

CAPÍTULO 4

FICHAS DE PRODUCTOS Y SERVICIO

4.1.

PAPEL DE OFICINA

Sumario

1. Aspectos generales
2. Buenas prácticas operativas
3. Aspectos ambientales y técnicos a considerar
4. Las certificaciones ambientales
5. Situación del mercado: oferta disponible
6. Criterios ambientales





4.1. Papel de oficina

1. Aspectos generales

1.1. Qué engloba

Este capítulo atañe exclusivamente al papel de oficina, es decir, todo el papel utilizado para escritura, impresión y fotocopia en el día a día de una oficina.

Otros productos de papel como libretas, blocs de notas, carpetas, sobres, pósteres, etc. también pueden cumplir la mayoría de los requisitos ambientales que se exponen más adelante, pero no son el objeto del presente capítulo.

Antes de empezar con los aspectos ambientales, es necesario establecer una terminología clara, puesto que a menudo se utilizan conceptos de forma errónea o contrapuesta. Al referirse a las variedades del papel de oficina no se debe utilizar la *dicotomía papel blanco - papel reciclado* ya que el grado de blancura es una característica del papel, independiente de la procedencia de las fibras. Independientemente de qué fibra proceda, de celulosa de pasta química (fibras de madera) o de celulosa de pasta recuperada (fibra reciclada), se pueden encontrar productos de las dos variedades con igual grado de blancura. Puede suceder además que el papel disponible en el mercado no sea 100% reciclado ni 100% fabricado con fibra virgen, sino que proceda de una combinación de ambas fuentes.

Es igualmente necesario establecer correctamente lo que se considera papel reciclado y lo que no, puesto que el crecimiento de la demanda ha llevado a usar esta denominación para productos que incorporan sólo parcialmente fibra recuperada, a menudo proveniente de recortes de fábrica de papel.

Así pues en este capítulo, utilizaremos la siguiente terminología:

- *Papel 100% reciclado*: se refiere a papel fabricado exclusivamente con fibras de papel recuperado y con un contenido de fibras post-consumo mayor o igual al 65%.
- *Papel parcialmente reciclado*: se refiere a papel fabricado con más del 30% de fibras de papel recuperado pero con un contenido total de fibras post-consumo menor del 65%.
- *Papel a base de fibra virgen*: se refiere a papel fabricado con más del 70% de fibras de madera (es decir, que pueden tener un contenido de fibras de papel recuperado de hasta un 30%).

¹ Las fibras de papel recuperado son aquellas provenientes de papel recogido selectivamente (fibras post-consumo) y fibras de recortes de las fábricas de papel que no han llegado a utilizarse (pre-consumo).



Por otro lado, el avance en las exigencias ambientales ha conllevado la proliferación del uso de la denominación «papel ecológico» acompañada de todo tipo de logotipos que no responden a ningún sistema de certificación establecido y objetivo. Así pues, a falta de información contrastada, no debe darse crédito a dichas autodeclaraciones que a menudo aparecen en los envases de los productos. A ello, y de forma más precisa, nos referimos más adelante al tratar las certificaciones ambientales más a detalle.

1.2. Dónde estamos

En general el consumo de papel aumenta año tras año, si bien a partir del 2006 la tendencia parece que se ha invertido como consecuencia de la situación económica general².

Se ha pasado de consumir entre 1-3 kg por persona y año en el siglo XIX, a los 157 kilos de papel en 2012 que consume un ciudadano español medio. Ese consumo está lejos de los más de 500 kg per cápita de papel al año que se consume en Luxemburgo³, aunque muy lejos también de los 6 kg per cápita⁴ y año que se consume actualmente en África.

De la cantidad de papel que un ciudadano en el Estado español consume anualmente, 57 kg corresponde a papeles gráficos (diarios, revistas, folios...), 61 kg a embalajes de cartón ondulado y el resto a otros usos⁵. Aproximadamente la mitad de todos estos productos que se consumen son de producción nacional.

El papel y su producto derivado, el cartón, es tradicionalmente la materia prima de la actividad diaria de las administraciones públicas y de todas las oficinas (papel en resma, publicaciones, blocs de notas, hojas de expedientes, carpetas, cuadernos, archivadores y papelería corporativa). La producción de papel representa económicamente el 2,5% de la producción industrial mundial y un 2% de todo el comercio mundial⁶. También hay que tener en cuenta que el mercado del papel es un mercado en constante movimiento, tanto a nivel global como a nivel europeo.

