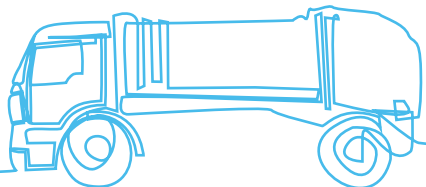


### BICIRCULARIDAD PAPELERA: RECICLAJE LOCAL DE CALIDAD

# 4.384.700 t

RECOGIDA DE PAPEL  
PARA RECICLAR



# 66,9%

TASA DE RECOGIDA

Porcentaje sobre el  
consumo de papel

# 5.130.400 t

RECICLAJE DE PAPEL  
USADO



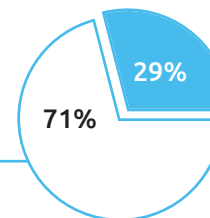
2º mayor reciclador de la UE

# 78,3%

TASA DE RECICLAJE

Porcentaje sobre el  
consumo de papel

Nacional



Importado de Francia  
y Portugal



### PROMOCIÓN DE LA RECUPERACIÓN Y EL RECICLAJE DE PAPEL

**Pajaritas Azules**

*Tu papel 21 • Municipios*



Normalización

Guía Europea de  
Reciclabilidad de  
los Envases de  
Papel y Cartón



**4ever  
green**

LIDERAZGO EN RECUPERACIÓN Y RECICLAJE

## BICIRCULARIDAD PAPELERA: RECICLAJE LOCAL DE CALIDAD

El ciclo del papel, que se inicia con la **circularidad natural** del carácter renovable de la materia prima (madera para papel cultivada en plantaciones), se cierra con el **reciclaje local de calidad**, gracias a la concurrencia de tres factores: un sistema de recogida altamente eficiente, con la implicación de los **ayuntamientos** y la colaboración masiva de la **ciudadanía**, un importante **sector de la recuperación** y una **industria papelera** con una gran capacidad recicladora (la segunda más recicladora de Europa) que garantiza el reciclaje de todo el papel recogido en España conforme a los estándares europeos de calidad.



# Recogida y reciclaje de papel y cartón en España, un sistema que exhibe músculo incluso frente a una pandemia

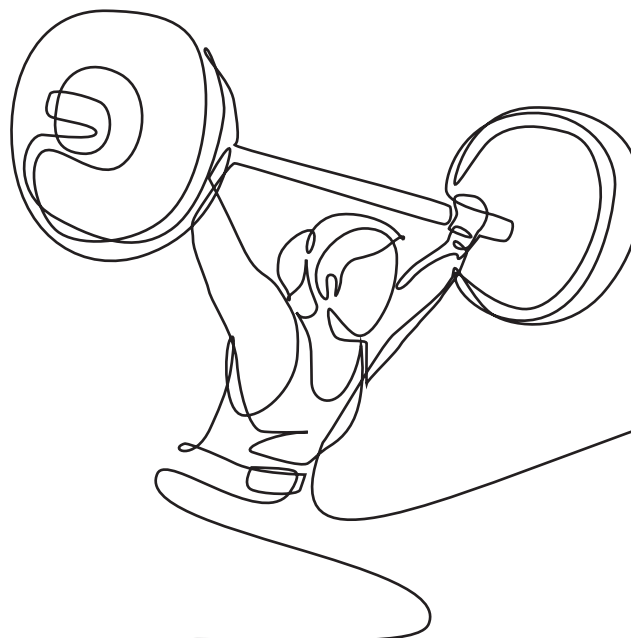
18 LR | 19 LR | GRI 301-3

Como ya ocurrió durante la pasada crisis financiera, de nuevo durante la crisis sanitaria, social y económica creada por la COVID-19, la recogida de papel y cartón en España muestra su músculo y pone de manifiesto la **fortaleza e idoneidad del sistema**.

En 2020, el año de la pandemia, hemos recogido para su reciclaje 4.384.700 toneladas de papel y cartón, un volumen similar (-0,7%) al de 2019. Pese a la pandemia e incluso durante el confinamiento, las familias han seguido reciclando y lo han hecho más que nunca, prácticamente compensando la caída de la hostelería y el comercio. Este volumen de recogida equivale a **44 grandes estadios de fútbol llenos hasta arriba de papel y cartón**.

