizada, de modo a obter o valor total de CQO de referência, « $\text{CQO}_{\text{ref, total}}$ ». Indicam-se no quadro 1 os valores de referência para cada tipo de pasta de papel utilizado e para a produção de papel.

Por fim, divide-se a CQO total pela CQO de referência total, do seguinte modo:

$$P_{\text{CQO}} = \frac{\text{CQO}_{\text{total}}}{\text{CQO}_{\text{ref, total}}} = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times (\text{CQO}_{\text{pasta } i})] + \text{CQO}_{\text{máquina de papel}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times (\text{CQO}_{\text{ref, pasta } i})] + \text{CQO}_{\text{ref máquina de papel}}}$$

#### Quadro 1

#### Valores de referência das emissões provenientes de diversos tipos de pasta de papel e da produção de papel

Tipo de pasta de papel/papel	Emissões (kg/tSA)			
	CQO referência	P referência	S referência	NOx referência
Pasta química branqueada (excluindo pelo bissulfito)	16,00	0,025 0,09 <sup>(1)</sup>	0,35	1,60
Pasta química branqueada (pelo bissulfito)	24,00	0,04	0,75	1,60
Pasta pelo bissulfito de magnésio	28,00	0,056	0,75	1,60
Pasta química não branqueada	6,50	0,016	0,35	1,60
PQTM/PQM	16,00	0,008	0,20	0,25/0,70 <sup>(2)</sup>
PTM/pasta mecânica de mós	3,00/5,40 <sup>(3)</sup>	0,008	0,20	0,25
Pasta de fibras recicladas sem destintagem	1,10	0,006	0,20	0,25
Pasta de fibras recicladas com destintagem	3,20	0,012	0,20	0,25
	Emissões (kg/tonelada)			
Fabrico de papel <i>tissue</i>	1,20	0,01	0,30	0,50
Fabrico de papel <i>tissue</i> com estrutura	1,20	0,01	0,30	0,70

<sup>(1)</sup> O valor superior do intervalo diz respeito às fábricas que utilizam eucalipto de regiões com níveis elevados de fósforo (por exemplo na Península Ibérica).

<sup>(2)</sup> Valor de emissões de NOx de fábricas de PQTM não integradas recorrendo à secagem instantânea da pasta de papel com vapor gerado a partir de biomassa.

<sup>(3)</sup> Valor de CQO de pasta mecânica altamente branqueada (70 % a 100 % de fibras no papel final).

Em caso de cogeração de calor e eletricidade na mesma instalação, as emissões de S e de NOx resultantes da produção in loco de eletricidade podem ser subtraídas à quantidade total. Pode utilizar-se a seguinte equação para calcular a proporção de emissões resultante da produção de eletricidade:

$$2 \times (\text{MWh (eletricidade)}) / [2 \times \text{MWh (eletricidade)} + \text{MWh (calor)}]$$

A eletricidade considerada neste cálculo é a produzida na instalação de cogeração. O calor considerado no cálculo é o calor líquido fornecido pela instalação de cogeração para a produção de pasta/papel.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar cálculos pormenorizados e dados de ensaios comprovativos da conformidade com este critério, acompanhados de documentação conexa de apoio que inclua relatórios de ensaios com recurso aos seguintes métodos normalizados de monitorização contínua ou periódica (ou métodos normalizados equivalentes que o organismo competente reconheça gerarem dados de qualidade científica equivalente): CQO: normas ISO 15705 ou ISO 6060; NO<sub>x</sub>: normas EN 14792 ou ISO 11564; S (óxidos de enxofre): norma EN 14791 ou método n.º 8 da EPA; S (enxofre reduzido): métodos n.º 15A, n.º 16A ou n.º 16B da EPA; teor de enxofre do petróleo: norma ISO 8754; teor de enxofre do carvão: norma ISO 19579; teor de enxofre da biomassa: norma ISO 15289; P<sub>total</sub>: norma EN ISO 6878.

Desde que comparados com regularidade (por exemplo mensalmente) com as normas referidas ou com métodos equivalentes adequados, também pode recorrer-se a ensaios rápidos para monitorizar emissões. No caso da CQO, aceita-se a monitorização contínua com base na análise do carbono orgânico total (COT), desde que a correlação entre os resultados de COT e de CQO tenha sido determinada para a instalação em causa.

Salvo indicação em contrário na licença de exploração, a frequência mínima de medição é diária, no caso da CQO, e semanal, no caso do fósforo total. Em todos os casos, as emissões de S e NO<sub>x</sub> devem ser medidas em contínuo (emissões das caldeiras de capacidade superior a 50 MW) ou periodicamente (pelo menos uma vez por ano no caso das caldeiras e secadores de capacidade individual inferior ou igual a 50 MW).

Os dados devem ser comunicados em média anual, exceto nos seguintes casos:

- campanhas de produção unicamente por períodos limitados;
- instalações de produção novas ou reconstruídas, caso em que as medições devem basear-se em, pelo menos, 45 dias ulteriores de funcionamento estável da instalação.

Em ambos os casos, só se aceitam dados representativos da campanha em causa e quando se tiver realizado um número suficiente de medições de cada parâmetro de emissão.

Deve constar da documentação de apoio a indicação da frequência das medições e o cálculo dos pontos de CQO, P<sub>total</sub>, S e NO<sub>x</sub>.

