

## **ANNEX 1: DEFINITIONS**

## **ANNEXE 1: DEFINITIONS**

## **ANEXO 1: DEFINICIONES**



## DEFINITIONS

### CAPACITY

Practical maximum capacity is the tonnage of paper, paperboard or pulp of normal commercial quality that could be produced per year with full use of equipment and adequate supplies of raw materials and labour, and assuming full demand. No allowance is made for losses due to unscheduled shut downs, strikes, temporary lack of power, etc., which cause decreases in actual production, but not in production capacity.

Capacity of paper machines that produce more than one grade is apportioned in accordance with actual production patterns or plans for future operation.

Capacity is reported in metric tons of net finished paper and paperboard, and air-dry (10 percent moisture content) pulp.

### Changes in capacity:

- (i) Increases in capacity for years 1, 2 and 3 of the survey should include committed plans for new machines, i.e. those under way, where ground has been broken, machinery ordered, financing obtained, etc., as well as increases to existing machines. For years 4 and 5, include pulp and paper expansions that are under active consideration or seem likely to come on stream.
- (ii) Changes in capacity should be included only for the portion of the year which they are actually effective.
  - (a) Additions to capacity  
For new mills and machines, data should reflect the fact that full capacity is only reached after a certain period of operation. For the first 12 months of operation, assume 70 percent of capacity, the next 12 months 90 percent and 100 percent thereafter.
  - (b) Reductions in capacity  
Capacity of machinery which has been closed down mainly for economic reasons, with no intention of resuming production, should be excluded.

### DEFINITIONS OF PULP

**Market pulp** is pulp for sale in the open market and does not include pulp used in own plant or shipped to wholly owned or associated companies within the country. All pulp moving outside the producing country is considered to be market pulp.

#### 1. WOOD PULP FOR MAKING PAPER AND PAPERBOARD

##### 1.1 MECHANICAL PULP

Woodpulp, including reject pulp, obtained by grinding or milling into their fibres, coniferous or non-coniferous rounds, quarters, billets, etc., or through refining coniferous or non-coniferous chips. Called stone groundwood pulp and refiner groundwood pulp can include pre-treatment with chemical as in chemi-mechanical pulp. It can be bleached or unbleached.

- **EXCLUDE:** Thermo-mechanical pulp, defibrated, exploded and groundwood pulp for fibre (building) board.

##### 1.11 MECHANICAL NON-CONIFEROUS PULP

Mechanical pulp obtained from non-coniferous rounds, quarters, billets, chips, etc.

##### 1.12 MECHANICAL CONIFEROUS PULP

Mechanical pulp obtained from coniferous rounds, quarters, billets, chips, etc.

**1.2 THERMO-MECHANICAL PULP**

Pulp produced by a mechanical process in which wood particles are softened by pre-heating under pressure prior to a pressurized refining stage.

**1.21 THERMO-MECHANICAL NON-CONIFEROUS PULP**

Thermo-mechanical pulp obtained from non-coniferous wood.

**1.22 THERMO-MECHANICAL CONIFEROUS PULP**

Thermo-mechanical pulp obtained from coniferous wood.

**1.3 SEMI-CHEMICAL PULP**

Woodpulp, including reject pulp, obtained by subjecting coniferous or non-coniferous wood to a series of mechanical chemical treatments and cooking in a pressure vessel, none of which alone is sufficient to make the fibres separate readily, followed by mechanical treatment. The ratio of the weight of the pulp produced to the weight of wood used is often very high. It can be bleached or unbleached.

**1.31 SEMI-CHEMICAL NON-CONIFEROUS PULP**

Chemi-mechanical and semi-chemical pulp obtained from non-coniferous wood.

**1.32 SEMI-CHEMICAL CONIFEROUS PULP**

Chemi-mechanical and semi-chemical pulp obtained from coniferous wood.

**1.4 CHEMICAL PULP****1.41 UNBLEACHED SULPHITE PULP**

Sulphite pulp which has not been bleached. Woodpulp, including rejects, obtained by mechanically reducing coniferous or non-coniferous wood to chips which are subsequently cooked in a pressure vessel in the presence of a bisulphite cooking liquor. Bisulphites such as ammonium, calcium magnesium and sodium, are commonly used. It can be unbleached (code 1.41) or bleached (1.42).