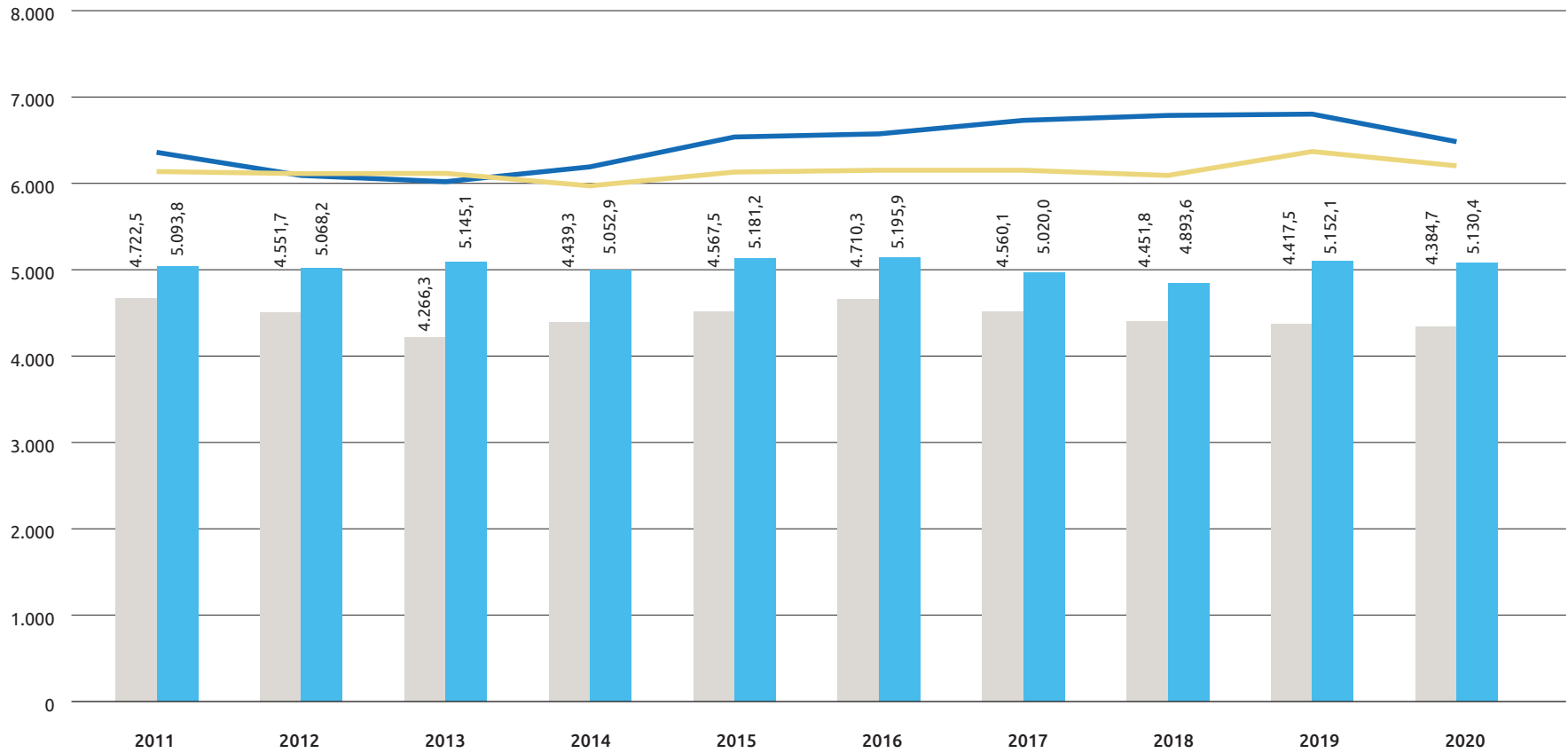
En el conjunto del periodo cubierto por esta memoria (2018-2020), la recogida de papel para reciclar se movió en torno a los 4,4 millones de toneladas, con un descenso del 3,8% en 2020 con respecto a 2017, en línea con la caída del consumo de papel que en dicho período fue del 3,7%.

Las **fábricas papeleras** españolas han reciclado 5.130.400 toneladas de papel usado en 2020, un volumen semejante (-0,4%) al de 2019. Para el conjunto del periodo, el volumen de reciclaje se ha incrementado el 2,2%, pasando de 5,02 millones de toneladas en 2017 a las 5,13 millones de toneladas actuales. La **tasa de reciclaje** (papel que recicla como materia prima en las fábricas papeleras sobre el consumo total de papel y cartón) se sitúa en el 78,3%, con un crecimiento de más de cuatro puntos con respecto a 2017.

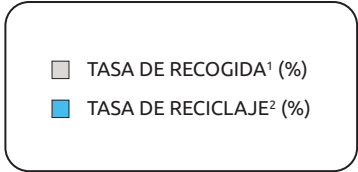
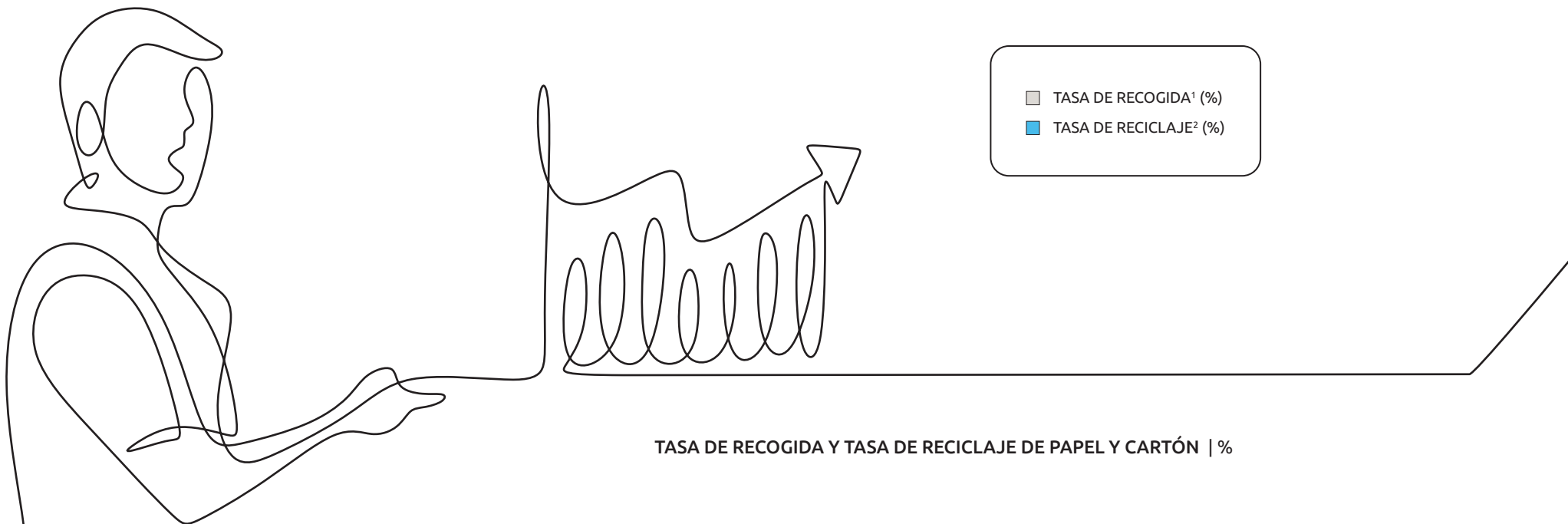