Estão compreendidas nas emissões para a atmosfera todas as emissões de S e NO<sub>x</sub> ocorridas durante a produção de pasta de papel e de papel, incluindo as associadas ao vapor gerado fora do local de produção e deduzidas as emissões associadas à produção de eletricidade. As medições devem incidir igualmente nas caldeiras de recuperação, nos fornos de cal, nas caldeiras de produção de vapor e nos fornos de destruição de gases fortemente odoríferos. As emissões difusas também devem ser tidas em conta. A comunicação das emissões de S para a atmosfera deve incluir as emissões de S oxidado e as emissões de S reduzido. Em vez de as medir, as emissões de S associadas à produção de energia térmica a partir de petróleo, de carvão ou de outros combustíveis externos cujo teor de S seja conhecido podem ser calculadas, devendo ser tidas em conta.

As medições de emissões para o meio aquático devem ser efetuadas em amostras por filtrar e por decantar, colhidas no ponto de descarga do efluente da estação de tratamento de águas residuais da fábrica. Se o efluente da fábrica for encaminhado para uma estação de tratamento de águas residuais municipal ou de outros terceiros, deve proceder-se à análise de amostras por filtrar e por decantar colhidas no ponto de descarga do efluente da fábrica para a rede de esgotos, multiplicando-se os resultados por um fator normalizado de eficiência de separação atribuído à estação de tratamento de águas residuais municipal ou de outros terceiros. Este fator baseia-se nas informações prestadas para o efeito pelo operador da estação de tratamento de águas residuais em causa.

No caso das fábricas integradas, se, por dificuldade em obter valores de emissões distintos para a pasta de papel e para o papel, só se dispuser de um valor combinado para a produção de ambos, fixa(m)-se o(s) valor(es) das emissões correspondente(s) à pasta ou pastas de papel no valor zero e comparam-se as emissões combinadas com os valores de referência combinados correspondentes à produção em causa de pasta de papel e de papel. A proporção ponderal de cada tipo de pasta de papel para o qual figure no quadro 1 um valor de referência deve ser refletida na equação acima.

### **Critério 1 b) Compostos orgânicos halogenados adsorvíveis (AOX)**

Este critério incide na pasta de papel isenta de cloro elementar (ICE).

As emissões de AOX geradas na produção de cada tipo de pasta de papel utilizado em papel *tissue* candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE não podem exceder 0,17 kg/tSA.

*Avaliação e verificação:* Os relatórios de ensaio apresentados pelo requerente devem basear-se no método de ensaio para AOX segundo a norma ISO 9562 ou em método equivalente e ser acompanhados de cálculos pormenorizados comprovativos da conformidade com este critério, bem como da documentação conexa de apoio.

O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, completada por uma lista das diversas pastas de papel ICE utilizadas na mistura de pastas, das ponderações respetivas das mesmas e das emissões de AOX correspondentes a cada uma delas, expressas em kg de AOX/tSA de pasta.

A documentação de apoio deve compreender uma indicação da frequência de medição. Os AOX só devem ser medidos em processos nos quais se utilizem compostos de cloro no branqueamento de pastas de papel. Não é necessário medir os AOX no efluente da produção de papel não integrada nem no efluente da produção de pastas sem branqueamento nem quando este for efetuado com substâncias sem cloro.

As medições de emissões de AOX para o meio aquático devem ser efetuadas em amostras por filtrar e por decantar, colhidas no ponto de descarga do efluente da estação de tratamento de águas residuais da fábrica. Se o efluente da fábrica for encaminhado para uma estação de tratamento de águas residuais municipal ou de outros terceiros, deve proceder-se à análise de amostras por filtrar e por decantar colhidas no ponto de descarga do efluente da fábrica para a rede de esgotos, multiplicando-se os resultados por um fator normalizado de eficiência de separação atribuído à estação de tratamento de águas residuais municipal ou de outros terceiros. Este fator baseia-se nas informações prestadas para o efeito pelo operador da estação de tratamento de águas residuais em causa.

As informações relativas às emissões devem ser expressas em média anual de medições efetuadas pelo menos de dois em dois meses. No caso das instalações de produção novas ou reconstruídas, as medições devem basear-se em, pelo menos, 45 dias ulteriores de funcionamento estável da instalação. As medições em causa devem ser representativas da campanha em causa.

Se o requerente não utilizar pasta de papel ICE, basta apresentar a correspondente declaração ao organismo competente.

### **Critério 1 c) CO<sub>2</sub>**

*Nota:* Este critério incide na soma das emissões totais de CO<sub>2</sub> provenientes dos processos de fabrico de pasta de papel e de papel. A transformação não é abrangida.

As emissões de dióxido de carbono geradas pelos combustíveis fósseis utilizados na produção de eletricidade e calor de processo (*in loco* ou noutra local) não podem exceder os seguintes valores-limite:

- 1) Papel *tissue* convencional: 1 200 kg CO<sub>2</sub>/tonelada;
- 2) Papel *tissue* com estrutura: 1 850 kg CO<sub>2</sub>/tonelada.

Calcula-se o valor real de emissões somando as emissões provenientes da produção de pasta de papel e de papel, tendo em conta a mistura de pastas utilizada.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar dados e cálculos pormenorizados comprovativos da conformidade com este critério, acompanhados de documentação conexas de apoio.

O fabricante de cada pasta de papel utilizada deve facultar ao requerente um valor, único, de emissões de CO<sub>2</sub> correspondente, em kg CO<sub>2</sub>/tSA. O requerente deve ainda apresentar um valor, único, de emissões de CO<sub>2</sub> correspondente à máquina ou máquinas de papel utilizadas na produção do papel *tissue* candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE. No caso das fábricas integradas, as emissões de CO<sub>2</sub> provenientes da produção de pasta de papel e de papel podem ser apresentadas sob a forma de um valor único.