- **EXCLUDE:** Dissolving grades having very high alpha cellulose content (usually 90 percent or more). These should be included in codes 3 and 3.1.

**1.411 UNBLEACHED NON-CONIFEROUS SULPHITE PULP**

Unbleached sulphite pulp obtained from non-coniferous wood.

**1.412 UNBLEACHED CONIFEROUS SULPHITE PULP**

Unbleached sulphite pulp obtained from coniferous wood.

**1.42 BLEACHED SULPHITE PULP**

Sulphite pulp which has been bleached or partly bleached. Woodpulp, including rejects, obtained by mechanically reducing coniferous or non-coniferous wood to chips which are subsequently cooked in a pressure vessel in the presence of a bisulphite cooking liquor. Bisulphites such as ammonium, calcium magnesium and sodium, are commonly used.

- **EXCLUDE:** Dissolving grades having very high alpha cellulose content (usually 90 percent or more). These should be included in codes 3 and 3.1

**1.421 BLEACHED NON-CONIFEROUS SULPHITE PULP**

Bleached and semi-bleached sulphite pulp obtained from non-coniferous wood.

**1.422 BLEACHED CONIFEROUS SULPHITE PULP**

Bleached and semi-bleached sulphite pulp obtained from coniferous wood.

**1.43 UNBLEACHED SULPHATE PULP**

Sulphate and soda pulp which has not been unbleached. Woodpulp, including rejects, obtained by mechanically reducing coniferous or non-coniferous wood to chips which are subsequently cooked in pressure vessel in presence of sodium hydroxide cooking liquor (soda pulp) or mixture of sodium hydroxide and sodium sulphide cooking liquor (sulphate pulp).

- **EXCLUDE:** Dissolving grades having very high alpha cellulose content (usually 90 percent or more). These should be included in codes 3 and 3.1.

**1.431 UNBLEACHED NON-CONIFEROUS SULPHATE PULP**

Unbleached sulphate and soda pulp obtained from non-coniferous wood.

**1.432 UNBLEACHED CONIFEROUS SULPHATE PULP**

Unbleached sulphate and soda pulp obtained from coniferous wood.

**1.44 BLEACHED SULPHATE + SODA PULP**

Sulphate and soda pulp which has been bleached or partly bleached. Woodpulp, including rejects, obtained by mechanically reducing coniferous or non-coniferous wood to chips which are subsequently cooked in pressure vessel in presence of sodium hydroxide cooking liquor (soda pulp) or mixture of sodium hydroxide and sodium sulphide cooking liquor (sulphate pulp). It can be unbleached (code 1.43) or bleached (1.44).

- **EXCLUDE:** Dissolving grades having very high alpha cellulose content (usually 90 percent or more). These should be included in codes 3 and 3.1.

**1.441 BLEACHED NON-CONIFEROUS SULPHATE AND SODA PULP**

Bleached sulphate and soda pulp obtained from non-coniferous wood.

**1.442 BLEACHED CONIFEROUS SULPHATE AND SODA PULP**

Bleached sulphate and soda pulp obtained from coniferous wood.

**2. OTHER FIBRE PULP FOR MAKING PAPER AND PAPERBOARD****2.1 STRAW**

Pulp obtained from straw by any method. It may be bleached.

**2.2 BAGASSE**

Pulp obtained from residue from processing sugar cane by any method. It may be bleached.

**2.3 BAMBOO**

Pulp obtained from bamboo by any method. It may be bleached.

**2.4 OTHER (reeds, esparto, rags, etc.)**

Includes pulp obtained by any method from such materials as esparto and other reeds and grass, cotton linters, flax, hemp, rags, other textile wastes. It may be bleached.

-**EXCLUDE:** Dissolving grades. These should be included in code 3. Pulp made from recovered paper.

**3. DISSOLVING PULP (wood and other fibrous raw materials)**

Highly bleached chemical pulp (sulphate, soda or sulphite) from coniferous or non-coniferous wood, rags, cotton linters, etc., of special quality, with very high alpha cellulose content (usually 90 percent and over) readily adaptable for uses other than papermaking. They are used principally as a source of cellulose in the manufacture of products such as man-made fibres, cellulosic plastic materials, lacquers, explosives, etc.

**3.1 NON-CONIFEROUS DISSOLVING PULP**

Dissolving pulp made from non-coniferous wood.