### VOLUMEN DE RECOGIDA Y RECICLAJE DE PAPEL Y CARTÓN | MILES DE TONELADAS

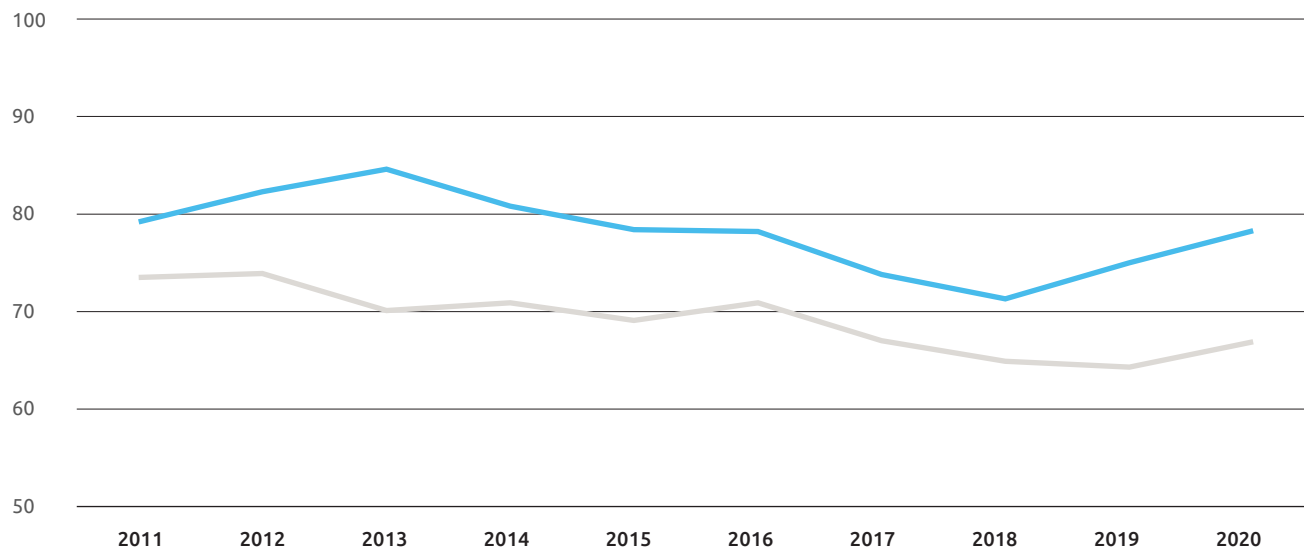
18 LR | 19 LR | GRI 301-3



- RECOGIDA
- RECICLAJE
- CONSUMO DE PAPEL
- PRODUCCIÓN DE PAPEL

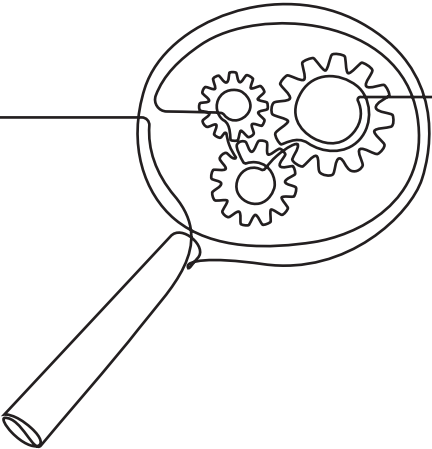


TASA DE RECOGIDA Y TASA DE RECICLAJE DE PAPEL Y CARTÓN | %



¹ Recogida de papel para reciclar expresado en % sobre el consumo de papel y cartón

² Consumo de papel para reciclar utilizado como materia prima expresado en % sobre el consumo de papel y cartón



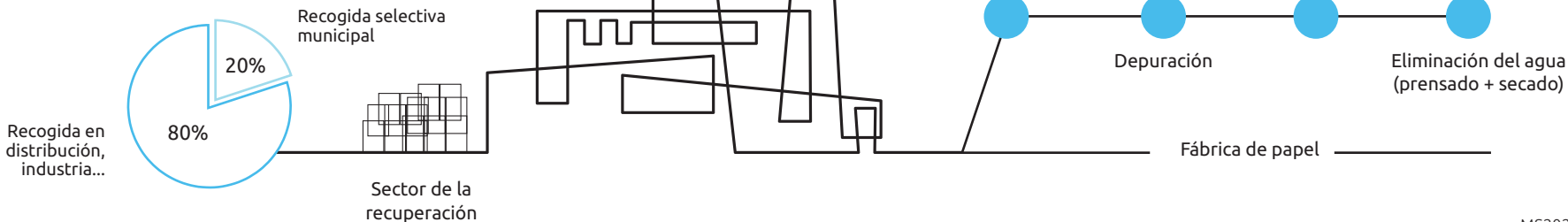
### CÓMO FUNCIONA LA RECOGIDA DEL PAPEL Y CARTÓN USADO

#### VÍAS DE RECOGIDA DEL PAPEL Y CARTÓN USADO PARA RECICLAR

- la **recogida selectiva municipal** (contenedor azul, puerta a puerta comercial y puntos limpios), que supone el 20% del papel y cartón recuperado para su reciclaje
- la **recogida que realizan operadores privados** en grandes superficies de distribución, industrias, imprentas..., que supone el 80% restante

El papel y cartón recogido va a las plantas de tratamiento de las empresas del **sector de la recuperación**, donde se limpia, se clasifica (conforme a la norma UNE-EN 643), se acondiciona y se enfarda.

Finalmente, las **fábricas papeleras** compran ese papel y ese cartón y lo reciclan, utilizándolo como materia prima para fabricar papel y cartón reciclado, que vuelve al consumidor en forma de diversos productos papeleros.