Respecto a los impactos ambientales que se generan en la producción de papel, suelen estar asociados al consumo de agua, energía y materia prima (madera o fibra reciclada) para su producción y están básicamente relacionados, por un lado, con el consumo de recursos forestales y, por el otro, con la carga contaminante de las aguas residuales (carga orgánica, productos organoclorados...) y las emisiones atmosféricas (CO₂, compuestos de azufre...).

El porcentaje de papel reciclado que se utiliza para la fabricación de productos de papel va en aumento, gracias al incremento de la cuota de reciclaje de papel. No obstante, la vida del papel reciclado no es ilimitada por lo que es inevitable la fabricación de papel también a base de pasta virgen. En estos casos será de relevancia el aseguramiento de la procedencia de la madera, así como el máximo respeto ambiental en el proceso de fabricación.

² Aspapel: Informe estadístico 2008.

³ Aspapel: Informe estadístico 2008.

⁴ Oekoinkauf. Austrian Criteria Catalogue Check it! Green Purchasing Criteria. Module 2 paper and paper products. <http://www.ifz.tugraz.at/oekoinkauf>.

⁵ Aspapel: Informe estadístico 2008.

⁶ «Towards a Sustainable Paper Cycle», Progress report 2004, World Business Council for Sustainable Development.

1.3. Cómo actuar

Para reducir los impactos ambientales relacionados con el consumo de papel hay que sumar diversas estrategias.

En primer lugar, *controlar el consumo de papel*, y si es posible, *reducirlo*. La introducción de las tecnologías de la información, ha supuesto, históricamente, un incremento del consumo de papel, al contrario de lo esperado. Por tanto hay que monitorear su consumo para intentar estabilizarlo y reducirlo.

Por otro lado, el papel, a diferencia de otros materiales como los plásticos, presenta un elevado grado de reciclabilidad. Por lo tanto, un factor muy importante es *aumentar las cuotas de recogida selectiva* de papel así como aumentar el porcentaje de utilización de papel reciclado en todos los productos a nivel industrial.

Por todo ello, la utilización de papel *100% reciclado* sigue siendo la alternativa ambientalmente más positiva debido a que evita el consumo de productos forestales y por su contribución a la gestión y recuperación de residuos. No obstante y tal y como se ha explicado anteriormente, también ha de plantearse la utilización de *papel en base a fibra virgen* porque el papel recuperado tiene una vida limitada.

CASO 4: Diputación Foral de Gipuzkoa

El año 1988, la Diputación Foral de Gipuzkoa asumió en pleno el compromiso político de usar papel reciclado en sus dependencias. Pese a que al inicio sí se encontró algún problema técnico, en 2004 reimpulsan el compromiso gracias a la existencia de productos de calidad.

El consumo interno de papel reciclado situado en un 53% en 2003 llega al 86% en 2006 y en 2011 alcanza el 97,4% (contando papel y cartulina DinA4 y papel DinA3).

Por otro lado, las Mejores Técnicas Disponibles, orientadas a reducir al mínimo los impactos ambientales de la fabricación de celulosa de fibras de madera, se aplican casi exclusivamente en la Unión Europea. No obstante se sigue trasladando parte de la producción fuera de Europa donde la legislación y control ambiental son mucho menos estrictos, habrá que hacer un esfuerzo, en la medida de lo posible y siempre que la legislación lo permita, por utilizar papel fabricado en ámbitos geográficos donde nos aseguramos este respeto ambiental en su fabricación. Un claro ejemplo de este respeto es la implantación de sistemas de *gestión ambiental ISO 14001* en el 94% de las empresas vascas de producción de pasta y papel⁷. Adicionalmente y por esta misma razón la utilización de madera que dispone de certificación de *gestión forestal sostenible* también es otro aspecto importante a tener en cuenta.

Por último, la reducción del *grado de blancura* que exigimos como consumidores, ayuda a reducir los impactos relacionados con el proceso de destintado y/o blanqueo de la pasta de papel y disminuye el uso de agentes químicos blanqueadores y agentes ópticos abrillantadores, de gran impacto sobre las aguas residuales de proceso.