Os dados relativos às emissões de CO<sub>2</sub> devem incluir todas as fontes combustíveis não renováveis utilizadas durante a produção de pasta de papel e de papel, incluindo as geradas na produção de eletricidade (*in loco* ou noutra local).

Devem ser utilizados para os combustíveis fatores de emissão conformes com o anexo VI do Regulamento (UE) n.º 601/2012.

Para a eletricidade da rede deve utilizar-se um fator de cálculo de emissões de 384 (kg CO<sub>2</sub>/MWh), segundo a metodologia MEErP <sup>(1)</sup>.

O período para os cálculos ou balanços de massa deve basear-se na produção ao longo de 12 meses. No caso das instalações de produção novas ou reconstruídas, os cálculos devem basear-se em, pelo menos, 45 dias ulteriores de funcionamento estável da instalação. Os cálculos devem ser representativos da campanha em causa.

Deve ser utilizado o valor referente à eletricidade da rede acima indicado (média europeia), exceto se o requerente apresentar documentação que estabeleça o valor médio para os seus fornecedores de eletricidade (fornecedores contratados), caso em que poderá utilizá-lo em vez do primeiro. A documentação utilizada como comprovativo de conformidade deve compreender elementos técnicos indicativos do valor médio (por exemplo cópia de contrato).

Para efeitos de cálculo das emissões de CO<sub>2</sub>, a quantidade de energia produzida a partir de fontes renováveis comprada e utilizada nos processos de produção conta como zero emissões de CO<sub>2</sub>. Se este tipo de energia for utilizado na fábrica ou for comprada no exterior energia deste tipo, o requerente deve apresentar documentação adequada que o comprove.

### **Critério 2 — Utilização de energia**

Este requisito baseia-se na informação relativa à utilização real de energia durante a produção de pasta de papel e de papel, relativamente a valores de referência específicos.

<sup>(1)</sup> *Methodology for the Ecodesign of Energy-related Products* (metodologia para a rotulagem ecológica de produtos energéticos).

O consumo de energia compreende o consumo de eletricidade e de combustíveis na produção de calor, expresso em pontos ( $P_{\text{total}}$ ) como se explica adiante.

O número total de pontos ( $P_{\text{total}} = P_E + P_C$ ) não pode exceder 2,5.

Os valores de referência para cálculo do consumo de energia figuram no quadro 2.

Caso seja utilizada uma mistura de pastas de papel, o valor de referência do consumo de eletricidade e de combustíveis na produção de calor é ponderado para cada tipo de pasta utilizado, de acordo com a proporção correspondente na mistura (pasta «i» por tonelada de pasta seca ao ar), procedendo-se em seguida ao somatório.

### **Critério 2 a) Eletricidade**

O consumo de eletricidade correspondente à produção de pasta de papel e de papel é expresso em pontos ( $P_E$ ) como se explica a seguir.

Cálculo para a produção de pasta de papel: calcula-se do seguinte modo o consumo de eletricidade ( $E_{\text{pasta } i}$ , expresso em kWh/tSA) correspondente a cada pasta de papel  $i$  utilizada:

$E_{\text{pasta } i}$  = eletricidade produzida internamente + eletricidade comprada — eletricidade vendida

Cálculo para a produção de papel: analogamente, calcula-se do seguinte modo o consumo de eletricidade ( $E_{\text{papel}}$ ) correspondente à produção de papel:

$E_{\text{papel}}$  = eletricidade produzida internamente + eletricidade comprada — eletricidade vendida

Por último, combinam-se do seguinte modo os pontos correspondentes à produção de pasta de papel e à produção de papel, para se obter o número total de pontos ( $P_E$ ):

$$P_E = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times E_{\text{pasta } i}] + E_{\text{papel}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times E_{\text{ref,pasta } i}] + E_{\text{ref,papel}}}$$

No caso das fábricas integradas, se, por dificuldade em obter valores distintos para a eletricidade correspondente à pasta de papel e a eletricidade correspondente ao papel, só se dispuser de um valor combinado para a produção de ambos, fixa(m)-se o(s) valor(es) de eletricidade correspondente(s) à pasta ou pastas de papel no valor zero e o valor correspondente à fábrica passa a incluir a produção de pasta e a produção de papel.

### **Critério 2 b) Consumo de combustível na produção de calor**

O consumo de combustível correspondente à produção de pasta de papel e de papel é expresso em pontos ( $P_C$ ) como se explica a seguir.

Cálculo para a produção de pasta de papel: calcula-se do seguinte modo o consumo de combustível ( $C_{\text{pasta } i}$ , expresso em kWh/tSA) correspondente a cada pasta de papel  $i$  utilizada:

$C_{\text{pasta } i}$  = combustível produzido internamente + combustível comprado — combustível vendido — 1,25 × eletricidade produzida internamente

*Nota:*

1. Não é necessário calcular  $C_{\text{pasta } i}$  (e a sua contribuição para  $P_C$  pasta) para as pastas mecânicas, exceto quando se tratarem de pastas mecânicas secas ao ar comerciais que contenham, pelo menos, 90 % de matéria seca.
2. Adiciona-se ao termo «combustível vendido» na equação anterior a quantidade de combustível utilizada para produzir o calor vendido.