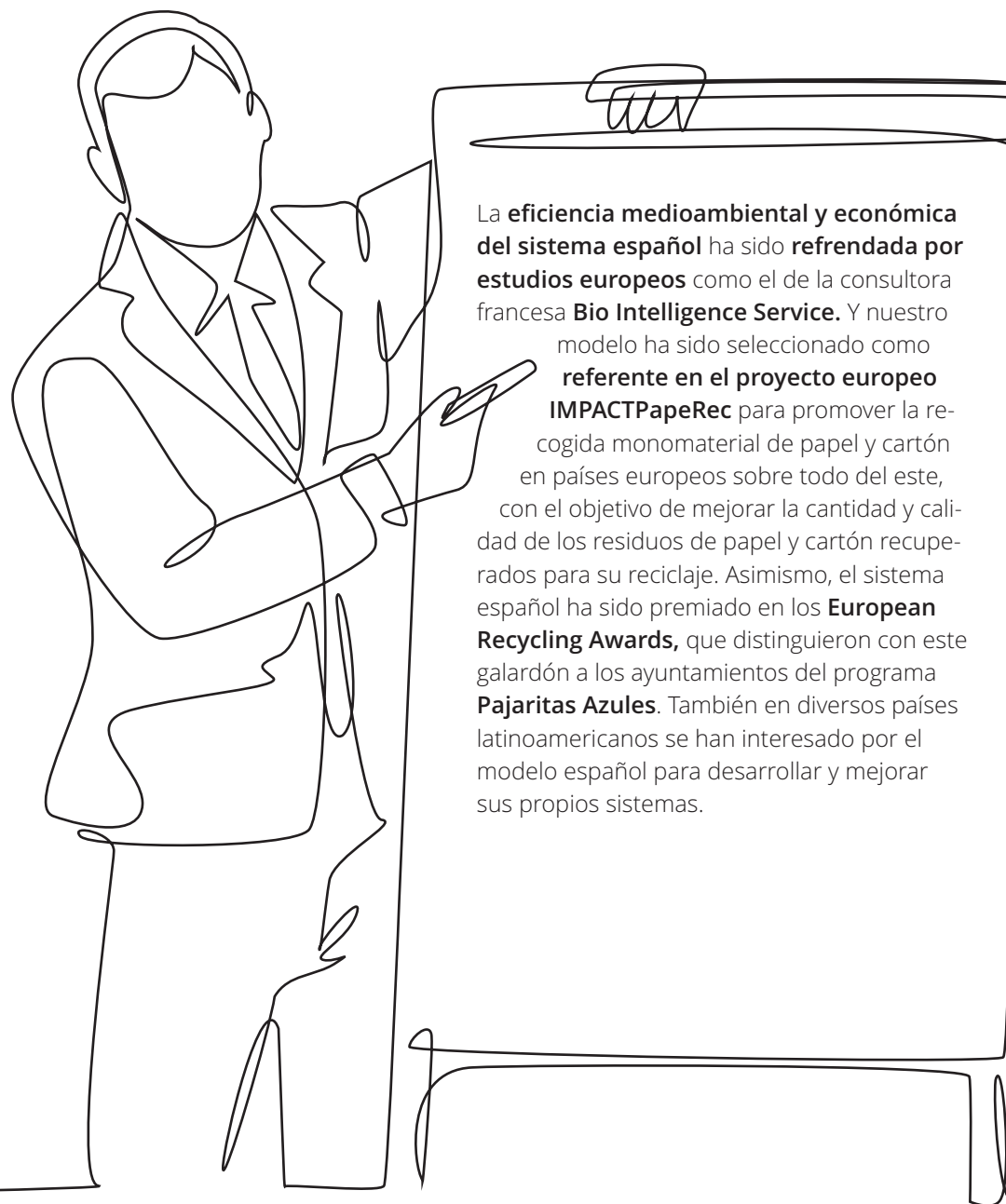


### CÓMO FUNCIONA LA FÁBRICA DONDE SE RECICLA EL PAPEL

- 1 Cuando el papel para reciclar llega a la fábrica papelera, se mezcla con **agua**.
- 2 En fases sucesivas de **depuración** se van separando las fibras de celulosa de las grapas, plásticos... Si se trata de papel impreso, se retiran también las tintas por un proceso de flotación.
- 3 La pasta formada ya solo por fibras limpias pasa entonces a la **máquina papelera**.
- 4 En la máquina se forma una **banda húmeda de papel** de la que se va eliminando el agua por gravedad, vacío, presión y finalmente con un secado térmico.

## El modelo español de recogida selectiva municipal, referente europeo

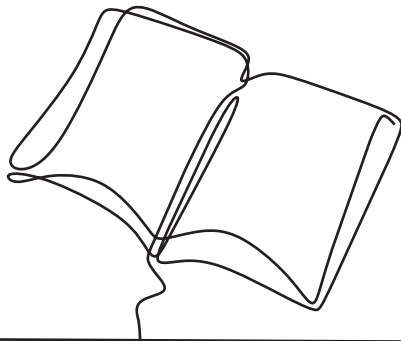
El modelo español de recogida selectiva municipal **monomaterial**, basado en el **contenedor azul** y reforzado con **recogidas complementarias** sistematizadas en pequeño comercio, colegios, oficinas... es un modelo de éxito y un referente en Europa.



La **eficiencia medioambiental y económica del sistema español** ha sido **refrendada por estudios europeos** como el de la consultora francesa **Bio Intelligence Service**. Y nuestro modelo ha sido seleccionado como **referente en el proyecto europeo IMPACTPapeRec** para promover la recogida monomaterial de papel y cartón en países europeos sobre todo del este, con el objetivo de mejorar la cantidad y calidad de los residuos de papel y cartón recuperados para su reciclaje. Asimismo, el sistema español ha sido premiado en los **European Recycling Awards**, que distinguieron con este galardón a los ayuntamientos del programa **Pajaritas Azules**. También en diversos países latinoamericanos se han interesado por el modelo español para desarrollar y mejorar sus propios sistemas.