### 3.2 CONIFEROUS DISSOLVING PULP

Dissolving pulp made from coniferous wood.

## DEFINITIONS OF PAPER AND PAPERBOARD

The paper products included under this heading are in rolls, strips or sheets. The rolls and strips exceed 15 cm in width and the sheets have no side less than 36 cm.

- **EXCLUDE:** Paper and paperboard cut to any shape other than rectangular.

## 4. PAPER AND PAPERBOARD

### 4.1 NEWSPRINT

Uncoated paper, unsized (or only slightly sized), containing at least 65 percent mechanical or thermo-mechanical wood pulp (percent of fibrous content), of the type used mainly for the printing of newspapers, usually weighing not less than 40 g/m<sup>2</sup> and generally not more than 57 g/m<sup>2</sup>.

+ **INCLUDE:** Rotonews

### 4.2 OTHER PRINTING AND WRITING PAPER

Paper, except newsprint, suitable for printing, writing or other graphic purposes, made from a variety of pulp blends and with various finishes. It may be uncoated and have been subjected to sizing, calendering, supercalendering, glazing, water-marking or similar simple processes, or it may be coated on one or both sides with coating material such as barium sulphate, clay (beneficiated kaolin), gypsum or zinc oxide, often supplemented with supercalendering, etc.

+ **INCLUDE:** Such papers as: bank note, bible or imitation bible, book and magazine, box lining and covering, bristols, calculator papers, computer paper, duplicating, envelope stock, folder stock, label, lithograph, manifold, offset, onionskin, photographic base paper, poster, stationery, tablet or block, tabulating card stock, typewriter.

### 4.21 COATED PRINTING AND WRITING PAPER

Printing and writing papers, except newsprint, which have been coated on one or both sides with coating materials such as clay (beneficiated kaolin), barium sulphate, gypsum or zinc oxide, often supplemented with supercalendering, etc.

+ **INCLUDE:** Coated paper produced at the paper mill from base paper manufactured for own use or purchased, together with all paper made and coated in a single operation on the papermaking machine.

### 4.211 COATED WOOD CONTAINING PRINTING AND WRITING PAPER

Coated printed and writing papers, containing 10 percent or more mechanical wood pulp.

### 4.212 COATED WOODFREE PRINTING AND WRITING PAPER

Coated printing and writing papers, containing less than 10 percent mechanical wood pulp.

### 4.22 UNCOATED PRINTING AND WRITING PAPER

Printing and writing papers, except newsprint, which have been subjected to sizing, calendering, supercalendering, glazing, water-marking or similar simple finishing processes, but not to coating.

- **EXCLUDE:** Coating base paper for own use or for sale to other paper mills.

### 4.221 UNCOATED WOOD CONTAINING PRINTING AND WRITING PAPER

Uncoated printing and writing papers, except newsprint, containing 10 percent or more mechanical woodpulp.

### 4.222 UNCOATED WOODFREE PRINTING AND WRITING PAPER

Uncoated printing and writing papers, except newsprint, containing less than 10 percent mechanical woodpulp.

### 4.3 OTHER PAPER AND PAPERBOARD

Paper and paperboard other than codes 4.1 and 4.2.

#### 4.31 HOUSEHOLD AND SANITARY PAPER

Absorbent paper, creped or uncreped, sometimes embossed, made from bleached or unbleached pulps, recovered paper or combination of these. This type of paper should be sufficiently strong to avoid disintegration or tearing in use. Other important characteristics are high absorptive capacity, retention of absorbed fluids, softness, freedom from lint and unpleasant odours. It is made in white and a variety of colours and in single, double or more plies.

+ **INCLUDE**: Types of creped and uncreped papers such as disposable tissues, facial tissue, napkin, sanitary wadding, toilet tissue towelling, wiper stock.

#### 4.32 WRAPPING AND PACKAGING PAPER AND PAPERBOARD

Paper and paperboard designed for wrapping and packaging purposes made from pulps, recovered paper and any combination of these.

##### 4.321 LINERBOARD

Paperboard made either from sulphate pulp (unbleached or bleached) or principally from recovered paper used as facing material on corrugated or solid paper or paperboard boxes and containers.

##### 4.3211 KRAFT LINER

Linerboard made wholly or principally of bleached or unbleached sulphate pulp.

##### 4.32111 UNBLEACHED

Kraft liner made wholly or principally of unbleached sulphate pulp.