Cálculo para a produção de papel: analogamente, calcula-se do seguinte modo o consumo de combustível ( $C_{\text{papel}}$ , expresso em kWh/tSA) correspondente à produção de papel:

$C_{\text{papel}}$  = combustível produzido internamente + combustível comprado — combustível vendido — 1,25 × eletricidade produzida internamente

Por último, combinam-se do seguinte modo os pontos correspondentes à produção de pasta de papel e à produção de papel, para se obter o número total de pontos ( $P_C$ ):

$$P_C = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times C_{\text{pasta } i}] + C_{\text{papel}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pasta } i \times C_{\text{ref,pasta } i}] + C_{\text{ref,papel}}}$$

## Quadro 2

## Valores de referência para a eletricidade e o combustível

Tipo de pasta	Combustível (kWh/tSA) C <sub>referência</sub>		Eletricidade (kWh/tSA) E <sub>referência</sub>	
	não PSAC	PSAC	não PSAC	PSAC
Pasta química	3 650	4 650	750	750
Pasta termomecânica (PTM)	0	900	2 200	2 200
Pasta mecânica de mós (incluindo madeira desfibrada sob pressão)	0	900	2 000	2 000
Pasta quimiotermodomecânica (PQTM)	0	800	1 800	1 800
Pasta reciclada	350	1 350	700	700
Tipo de papel	kWh/tonelada			
Papel <i>tissue</i>	1 950		950	
Papel <i>tissue</i> com estrutura	3 000		1 500	

PCSA = pasta seca ao ar comercial.

*Avaliação e verificação* [referentes às alíneas a) e b)]: O requerente deve apresentar cálculos pormenorizados que comprovem a conformidade com este critério, bem como a documentação conexas de apoio. Os elementos comunicados devem, portanto, compreender o consumo total de eletricidade e de combustível.

Cabe ao requerente calcular todos os influxos de energia, distinguindo os combustíveis/calor e a eletricidade utilizados durante a produção de pasta de papel e de papel, incluindo a energia utilizada na destintagem de resíduos de papel destinados à produção de pasta reciclada. A energia utilizada no transporte de matérias-primas e na embalagem não é incluída nos cálculos de consumo de energia.

A energia térmica total inclui todos os combustíveis comprados. Inclui igualmente a energia térmica recuperada na incineração de licores e resíduos provenientes de processos realizados nas próprias instalações (por exemplo resíduos de madeira, serradura, licores, restos de papel, aparas de papel), bem como o calor recuperado da produção interna de eletricidade. No entanto, no cálculo da energia térmica total, o requerente apenas tem de contabilizar 80 % da energia térmica proveniente destas fontes.

Entende-se por «energia elétrica» o valor líquido da importação de eletricidade proveniente da rede e a produção interna de eletricidade, medido em potência elétrica. Não é necessário incluir a eletricidade utilizada no tratamento das águas residuais.

Se for produzido vapor utilizando eletricidade como fonte de calor, calcula-se o valor térmico do vapor, divide-se este por 0,8 e adiciona-se o resultado ao consumo total de combustível.

No caso das fábricas integradas, se, por dificuldade em obter valores distintos para o combustível (calor) correspondente à pasta de papel e o combustível (calor) correspondente ao papel, só se dispuser de um valor combinado para a produção de ambos, fixa(m)-se o(s) valor(es) de combustível (calor) correspondente(s) à pasta ou pastas de papel no valor zero e o valor correspondente à fábrica passa a incluir a produção de pasta e a produção de papel.

### Critério 3 — Fibras — conservação de recursos, gestão sustentável das florestas

As fibras utilizadas como matéria-prima podem ser fibras recicladas ou fibras virgens.

As fibras virgens não podem provir de espécies modificadas geneticamente.

Todas as fibras devem estar cobertas por atestados de rastreabilidade emitidos no âmbito de um regime de certificação independente por entidade terceira, como o *Forest Stewardship Council* (FSC), o *Programme for the Endorsement of Forest Certification* (PEFC) ou equivalente, ou por guias de entrega de papel para reciclagem segundo a norma EN 643.

Pelo menos 70 % das fibras associadas ao produto ou à linha de produção devem provir de florestas ou zonas geridas de acordo com princípios de gestão florestal sustentável que satisfaçam os requisitos do regime independente de rastreabilidade em causa e/ou provir de matérias recicladas.

Fica excluída do cálculo do teor de fibras recicladas a reutilização de resíduos passíveis de serem valorizados por reintrodução no processo que lhes deu origem (aparas de máquinas de papel — produzidas no local ou compradas). Todavia, se estiverem cobertos por guias de entrega segundo a norma EN 643, influxos de aparas provenientes de operações de transformação (produzidas no local ou compradas) podem ser considerados contributos para o teor de fibras recicladas.

As matérias virgens não certificadas devem estar abrangidas por um sistema de verificação que assegure a legalidade da sua origem e a satisfação de qualquer outro requisito imposto pelo regime de certificação em relação a matérias não certificadas. Os organismos de certificação que emitem os atestados de gestão florestal e/ou de rastreabilidade têm de ser acreditados ou reconhecidos no âmbito do regime de certificação em causa.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar ao organismo competente uma declaração de conformidade, completada por um atestado de rastreabilidade válido emitido por entidade independente, passada pelo fabricante do papel tissue candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE, relativamente a todas as fibras utilizadas no produto ou na linha de produção. São aceites como regime de certificação independente por entidade terceira o regime FSC, o regime PEFC ou regimes equivalentes. Se tiverem sido utilizadas fibras recicladas e não se tiver recorrido à certificação FSC nem à certificação PEFC nem a qualquer outra reivindicação de reciclagem equivalente, a comprovação é efetuada por meio de guias de entrega segundo a norma EN 643.