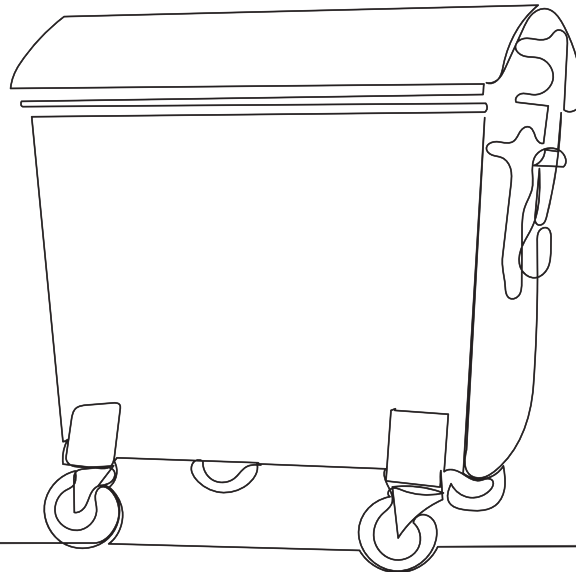
## RECOGIDA MONOMATERIAL

El papel y el cartón se recogen en un contenedor específico, separados del resto de los residuos, de modo que se evita su contaminación y se consigue una mayor **calidad** del material para reciclar. La recogida del papel y el cartón se realiza en nuestros municipios a través del conocido como **contenedor azul**, con un mismo color unificado para todo el país. Los contenedores azules se sitúan en áreas de aportación en la vía pública para recoger conjuntamente todos los tipos de papel y cartón de consumo doméstico. De este modo el sistema ofrece total **disponibilidad** y absoluta **flexibilidad** horaria para que el ciudadano deposite su papel y cartón.



## BUENA DOTACIÓN DE CONTENEDORES Y RECOGIDAS COMPLEMENTARIAS

A esto se une una buena **dotación**, ya que disponemos de casi 230.000 contenedores azules, y **recogidas complementarias** sistematizadas (horarios, pautas...) en comercios, colegios, oficinas, etc., que permiten destinar el contenedor azul a su uso doméstico.



## INFORMACIÓN Y CONCIENCIACIÓN CIUDADANA

El diseño de este modelo de recogida, unido a las frecuentes campañas de información y concienciación ciudadana ha hecho posible que la **colaboración** en el reciclaje de papel haya arraigado profundamente en los hábitos ciudadanos. No en vano, la **reciclabilidad** es la característica más valorada de los productos papeleros con un 8,5 sobre 10 en la Encuesta sobre el papel en España 2020, realizada por Sigma Dos para la cadena del papel.





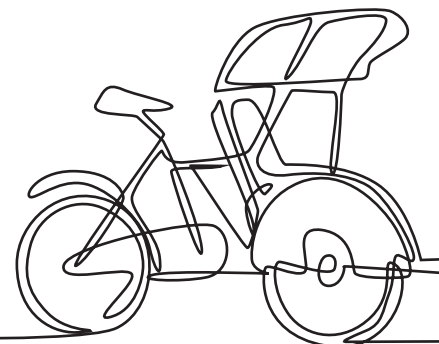
## Reciclaje local y de calidad

Un signo distintivo del sector papelero español es el uso de **materias primas locales**. Por lo que refiere al papel para reciclar, el 71% del papel usado que reciclan las fábricas papeleras ubicadas en España se recoge en nuestro país y el resto procede de Francia y Portugal fundamentalmente. Ese alto nivel de reciclaje local es posible porque en Europa solo Alemania supera la **capacidad recicladora** de la industria papelera española, que garantiza el reciclaje en nuestro país de todo el papel y cartón recogido selectivamente, que cumpla con los estándares europeos de calidad.

Dichos estándares se establecen en la norma europea **EN 643**, la **Lista Europea de calidades estándar de papel y cartón para reciclar** que define los distintos tipos de papel y cartón para reciclar usados como materia prima para el reciclaje en la industria papelera y especifica las tolerancias para los materiales no deseados o impropios.

Desde hace unos años, en los **contenedores azules** de nuestros municipios están apareciendo cada vez más residuos diferentes al papel y cartón, en su mayoría plásticos, materia orgánica y textil, que constituyen lo que se denomina impropios. Cuando hace 10 años el **nivel medio de impropios** era del 3% en peso, actualmente **asciende al 10%, lo que dificulta el reciclaje final y tiene consecuencias ambientales y económicas**.

La calidad del material recogido es la clave de la circularidad y resulta esencial para el cierre del círculo como elemento fundamental de la economía circular del papel. **Para un reciclaje de calidad es necesario reducir el nivel de impropios en los contenedores azules.**

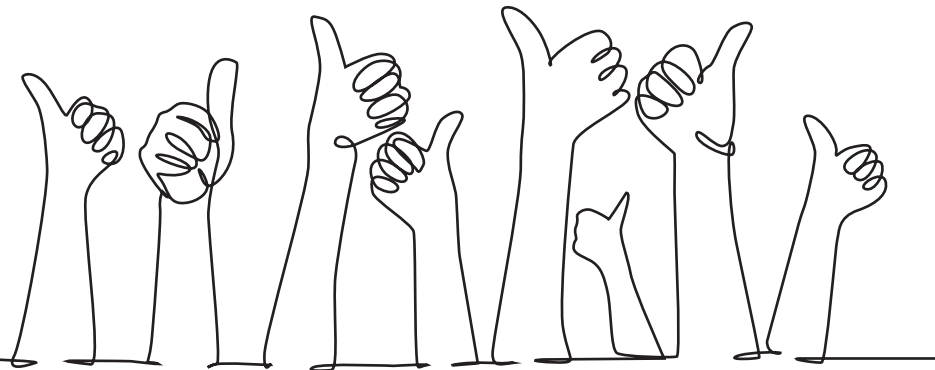


En primer lugar, el papel y cartón ha de recogerse de forma separada del resto de residuos. Es asimismo necesario que los contenedores azules estén debidamente cerrados con bocas o aperturas pequeñas para evitar el depósito de otros residuos que no sean papel y cartón. Igualmente es fundamental **implantar un sistema de control y seguimiento del nivel de impropios**. Y hay que

insistir en las campañas de **información y sensibilización**, ofreciendo a los ciudadanos la información necesaria para separar correctamente los residuos y, en consecuencia, reciclar mejor, con más calidad.