2. Buenas prácticas operativas

2.1. Cómo reducir el consumo

Antes de comprar papel con características ambientalmente más positivas, el gran reto es controlar, y si es posible, reducir su consumo. Hay algunas acciones básicas que permitirían llegar a una reducción del consumo de un 75% en oficinas:

- Disponer de equipos informáticos que permitan fotocopiar o imprimir documentos a doble cara (función dúplex). Así reducimos el consumo en un 50% en este uso (ver también ficha de Equipos informáticos). Para algunos modelos de impresoras y copiadoras, la función dúplex está integrada en los equipos pero en otros casos, se ofrece como accesorio.
- Utilizar la función reducción (de 2 páginas a 1) aumenta el ahorro de papel (hasta un 75% en combinación con la impresión a doble cara).
- Utilizar programas de corrección ortográfica, aceptar para uso interno documentos no corregidos o utilizar el correo electrónico ayudan a evitar impresiones innecesarias.
- Centralizar y compartir impresoras, fotocopadoras y máquinas de fax con el fin de reducir el número de equipos informáticos.
- Disponer de aplicaciones informáticas para enviar y recibir faxes en formato electrónico. De este modo se evita imprimir documentos para su envío por fax e imprimir faxes que no son deseados o de interés.
- Reutilizar hojas escritas o impresas por una sola cara para apuntes, blocks de notas y otros usos internos. Para recoger el papel impreso sólo por una cara se pueden colocar bandejas de recogida de papel en las mesas de trabajo y sobre todo al lado de impresoras y fotocopadoras.

Otra medida para reducir el consumo de papel consiste en sustituir publicaciones en papel por publicaciones electrónicas, sea en formato de documentos pdf o en formato de páginas Web o aplicaciones dinámicas. Los ámbitos de actuación prioritarios son la edición de boletines oficiales (o informativos) y todos los envíos masivos.

Para aplicar esta medida hay que garantizar las condiciones de:

- Disponer de un listado de distribución de calidad y actualizado (direcciones de correo electrónico completas y actualizadas de personas de contacto y cargos).
- Asegurar que todos los destinatarios dispongan de acceso a Internet y/o correo electrónico.

CASO 5: Diputación Foral de Álava

En el año 2007 la Diputación Foral de Álava sustituyó la impresión del Boletín Oficial del Territorio Histórico de Álava (BOTHÁ) por su formato electrónico y creó un portal de Internet para su consulta de acceso a toda la población.

La inversión inicial para el software de 250.000 euros se amortizó en unos 3 años con el ahorro económico de la no impresión.

La reducción del consumo de papel significa anualmente el ahorro de aproximadamente:

- 570.000 litros de agua, equivalente al consumo anual de unas 15 familias de 4 personas.
- 103.000 kWh de energía, equivalente al consumo energético anual de unas 40 familias de 4 personas.

Para conocer más de esta experiencia, ver la Buena Práctica BP.3 disponible en: <http://www.ihobe.net>, Ámbitos de actuación > Compra pública verde > Buenas prácticas de la administración vasca.

2.2. Cómo conocer las necesidades reales. Indicadores

Para hacer un primer balance interno de las necesidades de uso de papel, se deben responder las siguientes preguntas:

- ¿Dónde se usa papel?
- ¿Hay una solución alternativa sin papel?
- ¿En qué máquinas se usa papel?
- ¿Cuál es el producto final? ¿A qué se destina el producto final?

Establecer indicadores básicos de consumo (consumo de papel mensual o anual por trabajador) y su comparación con otros departamentos permite una aproximación a los valores deseables.

Si hay una empresa externa contratada para la recogida de papel, se pueden pedir los datos de recogida y compararlos con los datos de compra para aproximarse a un indicador de recogida selectiva (para datos más exactos es necesario un análisis de residuos que permita establecer el porcentaje de papel que forma parte del rechazo además de este porcentaje de papel que se recicla, recogida selectiva).

2.3. Qué y cómo compro

Una vez exploradas todas las acciones de reducción de consumo de papel, se deben introducir criterios ambientales en la compra de éste. Si se realiza el análisis anterior de las necesidades reales de papel, probablemente el resultado nos llevará a la conclusión de que necesitamos principalmente papel para uso interno (expedientes, documentos de trabajo, etc.) que:

- funcione perfectamente en las máquinas fotocopadoras e impresoras habituales,
- no tenga una calidad de superficie excepcional (satinado...),
- no tenga un grado de blancura extremo,
- sea durable para el archivo de expedientes (exceptuando la categoría de «memoria histórica», se suele requerir una durabilidad de entre 15-30 años, según el tipo de documentación).