O requerente deve comprovar, por meio de documentos contabilísticos auditados, que, pelo menos, 70 % das matérias associadas ao produto ou à linha de produção provêm de florestas ou zonas geridas de acordo com princípios de gestão florestal sustentável que satisfazem os requisitos do regime independente de rastreabilidade em causa e/ou provêm de matérias recicladas.

Se o produto ou a linha de produção incluir matérias virgens não certificadas, deve ser fornecida prova de que a percentagem destas não excede 30 % e está coberta por um sistema de verificação que assegura a legalidade da sua origem e a satisfação de qualquer outro requisito imposto pelo regime de certificação em relação a matérias não certificadas.

Se o regime de certificação não exigir expressamente que todas as matérias-primas virgens provenham de espécies não modificadas geneticamente, devem apresentar-se provas complementares que o demonstrem.

#### **Critério 4 — Substâncias e misturas perigosas sujeitas a restrições**

O requerente comprova a conformidade com cada subcritério do critério 4 apresentando uma lista dos produtos químicos abrangidos utilizados, acompanhada de documentação adequada (fichas de dados de segurança ou declaração do fornecedor do produto químico).

##### **Critério 4 a) Restrições impostas a substâncias que suscitam elevada preocupação**

*Nota:* Devem ser verificados todos os produtos químicos de processo e funcionais utilizados na fábrica de papel e, se for caso disso, utilizados durante o processo de transformação do papel *tissue*. Este critério não se aplica aos produtos químicos utilizados no tratamento de águas residuais, a menos que as águas residuais tratadas sejam recirculadas para o processo de produção de papel.

O produto de papel não pode conter, em concentração ponderal superior a 0,10 %, substâncias que tenham sido identificadas de acordo com o procedimento descrito no artigo 59.º, n.º 1, do Regulamento (UE) n.º 1907/2006 e incluídas na lista de substâncias candidatas a substâncias que suscitam elevada preocupação. Este requisito é irrevogável.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de que o produto de papel não contém substâncias que suscitam elevada preocupação em concentração ponderal superior a 0,10 %. Devem acompanhar a declaração as fichas de dados de segurança dos produtos químicos de processo e funcionais utilizados na fábrica de papel, ou declarações adequadas dos fornecedores desses produtos químicos, devendo umas e outras comprovar que nenhum dos produtos químicos em causa contém substâncias que suscitam elevada preocupação em concentração ponderal superior a 0,10 %.

A lista das substâncias identificadas como substâncias que suscitam elevada preocupação e incluídas na lista de substâncias candidatas nos termos do disposto no artigo 59.º, n.º 1, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 está disponível em:

<https://echa.europa.eu/pt/candidate-list-table>

A lista a considerar é a existente à data da candidatura.

##### **Critério 4 b) Restrições de classificação, rotulagem e embalagem (CRE)**

*Nota:* Devem ser verificados todos os produtos químicos de processo e funcionais utilizados na fábrica de papel e, se for caso disso, utilizados durante o processo de transformação do papel *tissue*. Este critério não se aplica aos produtos químicos utilizados no tratamento de águas residuais, a menos que as águas residuais tratadas sejam recirculadas para o processo de produção de papel.

Salvo derrogação em contrário no quadro 3, o produto de papel não pode conter concentrações ponderais superiores a 0,10 % de substâncias ou misturas classificadas com alguma das advertências de perigo a seguir indicadas, nos termos do Regulamento (CE) n.º 1272/2008:

— **Grupo 1 de perigo:** carcinogenicidade, mutagenicidade e/ou toxicidade para a reprodução (CMR), categorias 1A ou 1B: H340, H350, H350i, H360, H360F, H360D, H360FD, H360Fd, H360Df.

- **Grupo 2 de perigo:** carcinogenicidade, mutagenicidade e/ou toxicidade para a reprodução, categoria 2: H341, H351, H361, H361f, H361d, H361fd, H362; toxicidade em meio aquático, categoria 1: H400, H410; toxicidade aguda, categorias 1 e 2: H300, H310, H330; toxicidade por inalação, categoria 1: H304; toxicidade para órgãos-alvo específicos (STOT), categoria 1: H370, H372; sensibilizante cutâneo, categoria 1 (\*): H317.
- **Grupo 3 de perigo:** toxicidade aguda, categorias 2, 3 e 4: H411, H412, H413; toxicidade aguda, categoria 3: H301, H311, H331; toxicidade para órgãos-alvo específicos, categoria 2: H371, H373.

Está isenta deste requisito a utilização de substâncias ou misturas que se modifiquem quimicamente durante o processo de produção do papel (por exemplo agentes de floculação inorgânicos, agentes de reticulação, agentes redutores ou oxidantes inorgânicos) de modo tal que nenhuma restrição CRE pela existência de um perigo se aplique já.