En España, recientemente se han dado pasos significativos para la mejora de la calidad. Cabe destacar el nuevo **Convenio de Cataluña**, en el que la Agencia de Residuos, los municipios catalanes y el sector papelero,

acuerdan unas condiciones de entrega del papel recuperado en los municipios donde la calidad entra a formar parte de la fórmula de pago. Otro ejemplo es el **procedimiento de control de calidad del papel y cartón de la recogida municipal**, que ya está siendo implementado en muchas empresas de recuperación. Hay que destacar también el esfuerzo de numerosos ayuntamientos por disponer de contenedores de papel con las tapas efectivamente cerradas. Y finalmente los avances en la implementación de aparatos de medición de la calidad a la entrada de las fábricas de papel y sistemas para **monitorizar la calidad** del papel para reciclar recibido en las fábricas.



## CÓMO COLABORAR CON EL RECICLAJE DE CALIDAD

### AYUNTAMIENTOS

- 1 **Contenedores adecuados para la recogida selectiva de papel**, cerrados con bocas o aperturas pequeñas para evitar el depósito de otros residuos que no sean papel y cartón.
- 2 **Reforzar los servicios de recogida puerta a puerta del cartón comercial.**
- 3 **Implantar un control y seguimiento del nivel de impropios**

### CIUDADANOS

- 1 **Todo el papel y cartón, al contenedor azul.** Depositar todo el papel y cartón usado dentro de los contenedores azules, porque el papel y el cartón son 100% reciclables. Es importante recoger el papel y el cartón separadamente de otros materiales para evitar que se manchen y facilitar su reciclaje.
- 2 **Solo papel.** No se deben introducir en el contenedor azul otros materiales que no sean papel y cartón (como bolsas de plástico, cuerdas...).
- 3 **Plegar las cajas.** Hay que plegar las cajas antes de introducirlas en el contenedor para que no ocupen más espacio del necesario.



# Diez claves para la economía circular

La industria papelera promueve en España y en Europa la **transición hacia la economía circular**, implicando a todos los que participan en el círculo virtuoso del reciclaje, desde los ciudadanos, las administraciones públicas y el sector de la recuperación hasta las fábricas papeleras que realizan el reciclaje final.

Para ello es necesario poner en marcha toda una serie de **medidas legislativas, operativas y de apoyo social**.

## MEDIDAS LEGISLATIVAS

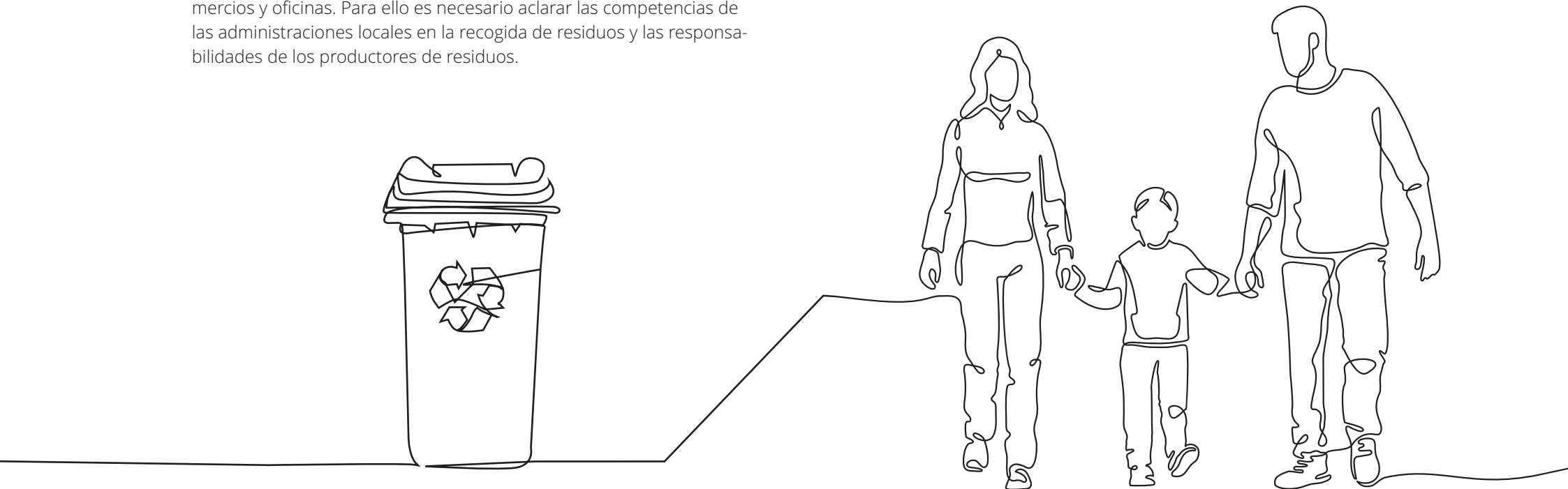
- 1 Los **objetivos de reciclaje de residuos** deben ser **ambiciosos y homogéneos para todos los materiales**.
- 2 Los **flujos** deben ser **medidos de forma homogénea en toda Europa para que puedan ser comparables**.
- 3 Los **vertederos** han de considerarse la **última opción**. Se debe prohibir la entrada de residuos reciclables en los vertederos. Los residuos reciclables, que por tanto son un recurso valioso, no deben acabar en los vertederos.
- 4 Para mejorar la competitividad del reciclaje, se debe **promover un marco legal, que no penalice a los residuos del reciclado con las mismas tasas que los residuos sin tratar**.
- 5 Es necesario disponer de opciones que permitan la **valorización de los residuos del reciclado en las instalaciones propias o en las de otras industrias**.