+ **INCLUDE**: Mottled kraft liner.

##### 4.32112 BLEACHED

Kraft liner made wholly or principally of bleached sulphate pulp.

+ **INCLUDE**: White lined kraft liner.

##### 4.3212 OTHER LINERBOARD

Linerboard other than kraft liner.

##### 4.322 FLUTING MEDIUM

Paper or paperboard used mainly as a corrugating medium in the production of corrugated board. It may be produced wholly or principally from semi-chemical wood pulp or from other materials.

##### 4.3221 SEMI-CHEMICAL

Fluting medium made wholly or principally of semi-chemical woodpulp.

##### 4.3222 OTHER FLUTING MEDIUM

Fluting medium other than semi-chemical woodpulp.

##### 4.323 KRAFT WRAPPING AND PACKAGING PAPER

All other papers made wholly or principally from bleached and unbleached sulphate pulp used in the manufacture of single or multi-wall sacks or for other wrapping and packaging purposes.

##### 4.3231 SACK KRAFT

Bleached and unbleached kraft wrapping and packaging paper used in the manufacture of single or multi-wall sacks.

**4.3232 OTHER KRAFT WRAPPING AND PACKAGING PAPER**

Bleached and unbleached kraft wrapping and packaging papers, other than sack kraft.

**4.324 FOLDING BOXBOARD**

Paperboard with good stiffness, scoring and folding characteristics. These paperboards are made from pulp, recovered paper or any combination of these. They may be plain or coloured throughout the mass, solid, single or multi-ply, coated or uncoated. They include folding, milk carton and food service boxboard.

+ **INCLUDE**: Such folding boxboards as: white or coloured lined duplex and triplex, solid bleached board, chipboard (plain or coloured), folding unbleached kraft board.

- **EXCLUDE**: Non-folding board for shipping cases, which are included in code 4.3252.

**4.3241 PULP BASED**

These folding boxboards are made wholly from chemical pulp or from a combination of chemical and mechanical and/or thermo-mechanical pulps.

**4.32411 BLEACHED CHEMICAL PULP BASED**

These folding boxboards may be either single-ply boards of bleached chemical pulp or multiply boards with bleached chemical pulp on both sides.

**4.32412 OTHER PULP BASED**

These folding boxboards are either single-ply, made from an unbleached pulp furnish, or multiply, made from a combination of chemical and mechanical and/or thermo-mechanical pulps.

- **EXCLUDE**: Multiply boards with bleached chemical pulp on both sides which are included in code 4.32411.

**4.3242 RECOVERED PAPER BASED**

Folding boxboard manufactured from recovered paper or a combination of recovered paper and pulp.

**4.325 OTHER WRAPPING AND PACKAGING PAPER AND PAPERBOARD**

Paper and paperboard designed for wrapping or packaging purposes, not included elsewhere.

**4.3251 OTHER WRAPPING PAPER**

Papers such as:

(i) Vegetable parchment, greaseproof and glassine.

Papers made from chemical pulps or from mixtures of chemical woodpulp, cotton fibre pulp treated (e.g. highly hydrated or hard beaten) to render the resulting paper resistant to oil, grease and water. The papers are used primarily for packaging of frozen, moist or greasy materials like butter, margarine, meat or fish, as pan liners, release paper, sterilising bags, parchmentising stock and imitations of parchment.

- **EXCLUDE**: Papers that have been rendered greaseproof or waterproof by coat, impregnating or similar processes after manufacture of the paper.

(ii) Wrapping and packaging papers not included under (i) or under code 4.3232.

**4.3252 OTHER PACKAGING PAPERBOARD**

Packaging paperboard not included under codes 4.3211, 4.3212, 4.3241 and 4.3242.

+ **INCLUDE**: Straw paperboard, non-folding board for shipping cases, set-up boxes, etc.; board used in the manufacture of cores, tubes, cans and drums.

- **EXCLUDE**: Corrugated board which is considered as converted paperboard, straw paper and paperboard used for corrugated boxes (which is included in 4.3212 and 4.3222).

**4.33 OTHER PAPER AND PAPERBOARD, NOT ELSEWHERE SPECIFIED (N.E.S.)**

Paper and paperboard not used for packaging purposes manufactured principally from furnishes other than sulphate pulp and not included elsewhere.