### Quadro 3

#### Derrogações às restrições CRE pela existência de perigos e condições aplicáveis

Tipo de substância/mistura	Aplicabilidade	Classificações que beneficiam de derrogação	Condições da derrogação
Corantes e pigmentos	Na zona húmida ou aplicação em superfície na produção de papel colorido.	H411, H412, H413	O fornecedor do produto químico deve declarar ser possível conseguir uma taxa de fixação de 98 % no papel e facultar instruções sobre o modo de o garantir.  O produtor do papel deve apresentar uma declaração de conformidade com as instruções aplicáveis.
Agentes de resistência em húmido com poli(amidoamina-epicloridrina) (PAE)	Agentes de retenção para melhorar a runabilidade ou conferir resistência em húmido ao produto.	H411, H412, H413	O teor combinado do monómero residual epicloridrina (ECH, n.º CAS 106-89-8) e dos produtos de degradação desta, 1,3-dicloro-2-propanol (DCP, n.º CAS 96-23-1) e 3-monocloro-1,2-propanodiol (MCPD, n.º CAS 96-24-2), não pode exceder 0,35 % (m/m) dos sólidos ativos da fórmula.
Glioxal (fibras recicladas)	Impureza em fibras recicladas.	H341, H317	Só é permitido em concentração superior a 0,10 % (m/m) caso se deva a contaminantes provenientes das matérias recicladas utilizadas no processo de fabrico de papel. Nesses casos, tem de ser demonstrada a conformidade com o limite definido no critério 6 c).
Produtos químicos adjuvantes com poli(amidoamina-epicloridrina) (PAE) no secador Yankee	Adjuvantes de crepação.	H411, H412, H413	O teor combinado do monómero residual epicloridrina (ECH, n.º CAS 106-89-8) e dos produtos de degradação desta, 1,3-dicloro-2-propanol (DCP, n.º CAS 96-23-1) e 3-monocloro-1,2-propanodiol (MCPD, n.º CAS 96-24-2), não pode exceder 0,05 % (m/m) dos sólidos ativos da fórmula.
Polímeros catiónicos [incluindo poli(etilenoiminas), poliamidas e poliaminas]	Várias possibilidades de utilização, designadamente como adjuvantes de retenção ou na melhoria da resistência inicial em húmido, da resistência em seco e da resistência em húmido.	H411, H412, H413	O produtor do papel deve apresentar uma declaração de conformidade com as instruções de manipulação e dosagem em segurança constantes da ficha de dados de segurança.

(\*) As restrições H317 aplicam-se unicamente às fórmulas corantes comerciais, aos agentes de superfície e às matérias de revestimento aplicados ao papel.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma lista dos produtos químicos abrangidos utilizados, acompanhada das fichas de dados de segurança ou declarações do fornecedor correspondentes.

Os produtos químicos que contenham substâncias ou misturas com classificações CRE restringidas devem ser destacados. Para estimar a quantidade presente no produto final de uma substância ou mistura restringida, utilizam-se a dosagem aproximada do produto químico e a concentração da substância ou mistura restringida neste (constante da ficha de dados de segurança ou da declaração do fornecedor) e considera-se um fator de retenção de 100 %.

Qualquer desvio do fator de retenção de 100 % ou modificação química de uma substância ou mistura perigosa restringida tem de ser justificada por escrito ao organismo competente.

É necessário comprovar a conformidade com as condições derogatórias no caso das substâncias ou misturas restringidas cuja concentração ponderal no produto final de papel exceda 0,10 %.

#### **Critério 4 c) Cloro**

*Nota:* Requisito aplicável aos produtores de pasta de papel e de papel. Embora também se aplique ao branqueamento de fibras recicladas, aceita-se que, no seu ciclo de vida anterior, as fibras tenham sido branqueadas com cloro gasoso.

Não pode ser utilizado cloro gasoso como agente de branqueamento. Este requisito não se aplica ao cloro gasoso associado à produção e utilização de dióxido de cloro.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração confirmando que não foi utilizado cloro gasoso como agente de branqueamento no processo de produção do papel, acompanhada das declarações dos fornecedores de pasta de papel em causa.

#### **Critério 4 d) Alquilfenóis etoxilados**

*Nota:* Requisito aplicável aos produtores de pasta de papel e de papel.

Os produtos químicos de limpeza ou de destintagem, os inibidores de espuma e os dispersantes não podem conter alquilfenóis etoxilados nem outros derivados de alquilfenóis. Entende-se por «derivados de alquilfenóis» as substâncias que geram alquilfenóis como produtos de degradação.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de cada um dos seus fornecedores de produtos químicos confirmando que não foram adicionados aos referidos produtos alquilfenóis etoxilados nem outros derivados de alquilfenóis.

#### **Critério 4 e) Agentes tensioativos utilizados na destintagem**

*Nota:* Requisito aplicável aos produtores de pastas de papel destintadas.

Os agentes tensioativos utilizados nos processos de destintagem têm de ser facilmente biodegradáveis ou intrinsecamente biodegradáveis (biodegradabilidade final) (métodos de ensaio e níveis de aceitação a seguir). A única exceção a este requisito é a utilização de agentes tensioativos à base de derivados do silicone, desde que as lamas de papel resultantes do processo de destintagem sejam incineradas.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, acompanhada das fichas de dados de segurança ou dos relatórios de ensaios correspondentes a cada agente tensioativo. Estes documentos devem indicar o método de ensaio, o limiar aplicável e a conclusão a que se chegou segundo um dos seguintes binómios método de ensaio-nível de aceitação:

- Biodegradabilidade fácil: Test Guidelines 301 A a F da OCDE (ou normas ISO equivalentes), aplicando-se os métodos 301 A e E a percentagens de degradação (incluindo adsorção) a 28 dias de, pelo menos, 70 % e os métodos 301 B, C, D e F a percentagens de degradação (incluindo adsorção) a 28 dias de, pelo menos, 60 %.
- Biodegradabilidade final intrínseca: Test Guidelines 302 A a C da OCDE (ou normas ISO equivalentes), aplicando-se os métodos 302 A e B a percentagens de degradação (incluindo adsorção) a 28 dias de, pelo menos, 70 % e o método 302 C a percentagens de degradação (incluindo adsorção) a 28 dias de, pelo menos, 60 %.