## MEDIDAS OPERATIVAS

- 6 Para seguir cerrando el ciclo, es imprescindible **facilitar la permanencia de las instalaciones de reciclaje actuales y las inversiones futuras**, promocionando activamente que los residuos recuperados, por ejemplo, en España se reciclen en España o en la UE.
- 7 Hay que evitar que se puedan **exportar residuos** para ser reciclados fuera de Europa sin que se cumpla con requisitos ambientales y laborales equivalentes a los **estándares europeos**.
- 8 El **sistema de recogida selectiva municipal debe ser fortalecido**, con inversiones en **contenerización** y reposición de contenedores. Y se deben **potenciar las recogidas selectivas** en los pequeños comercios y oficinas. Para ello es necesario aclarar las competencias de las administraciones locales en la recogida de residuos y las responsabilidades de los productores de residuos.

## MEDIDAS DE APOYO SOCIAL

- 9 Para **mejorar la concienciación y la colaboración ciudadana** es fundamental aumentar la transparencia en la información, publicando puntualmente los resultados del reciclaje y el destino final de los residuos recogidos de forma selectiva.
- 10 La labor de **información y divulgación** es también esencial para cambiar las pautas de consumo y dar preferencia a los materiales que tienen un mejor comportamiento medioambiental. Estas nuevas pautas de consumo serán paralelas a la disminución del impacto de los residuos en el medio ambiente a través de medidas de prevención y **ecodiseño** eficaces.



# Trabajando en la promoción de la recogida y el reciclaje

20LR | GRI 413-1

La promoción del reciclaje de papel y cartón es uno de los **objetivos estratégicos** de ASPAPEL, en el que se enmarcan numerosas iniciativas desarrolladas por la asociación.



## PAJARITAS AZULES

20LR | GRI 413-1

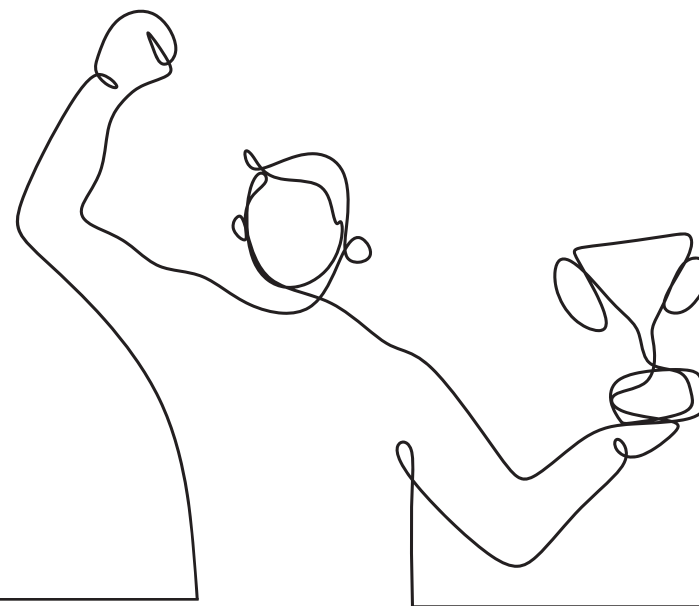
Puesto en marcha por ASPAPEL en 2016 para renovar tras diez años de funcionamiento su conocida certificación *Tu papel 21*, el programa **Pajaritas Azules** ha continuado creciendo en el periodo que cubre esta memoria y **obtuvo en 2017 el European Paper Recycling Award**, prestigioso premio bienal organizado por el European Paper Recycling Council.

Se trata de un programa anual de **asesoramiento, evaluación y reconocimiento** de la calidad de la gestión municipal en recogida selectiva para el reciclaje de papel y cartón, enfocado a la mejora continua, dirigido a entidades locales (municipios y agrupaciones locales) de más de 50.000 habitantes y capitales de provincia.

La evaluación anual de cada ayuntamiento o agrupación de ayuntamientos va acompañada de asesoramiento técnico con recomendaciones de mejora, que permitirá a la entidad local mejorar los resultados en la siguiente edición de Pajaritas Azules.

## Pajaritas Azules

*Tu papel 21 • Municipios*



La evaluación se basa en **21 indicadores**, que analizan todo lo referente a la recogida del contenedor azul y recogidas complementarias, las campañas y acciones de información y concienciación ciudadana, los aspectos relativos a la regulación y la planificación de la gestión y los resultados y trazabilidad hasta el reciclaje final. El programa ofrece un **reconocimiento** y un **incentivo de mejora** a través de la entrega de una, dos o tres Pajaritas Azules a aquellos municipios o agrupaciones de municipios, que cada año destacan entre los participantes en el programa por alcanzar altos niveles de excelencia en la gestión de la recogida selectiva de papel y cartón.

En la **edición 2020 de Pajaritas Azules**, en línea con el objetivo de la nueva directiva de residuos de avanzar hacia una economía circular con un alto nivel de eficiencia, **se introduce como requisito indispensable para las entidades locales llevar un control del nivel de impropios en el papel y cartón recogido selectivamente**. El indicador específico sobre calidad del material recogido se convierte en “supercrítico”, de manera que —para poder optar a ser reconocido con cualquiera de los tres niveles de Pajaritas Azules— es necesario disponer de un procedimiento de control y mejora de la calidad.

**El equipo técnico del proyecto proporciona asesoramiento a los ayuntamientos y concesionarias de los servicios de recogida y recuperación** para ayudarles a implementar el procedimiento que consiste en controles y registro sistemático de datos de la calidad del material para detectar posibles incidencias y aplicar medidas correctivas de mejora.