Teniendo en cuenta estos requisitos, cualquier papel, tanto reciclado como no reciclado sería apto.

Hay que ser consciente de que la información técnica sobre el producto que pedimos es información que tiene el fabricante y normalmente las distribuidoras o las papelerías no disponen de todos los detalles técnicos. Por tanto, se deberá informar previamente de la tendencia que se pretende seguir en la adquisición de papel de oficina y/o dar un mayor plazo de presentación de las ofertas para que los distribuidores puedan recopilar de los fabricantes la información que se les solicita.

Una vez decidido *Qué comprar*, para adquirir papel ambientalmente mejorado respecto a la oferta general, siempre será más fácil si lo compramos en cantidades más grandes a través de la compra centralizada (dentro de una organización) o a través de la compra conjunta (entre diferentes administraciones). Esto simplifica el proceso, mejora el uso de recursos internos y permite obtener mejores condiciones de adquisición (económicas, de entrega...).

2.4. Cómo gestionar los productos en desuso y los residuos

Finalmente, una vez usado el papel, hay que implementar sistemas que faciliten la recogida selectiva para su posterior reciclaje ya que es imprescindible para la fabricación de nuevo papel reciclado. Además hay que tener en cuenta que en oficinas éste representa la principal fracción de residuo recogido tanto selectivamente como en la fracción rechazo. Para maximizar la recogida selectiva de papel se recomienda:

1. Invertir el sistema habitual y disponer de papeleras para el *papel en cada sitio de trabajo* y papeleras para la fracción rechazo de forma compartida.

En la actividad diaria en la oficina se generan principalmente residuos de papel y en menor grado de envases u otras fracciones, por tanto es más cómodo tener una papelera para el papel en cada sitio de trabajo que una centralizada o compartida entre trabajadores. Para ello es especialmente efectivo sustituir las papeleras de plástico o metálicas comunes bajo las mesas de trabajo, por *papeleras rectangulares de cartón*.

CASO 6: Ayuntamiento de Elorrio

El Ayuntamiento de Elorrio ha decidido colocar papeleras para el papel en cada puesto de trabajo y para ello reutiliza como papeleras las cajas con las que se suministra el papel. De este modo, al no comprar complementos nuevos, se disminuyen los recursos económicos y naturales necesarios y se reutiliza un embalaje que, de otro modo, se desecharía.

2. Colocar *papeleras para el papel al lado de los equipos de ofimática* para recoger inmediatamente las copias defectuosas.
3. *Coordinar el sistema de recogida selectiva interna* con el personal de limpieza para que la recogida selectiva realizada por los trabajadores se mantenga también por el personal de limpieza y los residuos se viertan en el contenedor correspondiente (ver también ficha limpieza).

3. Aspectos ambientales y técnicos a considerar

Los dos aspectos más relevantes en la fabricación de papel desde el punto de vista ambiental son: el origen de la pasta para hacer el papel y el proceso de blanqueo.

3.1. Origen de la pasta

En términos generales se distingue entre papel a base de fibra de papel recuperado, denominado papel reciclado o parcialmente reciclado y papel a base de fibra virgen o de pasta química procedente de madera de explotaciones forestales en un gran porcentaje.

Teniendo en cuenta que uno de los principales impactos ambientales generados por la industria del papel es la destrucción forestal y pérdida potencial de la biodiversidad deberemos optar por:

- Papel a base de fibra de papel recuperado.
- Papel a base de fibra virgen con gestión forestal sostenible.

CASO 7: Ayuntamiento de Bilbao

El Ayuntamiento de Bilbao ha realizado entre su personal una campaña de sensibilización de sostenibilidad en el trabajo distribuyendo a todo su personal blocs de notas elaborados con papel reciclado donde además se recoge una colección de buenas prácticas para conseguir un municipio más responsable con el medio ambiente.

Como complemento de la campaña se ha distribuido junto con el bloc un katilu metálico con el fin de que la gente lo utilice en las máquinas de agua y café y evitar así la utilización de envases desechables, poniendo en práctica uno de los consejos recogidos en el bloc.