Caso sejam utilizados agentes tensioativos à base de silicone, o requerente deve apresentar uma ficha de dados de segurança para os produtos químicos utilizados e uma declaração de que as lamas de papel resultantes do processo de destintagem são incineradas, incluindo elementos sobre a instalação ou instalações de incineração de destino.

#### **Critério 4 f) Restrições à utilização de produtos biocidas para controlo de limos**

*Nota:* Requisito aplicável aos produtores de papel.

As substâncias ativas dos produtos biocidas utilizados para eliminar os organismos formadores de limos nos sistemas de circulação de água onde existam fibras devem ter sido aprovadas para esta finalidade nos termos do Regulamento (UE) n.º 528/2012, ou deve estar pendente uma decisão de aprovação das substâncias em causa no âmbito de um processo de exame nos termos do mesmo regulamento, e não devem ser potencialmente bioacumuláveis.

Para efeitos deste critério, deve corresponder ao potencial de bioacumulação um  $\log K_{ow}$  (logaritmo do coeficiente de partição octanol/água)  $\leq 3,0$  ou um fator de bioconcentração determinado experimentalmente  $\leq 100$ .

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, acompanhada das fichas de dados de segurança ou dos relatórios de ensaios das matérias em causa. Estes devem indicar o método de ensaio, o limiar aplicável e a conclusão a que se chegou segundo um dos seguintes métodos de ensaio: Test Guidelines 107, 117 ou 305 A a E da OCDE.

#### **Critério 4 g) Restrições aplicáveis aos corantes azoicos**

*Nota:* requisito aplicável aos produtores de papel.

Não podem ser utilizados na produção de papel *tissue* candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE corantes azoicos que, por cisão redutora de um ou mais grupos azoicos, libertem uma ou mais das aminas aromáticas enumeradas na Diretiva 2002/61/CE ou no anexo XVII, apêndice 8, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério passada por cada fornecedor de cada corante utilizado no processo de produção do papel *tissue* e dos produtos de papel *tissue* candidatos à atribuição do rótulo ecológico da UE. As declarações dos fornecedores dos corantes devem ser acompanhadas de relatórios de ensaios realizados segundo os métodos adequados descritos no anexo XVII, apêndice 10, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006, ou métodos equivalentes.

#### **Critério 4 h) Corantes e pigmentos metálicos**

*Nota:* Este requisito aplica-se ao produtor de papel ou, se for caso disso, ao transformador de papel *tissue*. Consta do preâmbulo do presente anexo uma definição de «corantes e pigmentos metálicos».

Não podem ser utilizados corantes nem pigmentos de alumínio (\*\*), prata, arsénio, bário, cádmio, cobalto, crómio, mercúrio, manganês, níquel, chumbo, selénio, antimónio, estanho ou zinco.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério passada por cada fornecedor de cada corante utilizado no processo de produção dos produtos de papel *tissue* candidatos à atribuição do rótulo ecológico da UE. Devem acompanhar as declarações dos fornecedores fichas de dados de segurança ou outra documentação pertinente.

#### **Critério 4 i) Impurezas iónicas dos corantes**

*Nota:* Este requisito aplica-se ao produtor de papel ou, se for caso disso, ao transformador de papel *tissue*.

O teor de impurezas iónicas dos corantes utilizados não pode exceder os seguintes limites: prata: 100 ppm; arsénio: 50 ppm; bário: 100 ppm; cádmio: 20 ppm; cobalto: 500 ppm; crómio: 100 ppm; mercúrio: 4 ppm; níquel: 200 ppm; chumbo: 100 ppm; selénio: 20 ppm; antimónio: 50 ppm; estanho: 250 ppm; zinco: 1 500 ppm.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério passada por cada fornecedor de cada corante utilizado no processo de produção do papel *tissue* candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE. Devem acompanhar as declarações dos fornecedores fichas de dados de segurança ou outra documentação pertinente.

#### **Critério 4 j) Loções**

Nenhuma substância classificada com as advertências de perigo H317 ou H334, cancerígena, mutagénica ou tóxica para a reprodução ou constante de lista de substâncias candidatas a substâncias que suscitam elevada preocupação pode ser incorporada em fórmulas de loções utilizadas durante a transformação de produtos de papel *tissue* candidatos à atribuição do rótulo ecológico da UE. Também não podem ser incorporados em fórmulas de loções parabenos, triclosano, formaldeído, substâncias que libertem formaldeído ou metilisotiazolinona.

Nenhuma fórmula de loção pode ainda ser utilizada em quantidades que resultem numa concentração individual superior a 0,010 % (m/m), no produto de papel *tissue* final, de alguma substância com as restrições de classificação CRE enumeradas na lista do critério 4 b). A soma das concentrações das substâncias com restrições de classificação CRE no produto de papel *tissue* não pode exceder 0,070 % (m/m).