Otra novedad 2020 es que consecuentemente **se refuerzan los indicadores sobre medidas a adoptar para reducir el nivel de impropios**: tanto el que se refiere a los modelos adecuados de contenedor azul con bocas reducidas y tapas bien cerradas, como el relativo a las campañas sobre la correcta separación y uso del contenedor azul debidamente identificado y diferenciado del resto de contenedores.

## RECICLAJE DE CALIDAD

20LR | GRI 413-1

En el período que cubre esta Memoria (2018-2020), cabe destacar entre las actividades que desarrolla el sector para potenciar la recuperación selectiva de papel y cartón, la **implantación gradual del procedimiento de control de calidad del papel y cartón, como fruto de la difusión activa que se ha venido haciendo entre las empresas de recuperación y las entidades locales** de esta herra-

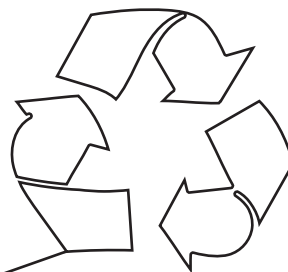
menta para mejorar la calidad del material. Por lo que se refiere a los **aspectos legislativos**, la **orden ministerial del Ministerio para la Transición Ecológica (MITECO) publicada el 21 mayo de 2020**, por la que se establecen los criterios para determinar cuándo el papel recuperado para su uso en la fabricación del papel reciclado deja de ser residuo, supone una oportunidad para toda la cadena del reciclaje de papel y cartón en su conjunto, ya que ayudará a garantizar la calidad del material, reducir la carga burocrática y eliminar barreras a la libre circulación de esta materia prima. Tras un intenso trabajo entre fabricantes y recuperadores para trasladar un posicionamiento común al Ministerio, la norma **recoge la necesidad de que en el proceso de desclasificación del residuo se mantenga en todo momento la conformidad con los estándares europeos del sector** (EN 643 Lista europea de calidades estándar de papel y cartón para reciclar y EN 17085 Procedimientos de muestreo para papel y cartón para reciclar).

## NORMALIZACIÓN

20LR

El **Comité Técnico de Normalización de AENOR**, con la participación activa de **ASPAPEL**, ha publicado el documento **CEN prEN 17085 Papel y Cartón – Procedimientos de muestreo para el papel y cartón para reciclar**. Tras el acuerdo previo de todos los integrantes de la cadena de suministro del papel a nivel europeo, este nuevo estándar permite normalizar el tipo de muestreo que se aplica al papel para reciclar dependiendo del método de análisis que se vaya a utilizar posteriormente. En concreto, para el muestreo de camiones completos de papel para reciclar con herramientas automáticas y lectura con sondas de infrarrojos, se establece la frecuencia de muestreo de un fardo por camión.

Asimismo se ha venido trabajando en el documento CEN: elaboración de una **Guía para la interpretación de la Norma EN 643 sobre el contenido de materia orgánica en el papel para reciclar**, actualmente en proceso de votación.



## GUÍA EUROPEA DE RECICLABILIDAD DE LOS ENVASES DE PAPEL Y CARTÓN

20LR

La Guía Europea de Reciclabilidad de los Envases de Papel y Cartón editada en 2020 **recoge las pautas de reciclabilidad, desarrolladas por CEPI** (la asociación europea de la industria papelera a la que pertenece ASPAPEL), **CITPA, ACE y FEFCO con el objetivo de que la cadena de valor, incluidos los minoristas y los propietarios de marcas, se aseguren de que la funcionalidad vaya de la mano de la reciclabilidad**. En este contexto, las nuevas directrices europeas pretenden convertirse en el documento de referencia para avanzar en innovación y la introducción de nuevas técnicas para la reciclabilidad de los envases de papel usados. Estas pautas ayudarán a conseguir una conciencia generalizada en la cadena de valor para mejorar la reciclabilidad de los productos y ayudarán también a cumplir con los protocolos y requisitos nacionales y cerrarán aún más la circularidad de la industria papelera.



## 4EVERGREEN: COLABORACIÓN PARA CERRAR EL CICLO

20LR

ASPAPPEL participa de manera agrupada en **4Evergreen**, una **ambiciosa alianza europea** en la que colaboran más de 50 compañías y organizaciones **de la cadena de valor de envases de papel y cartón para optimizar la circularidad de nuestro sector y productos**. Expertos de las empresas asociadas participan en los diferentes workstreams, en un esfuerzo de colaboración sin precedentes entre fabricantes, transformadores, envasadores y las propias marcas.



La iniciativa puesta en marcha por **CEPI** (la asociación europea de la industria papelera a la que pertenece **ASPAPPEL**) en 2019 y presentada en 2020, **tiene como objetivo incrementar la contribución del papel para envases a una economía circular y sostenible que minimice el impacto climático y ambiental**.

El aumento de la conciencia ambiental y las preocupaciones de los consumidores, así como el aumento de la regulación para los envases, como la Directiva de plásticos de un solo uso, han ayudado a las empresas a **acelerar el desarrollo de materiales de embalaje alternativos**, con el fin de ayudar a los

consumidores a contar con opciones más amigables con el medioambiente. 4Evergreen se creó como un foro para involucrar y conectar a los miembros de la industria de toda la cadena de valor de fabricantes de envases a base de fibra de madera (empresas papereras, transformadores, prescriptores, envasadores, proveedores de tecnología, distribución, empresas de recuperación...). Para ello, el proyecto se centra en desarrollar una **guía de circularidad** y un **protocolo de evaluación de reciclabilidad** para toda la industria, en desarrollar pautas para mejorar la recogida y clasificación de los envases de papel y cartón, incluidos los multimateriales, y en impulsar innovaciones que ayuden a su objetivo.