Aparte de repartirse entre toda la plantilla municipal, se distribuirá también entre el personal de las empresas paramunicipales, que colaboran también en el desarrollo de las acciones recogidas en el Plan de Acción de la Agenda 21 de Bilbao.



3.2. Proceso de blanqueo

Existen diferentes sistemas de blanqueo de papel:

- con cloro elemental,
- con derivados de cloro (como dióxido de cloro),
- en procesos libres de cloro (con otros agentes oxidantes, generalmente peróxidos y también ozono).

El impacto de este proceso de blanqueo se genera en las aguas residuales de proceso (compuestos organoclorados no biodegradables).

El blanqueo con cloro elemental ya no se utiliza en muchos países a causa de los riesgos laborales que conlleva. El blanqueo con derivados de cloro, pero libre de cloro elemental (denominado ECF, *Elementary Chlorine Free*) es mejor que el primero, reduciendo los impactos ambientales. El último proceso, totalmente libre de cloro, se llama TCF (*Total Chlorine Free*) es el mejor desde el punto de vista ambiental⁷.

Aunque también existe papel no reciclado TCF cabe señalar que mientras el proceso de blanqueo habitual para éste es el ECF, los productores de papel reciclado han apostado, con pocas excepciones, por el proceso TCF.

3.3. Grado de blancura

La blancura del papel se describe con tres estándares a menudo confundidos:

- Brillo (*brightness*) es el primero y el estándar más habitual utilizado para expresar el grado de blancura deseado, y viene expresado como índice según el estándar ISO 2470:1999.
- Blancura (*whiteness*), de uso más reciente, normalmente expresada como índice CIE whiteness, calculado según ISO 11475.
- Tono (*shade*), usado en determinadas aplicaciones profesionales, y calculado según el modelo CIE LAB, según ISO 5631.

En principio, si los papeles estuvieran únicamente blanqueados (ECF o TCF) los valores de blancura y brillo deberían situarse entre el 0-100. Esto se aplica tanto al papel reciclado como al no-reciclado ya que la celulosa originalmente no es blanca.

No obstante, muchos fabricantes (principalmente de papel no-reciclado) llevan a cabo otros procesos de blanqueo más agresivos y añaden además abrillantadores ópticos (sustancias, algunas de tipo fluorescente, a menudo tóxicas y peligrosas para el medio acuático) para obtener niveles mayores de 100, es decir papeles «artificialmente» extra blancos.

Los fabricantes de papel reciclado, en cambio, han preferido mantener niveles de blanqueo moderados y no añadir abrillantadores ópticos para tener un producto ambientalmente mejor. Lo habitual son papeles del 60-70 de blancura, aunque pueden llegar a los 90, si bien empiezan a aparecer papeles reciclados ECF a los que se les han añadido abrillantadores ópticos para llegar a grados de blancura tan elevados como los papeles no reciclados.

⁷ El término PCF (*Process Chlorine Free*) se ha usado también por la industria para el papel reciclado TCF en tanto que, si bien el proceso de producción no utiliza ningún producto clorado, puede haber presencia de cloro por el uso de fibras recuperadas de papel blanqueado con este tipo de compuestos.

Por tanto, si se quiere papel más respetuoso con el medio ambiente, se deberían comprar papeles con niveles de blancura o brillo lo más bajo posibles, ya que para los usos habituales de oficina en casi ningún caso se justifica índices superiores a 100.

3.4. Funcionamiento en máquinas y durabilidad

Entre los aspectos técnicos asociados al papel que hay que tener en cuenta, los más significativos para uso en oficinas son el buen funcionamiento en máquinas de impresión (impresoras y fotocopiadoras) y la durabilidad para la conservación de documentos.





4. Las certificaciones ambientales

4.1. Ecoetiquetas oficiales

A continuación se resumen las principales ecoetiquetas para productos de papel expedidas por organismos oficiales y disponibles en el mercado estatal, indicando también cuáles son los parámetros que se regulan. De las ecoetiquetas que se muestran a continuación, destacar que la única que es específica para papel reciclado es el Ángel Azul.