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma lista das fórmulas de loções abrangidas utilizadas na produção de produtos de papel *tissue* candidatos à atribuição do rótulo ecológico da UE, acompanhada de uma declaração de conformidade do(s) fornecedor(es) de cada uma delas, das correspondentes fichas de dados de segurança e, para comprovar a conformidade com os limites estabelecidos para o produto final, dos cálculos, baseados na dosagem utilizada pelo requerente, que preveem a concentração de cada substância da fórmula com restrições de classificação CRE que existirá no produto de papel *tissue* final candidato à atribuição do rótulo ecológico da UE.

(\*\*) A restrição do alumínio não se aplica aos aluminossilicatos.

### **Critério 5 — Gestão dos resíduos**

As instalações de produção de pasta de papel e de papel, incluindo as de transformação de papel *tissue*, devem dispor de um sistema que lhes permita lidar com os resíduos do processo de produção e ter implantado um plano de minimização e gestão de resíduos que descreva o processo de produção e contenha informações sobre os seguintes aspetos:

- 1) Procedimentos implantados para a prevenção de resíduos;
- 2) Procedimentos implantados para a separação, reutilização e reciclagem de resíduos;
- 3) Procedimentos implantados para a manipulação em segurança dos resíduos perigosos;
- 4) Objetivos e metas de melhoria contínua na redução da produção de resíduos e no aumento das taxas de reutilização e de reciclagem.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar um plano de minimização e gestão de resíduos para cada instalação em causa, assim como uma declaração de conformidade com este critério.

Considera-se que os requerentes registados no sistema da UE de ecogestão e auditoria (EMAS) e/ou certificados segundo a norma ISO 14001 satisfazem este critério se:

- 1) A inclusão da gestão de resíduos estiver documentada na declaração ambiental do EMAS relativa à instalação ou às instalações de produção em causa; ou
- 2) A inclusão da gestão de resíduos é suficientemente garantida pela certificação segundo a norma ISO 14001 relativa à instalação ou às instalações de produção em causa.

### **Critério 6 — Requisitos do produto final**

#### **Critério 6 a) Corantes e branqueadores óticos**

O papel *tissue* corado deve ter comprovadamente boa solidez de cor (nível 4 ou superior) segundo o método rápido definido na norma EN 646.

O papel *tissue* tratado com branqueadores óticos deve ter comprovadamente boa solidez de cor (nível 4 ou superior) segundo o método rápido definido na norma EN 648.

*Avaliação e verificação:* O requerente ou o(s) fornecedor(es) de produtos químicos devem apresentar uma declaração de conformidade com este critério, acompanhada dos relatórios de ensaio pertinentes segundo as normas EN 646 e/ou EN 648, consoante o caso.

Em alternativa, o requerente deve apresentar uma declaração de que nenhum corante ou branqueador ótico foi utilizado.

#### **Critério 6 b) Limicidas e substâncias antimicrobianas**

Amostras do produto de papel *tissue* final não podem inibir o crescimento de microrganismos, segundo a norma EN 1104.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, completada pelos relatórios de ensaios pertinentes segundo a norma EN 1104.

#### **Critério 6 c) Segurança dos produtos**

Nenhum produto de papel *tissue* final que contenha fibras recicladas pode conter alguma das seguintes substâncias perigosas em concentração acima dos limites especificados, determinada pelo métodos de ensaio normalizados indicados:

- Formaldeído: 1 mg/dm<sup>2</sup> segundo a norma EN 1541 (extração por água fria);
- Glioxal: 1,5 mg/dm<sup>2</sup> segundo a norma DIN 54603;
- Pentaclorofenol: 2 mg/kg segundo a norma EN ISO 15320 (extração por água fria).

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, completada pelos relatórios de ensaios pertinentes segundo a norma correspondente.

#### **Critério 6 d) Adequação ao fim a que se destina**

Os produtos de papel *tissue* candidatos à atribuição do rótulo ecológico da UE têm de satisfazer todos os requisitos aplicáveis do país ou países em cujo mercado se destinam a ser comercializados.

No caso do papel *tissue* com estrutura, a absorvência de uma folha de papel *tissue* de suporte antes da transformação deve ser igual ou superior a 10,0 g de água/g de papel *tissue*.

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, completada pela documentação pertinente.

A fim de atestarem a adequação dos seus produtos ao fim a que se destinam, os produtores devem apresentar documentação comprovativa da qualidade do produto segundo a norma EN ISO/IEC 17050, que estabelece critérios gerais para as declarações de conformidade com documentos normativos apresentadas por fornecedores.

No caso do papel *tissue* com estrutura, o requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este requisito, completada pelo relatório de ensaio pertinente segundo a norma EN ISO 12625-8:2010.

#### **Critério 7 — Elementos informativos a figurar no rótulo ecológico da UE**

O requerente deve seguir as instruções sobre o modo de utilizar corretamente o logótipo do rótulo ecológico da UE prestadas pelas orientações para o efeito acessíveis em:

[http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/documents/logo\\_guidelines.pdf](http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/documents/logo_guidelines.pdf)

Caso seja utilizado o rótulo opcional com caixa de texto, este deve incluir o seguinte texto:

- O fabrico deste produto gera poucas emissões para o meio aquático e a atmosfera.
- No fabrico deste produto consome-se pouca energia.
- xx % de fibras de origem sustentável/xx % de fibras recicladas (consoante o caso).

*Avaliação e verificação:* O requerente deve apresentar uma declaração de conformidade com este critério, completada por uma imagem da embalagem do produto que mostre claramente o rótulo, o número de registo/licença e, se for o caso, o texto que pode acompanhar o rótulo.

---