**4.331 OTHER PAPER (N.E.S.)**

Papers such as:

## (i) Special thin paper

These papers are made for special purposes, their common characteristics being their relative thinness. The papers included may be made from mechanical or chemical pulps, bleached or unbleached. The principal characteristics of some of these papers are uniformity of surface and calliper, freedom from pinholes, strength, close formation, opacity, low permeability and chemical purity, all related to special uses.

- + **INCLUDE:** Such special thin papers as: carbonising tissue, condenser and capacitor paper, electrical paper and tissue, cigarette paper, lens tissue, stencil tissue, pattern tissue, tea bag paper.
- **EXCLUDE:** Thin printing and writing papers such as: bible and imitation bible, manifold, onionskin, airmail stationary stock.
- (ii) Kraft paper used for waxing, asphaltting, water-proofing, laminating, impregnating, spinning or twisting, gumming, etc.
- **EXCLUDE:** Folding kraft board which is included in code 4.32411.
- (iii) All other grades of paper not included under earlier headings.
- + **INCLUDE:** Cable paper, blotting paper, filter paper, rope and jute paper, wallpaper base stock.

**4.332 OTHER PAPERBOARD (N.E.S.)**

Paperboards not included elsewhere, such as:

## (i) Construction paper and paperboard

Papers, paper felts and paperboards used in construction of buildings and other structures for insulation, vapour seal, roofing and flooring underlay, etc. They are made from fully refined material such as woodpulp, recovered paper, other vegetable pulp and mineral fibre. Low thermal conductivity, moisture resistance, fire resistance, permanency, insect and vermin resistance are desirable characteristics of these materials.

- **EXCLUDE:**
  - a) Papers, paper felts or boards impregnated, saturated, laminated or further manufactured in any way (i.e. converted)
  - b) Fibreboard (fibre building board) in the form of insulating board, medium hardboard and hardboard.
- (ii) All other grades of paperboard not included under earlier headings
- + **INCLUDE:** Beer mat board, gasket board, index pressboard, matrix board, panelboard (automotive), press textile board, shoe board, transformer board, trunk and suitcase board.

**\*\*\*\* RECOVERED PAPER PULP FOR MAKING PAPER AND PAPERBOARD**

Pulp made from recovered paper collected for reuse for paper and paperboard manufacture - measured as quantity of recovered paper input.

## DEFINITIONS

### CAPACITE

Aux fins de l'enquête, la capacité maximum pratique est égale au tonnage de papier, carton ou pâte de qualité commerciale normale que l'on peut produire annuellement en utilisant pleinement le matériel, en disposant de matières premières et de la main-d'œuvre en quantité suffisante, étant admis qu'il existe une pleine demande. On ne tient pas compte des pertes dues à des fermetures imprévues, aux grèves, à un manque temporaire de source d'énergie, etc., qui font baisser la production réelle mais non la capacité de production.

La capacité des machines à papier produisant plusieurs qualités est calculée en fonction des régimes de production réelle ou des prévisions concernant le fonctionnement futur.

La capacité est exprimée en tonnes de papier et carton finis nets et de pâte séchée à l'air (10% d'humidité).

### Changements de capacité

- (i) Les augmentations de capacité pour les années 1, 2 et 3 de l'enquête doivent inclure des projets définitifs pour l'installation de nouvelles machines, c'est-à-dire, des projets qui sont déjà en cours, dont les fondations ont été jetées, pour lesquels l'équipement a été commandé, ou pour lesquels les fonds ont été assurés etc. Inclure aussi les augmentations des machines existantes. Pour les années 4 et 5, à inclure des expansions de pâte et papier qui sont objets de considération active ou dont l'entrée en fonction est probable.
- (ii) Les changements de capacité ne doivent figurer que pour la partie de l'année où ils se produisent effectivement.
  - (a) Additions  
En ce qui concerne les nouvelles usines, les données doivent tenir compte du fait que la pleine capacité n'est atteinte qu'après un certain temps de fonctionnement. Pour les 12 premiers mois de marche, on comptera 70% de la capacité, pour les 12 mois suivants 90% et ensuite 100%.
  - (b) Réductions  
Ne pas déclarer la capacité des machines qui ont été arrêtées pour des raisons essentiellement économiques, sans qu'on ait l'intention de reprendre la production.