ETIQUETA E INSTITUCIÓN	ÁNGEL AZUL Agencia Federal de Medio Ambiente e Instituto Alemán de Etiquetaje	ETIQUETA ECOLÓGICA DE LA UNIÓN EUROPEA Unión Europea	CISNE NÓRDICO Consejo Nórdico
LOGO OFICIAL			
MATERIA PRIMA	Fibras 100% recicladas	Madera certificada (mínimo de un 50%), fibras recicladas u otros	Madera certificada (mínimo 30%), fibras recicladas (mínimo 75%) o una mezcla entre fibras de madera y recicladas
PROCESO DE BLANQUEO	Prohibidos blanqueantes clorados y abrillantadores ópticos (TCF)	No se admite uso de gas cloro (ECF)	No se admite uso de gas cloro (ECF)
PROCESO DE PRODUCCIÓN		Cumplimiento de criterios ambientales en aguas residuales, emisiones de CO ₂ , S y NO _x), consumo de energía y combustibles fósiles	Los criterios se basan en el ciclo de vida del producto e incluyen consumo de recursos naturales, energía y emisiones durante el proceso de producción
COMENTARIOS	Cumplimiento de las normas de durabilidad (más de 100 años) y de utilización en máquinas	En caso de madera, acreditación de gestión forestal sostenible. El material no certificado debe acreditar su legalidad y trazabilidad	Cuando un papel con esta etiqueta es TCF lo indica expresamente

4.2. Etiquetas de gestión sostenible de bosques

En el mercado hay 2 etiquetas principales que certifican la gestión sostenible de la explotación forestal: la etiqueta FSC (*Forest Stewardship Committee*) y la etiqueta PEFC más extendida, sobre todo en Europa.

Ambas certificaciones, en un principio sólo para madera y productos de madera (como mobiliario), han ampliado su uso también para productos derivados de la madera, como es el caso del papel. En este caso, en función del porcentaje de madera certificada o fibra reciclada, el diseño del logo y la frase descriptiva que lo acompaña varía.

En el caso del FSC existen 3 opciones ⁷:

FRASES		CONTENIDO MADERA CERTIFICADA FSC	CONTENIDO DE FIBRA RECICLADA
FSC PURO (<i>FSC PURE</i>)	FSC 100%. Procedente de bosques gestionados adecuadamente (<i>FSC 100% From well managed forests</i>)	100%	0%
FSC MIXTO (<i>FSC MIX</i>)	De fuentes responsables (<i>From responsible sources</i>)	≥70% fibras certificadas y/o fibras recicladas y el resto de fuentes controladas	
FSC RECICLADO (<i>FSC RECYCLED</i>)	FSC fabricado con material reciclado (<i>FSC made from recycled material</i>)	0%	100% (con un 85% mínimo de fibras post-consumo)

En el caso del PEFC también existen otras 3 opciones:

FRASE		CONTENIDO MADERA CERTIFICADA PEFC	CONTENIDO DE FIBRA RECICLADA
PROCEDENTE DE BOSQUES GESTIONADOS DE MANERA SOSTENIBLE (<i>From sustainably managed forest</i>)		100%	0%
PROMOVIENDO LA GESTIÓN FORESTAL SOSTENIBLE (<i>Promoting sustainable forest management</i>)		≥70%	0%
PROMOVIENDO LA GESTIÓN FORESTAL SOSTENIBLE Y EL RECICLAJE (<i>Promoting sustainable forest management & recycling</i>)			≥70%

4.3. Otros logotipos sin garantías o que pueden inducir a confusión

Sobre todo en papeles de oficina que no disponen de una de las certificaciones anteriores (o comparables de otros organismos oficiales) podemos ver logotipos o indicaciones que son autodeclaraciones de los fabricantes y no pueden garantizar un valor ambiental adicional, como tampoco lo es la especificación genérica «papel ecológico» (que en muchos casos se utiliza para papel ECF sin otras mejoras de producto) o la inscripción «reciclable».

⁷ Aplicable a partir de 2004. Tanto para el FSC como para el PEFC se especifica la nomenclatura en inglés porque en muchas ocasiones es este el idioma utilizado.



5. Situación del mercado: oferta disponible

La *industria papelera* española es la 6.^a productora de pulpa y papel de la Unión Europea⁸. En la CAPV se concentra buena parte de esta producción, siendo la tercera comunidad en importancia respecto a la producción de papel, detrás de Cataluña y Aragón.

De la variedad de productos de papel que se producen (cartoncillo, papel tisú, de impresión y escritura, térmico, kraft para sacos, etc.) en la CAPV existen 4 empresas fabricantes de papel para impresión, no existiendo en la actualidad producción vasca de papel reciclado. No obstante, este sector industrial ha realizado en los últimos años un gran esfuerzo por conseguir el máximo respecto ambiental como queda patente con el impulso realizado en materia de gestión sostenible de plantaciones forestales y cadena de custodia⁹, con la implantación de sistemas de gestión ambiental ISO 14001 en el 94% de las empresas vascas de producción de pasta y papel y con la obtención por parte de varias empresas del sector de la Etiqueta Ecológica de la Unión Europea.

La *compra de papel* en las administraciones públicas generalmente no se hace directamente a los fabricantes sino a través de diferentes distribuidores de papel y/o material de oficina en general. Estos suelen tener extensos catálogos con productos de diferentes marcas, por lo que la administración en cuestión deberá asegurar que dentro de estos catálogos se incluyan todos los tipos de productos respetuosos con el medio ambiente. Además, en algunas ocasiones, sobre todo en proveedores más pequeños, existe un desconocimiento de las características ambientales de los productos que suministran.

Para conocer qué fabricantes y productos están certificados y poder solicitarlos a los distribuidores, se pueden consultar las páginas oficiales de las ecoetiquetas. También se puede facilitar esta información a los distribuidores para que sean ellos quienes busquen los productos y presenten las alternativas.

Respecto a *los precios*, las ofertas varían de una empresa a otra en función, por una parte del volumen de demanda de la administración y por otra, de la demanda del proveedor al fabricante. Esto hace variar significativamente los precios de los papeles más respetuosos con el medio ambiente, lo que no permite concluir tajantemente que los papeles ambientalmente mejores sean más caros que los productos estándar.

⁸ Aspapel: Informe estadístico 2008.

⁹ La Certificación de la Cadena de Custodia es el mecanismo que verifica que la madera utilizada por la industria de la transformación procede de bosques gestionados de acuerdo a criterios de sostenibilidad. Constituye la etapa posterior a la Certificación de la Gestión Forestal Sostenible y es un procedimiento necesario para conocer el origen del producto que estamos comprando.



6. Criterios ambientales

6.1. Criterios para contratar por procedimiento abierto y adjudicación por concurso

Los criterios que se proponen para esta modalidad de contratación, se encuentran disponibles en la web de Ihobe (<http://www.ihobe.net>, Ámbitos de actuación > Compra pública verde).

En este capítulo se proponen dos niveles de exigencia: nivel básico y nivel avanzado.

Una vez elegido el nivel de exigencia que más se adecua a la situación de la administración que va a hacer uso de ella, para cada nivel, además de los propios criterios ambientales (especificaciones técnicas), encontrará también una propuesta de criterios de adjudicación y de contenido de la oferta técnica. Este último apartado de cómo han de presentar los licitadores la información, sirve para una más fácil recopilación de la información solicitada.

Este capítulo se completa con el checklist para proveedores, disponible también en www.ihobe.net, y que se propone anexas al propio pliego de condiciones técnicas ya que contiene información de cómo verificar el cumplimiento de los criterios.

6.2. Criterios para el procedimiento negociado

Los mismos que para la contratación por procedimiento abierto y adjudicación por concurso.

6.3. Criterios para la compra directa

NIVEL BÁSICO

La manera más fácil de tener garantías de calidad ambiental en la adquisición de papel de elevado grado de blancura (tanto reciclado como no-reciclado) es la compra de papel certificado con la ecoetiqueta la *Etiqueta Ecológica de la Unión Europea o Cisne Nórdico*.

Los papeles con el logo del *FSC* o *PEFC* garantizan la compra de papel con un elevado porcentaje de fibras de madera de gestión sostenible y/o legal y/o recicladas pero no con criterios en la fabricación del papel.

Para el grado de blancura, se deberá pedir la ficha técnica del papel y elegir el que tenga un grado menor.

En el caso de criterios técnicos, será necesaria información adicional; específicamente las garantías de idoneidad técnica para impresión y fotocopia.

NIVEL AVANZADO

Para tener garantías tanto de los criterios ambientales como de los técnicos en la compra directa de papel, se recomienda la adquisición de papel con la certificación *Ángel Azul*. Esta certificación no especifica el grado de blancura, por lo que tendrá que ser definido por el propio técnico, en función de sus necesidades.