### DEFINITIONS DES PATES

La **pâte marchande** comprend la pâte destinée à être mise en vente sur le marché et ne comprend pas la pâte utilisée directement dans une usine intégrée ou destinée à des sociétés filiales ou associées à l'intérieur du pays. Toute pâte exportée en dehors du pays est considérée comme marchande.

#### 1. PATES DE BOIS POUR PAPIERS ET CARTONS

##### 1.1 PATES MECANIKES

Pâtes obtenues par le broyage ou le râpage (défibrage) de bois de conifères ou de non-conifères en rondins, morceaux, billes, etc. ou par le raffinage de copeaux de bois de conifères et de non-conifères. Elles sont appelées également "pâtes de bois de râperie" et "pâte mécanique de copeaux". Les billes ou les plaquettes peuvent être prétraitées par un produit chimique approprié pour la fabrication de pâte chimico-mécanique. Pour ce type de pâte, le rendement est souvent très élevé. Ces pâtes peuvent être écruées ou blanchies.

- **EXCLUANT:** La pâte thermo-mécanique, les pâtes éclatées et défibrées entrant dans la fabrication des panneaux de fibres.

- 1.11 PATES MECANIKES DE NON-CONIFERES**  
Pâtes mécaniques faite à partir de bois de non-conifères
- 1.12 PATES MECANIKES DE CONIFERES**  
Pâtes mécaniques obtenues de bois de conifères.
- 1.2 PATES THERMO-MECANIKES**  
Pâtes obtenues par un procédé mécanique dans lequel les particules sont amollies par un préchauffage sous pression avant le stade du raffinage sous pression.
- 1.21 PATES THERMO-MECANIKES DE NON-CONIFERES**  
Pâtes thermo-mécaniques obtenues de bois non-conifères.
- 1.22 PATES THERMO-MECANIKES DE CONIFERES**  
Pâtes thermo-mécaniques obtenues de bois conifères.
- 1.3 PATES MI-CHIMIQUES**  
Pâtes de bois obtenues en réduisant mécaniquement des bois de conifères ou de non-conifères en petits fragments, que l'on fait cuire sous pression dans une lessive de cuisson contenant un produit chimique approprié, mais pas suffisamment pour que les fibres se séparent aisément, et qui subissent ensuite un traitement mécanique. Le rapport entre le poids de la pâte produite et celui du bois utilisé est souvent très élevé. Elles peuvent être écrues ou blanchies.
- 1.31 PATES MI-CHIMIQUES DE NON-CONIFERES**  
Pâtes chimico-mécaniques et mi-chimiques obtenues de bois de non conifères.
- 1.32 PATES MI-CHIMIQUES DE CONIFERES**  
Pâtes chimico-mécaniques et mi-chimiques obtenues de bois de conifères.
- 1.4 TOTAL PATES CHIMIQUES**
- 1.41 PATES AU BISULFITE ECRUES**  
Pâtes au bisulfite qui ne sont pas blanchies. Pâtes (et déchets de pâtes) obtenues en réduisant mécaniquement des bois de conifères ou de non-conifères en copeaux et en les cuisant ensuite sous pression avec une lessive de cuisson au bisulfite. Les bisulfites les plus communément utilisés sont ceux d'ammonium, de calcium, de magnésium et de sodium.  
- **EXCLUANT:** Les pâtes à dissoudre qui ont une très forte teneur en alpha-cellulose (en général 90% ou plus). Elles sont classées sous les rubriques 3 et 3.1.
- 1.411 PATES DE NON-CONIFERES AU BISULFITE ECRUES**  
Pâtes au bisulfite écrues obtenues de bois de non-conifères.
- 1.412 PATES DE CONIFERES AU BISULFITE ECRUES**  
Pâtes au bisulfite écrues obtenues de bois de conifères.
- 1.42 PATES AU BISULFITE BLANCHIES**  
Pâtes au bisulfite qui sont blanchies ou mi-blanchies. Pâtes (et déchets de pâtes) obtenues en réduisant mécaniquement des bois de conifères ou de non-conifères en copeaux et en les cuisant ensuite sous pression avec une lessive de cuisson au bisulfite. Les bisulfites les plus communément utilisés sont ceux d'ammonium, de calcium, de magnésium et de sodium.  
- **EXCLUANT:** Les pâtes à dissoudre qui ont une très forte teneur en alpha-cellulose (en général 90% ou plus). Elles sont classées sous les rubriques 3 et 3.1.
- 1.421 PATES DE NON-CONIFERES AU BISULFITE BLANCHIES**  
Pâtes au bisulfite blanchies ou mi-blanchies obtenues de bois de non-conifères.

**1.422 PATES DE CONIFERES AU BISULFITE BLANCHIES**

Pâtes au bisulfite blanchies ou mi-blanchies obtenues de bois de conifères.

**1.43 PATES AU SULFATE ECRUES**

Pâtes au sulfate et à la soude qui ne sont pas blanchies. Pâtes (et déchets de pâtes) obtenues en réduisant mécaniquement des bois de conifères ou de non-conifères en copeaux et en les cuisant ensuite sous pression avec une lessive de cuisson à base de soude caustique (pour les pâtes à la soude) ou d'un mélange de soude caustique et de sulfate de sodium (pour les pâtes au sulfate).

- **EXCLUANT:** Les pâtes à dissoudre qui ont une très forte teneur en alpha-cellulose (en général 90% ou plus). Elles sont classées sous les rubriques 3 et 3.1.

**1.431 PATES DE NON-CONIFERES AU SULFATE ECRUES**

Pâtes au sulfate et à la soude écrues obtenues de bois de non-conifères.

**1.432 PATES DE CONIFERES AU SULFATE ECRUES**

Pâtes au sulfate et à la soude écrues obtenues de bois de conifères.

**1.44 PATES AU SULFATE ET A LA SOUDE BLANCHIES**

Pâtes au sulfate et à la soude qui sont blanchies. Pâtes (et déchets de pâtes) obtenues en réduisant mécaniquement des bois de conifères ou de non-conifères en copeaux et en les cuisant ensuite sous pression avec une lessive de cuisson à base de soude caustique (pour les pâtes à la soude) ou d'un mélange de soude caustique et de sulfate de sodium (pour les pâtes au sulfate).

- **EXCLUANT:** Les pâtes à dissoudre qui ont une très forte teneur en alpha-cellulose (en général 90% ou plus). Elles sont classées sous les rubriques 3 et 3.1.

**1.441 PATES NON-CONIFERES SULFATE ET SOUDE BLANCHIES**

Pâtes au sulfate et à la soude blanchies ou mi-blanchies obtenues de bois de non-conifères.

**1.442 PATES DE CONIFERES SULFATE ET SOUDE BLANCHIES**

Pâtes au sulfate et à la soude blanchies ou mi-blanchies obtenues de bois de conifères.

**2. PATES D'AUTRES MATERIAUX FIBREUX POUR PAPIERS CARTONS****2.1 PATES DE PAILLE**

Pâtes obtenues à partir de paille par n'importe quel procédé. Ces pâtes peuvent être blanchies.

**2.2 PATES DE BAGASSE**

Pâtes obtenues à partir de résidus du traitement de la canne à sucre, par n'importe quel procédé. Ces pâtes peuvent être blanchies.

**2.3 PATES DE BAMBOU**

Pâtes obtenues à partir de bambou par n'importe quel procédé. Ces pâtes peuvent être blanchies.

**2.4. PATES D'AUTRES MATERIAUX FIBREUX**

Pâtes obtenues par n'importe quel procédé à partir des matériaux tels que alfa, roseaux et divers autres matériaux herbacés, linters de coton, lin, chanvre, chiffons et autres déchets textiles. Ces pâtes peuvent être blanchies.

- **EXCLUANT:** Les pâtes à dissoudre. Elles sont classées sous la rubrique 3. Les pâtes obtenues de vieux papiers.

### 3. PATES A DISSOUDRE (DE BOIS ET D'AUTRES MATERIAUX VEGETAUX)

Pâtes chimiques hautement blanchies (au sulfate, à la soude ou au bisulfite) de bois de conifères ou de non-conifères, de chiffons, de linters de coton, etc., de qualité spéciale, ayant une très forte teneur en alpha-cellulose (en général 90% ou plus) et se prêtant à des utilisations autres que la fabrication du papier.

Elles sont principalement utilisées comme matière première cellulosique dans la fabrication de produits tels que les fibres artificielles, les matières plastiques cellulosiques, les laques, les explosifs, etc.

#### 3.1 PATES A DISSOUDRE DE NON-CONIFERES

Pâtes à dissoudre faite à partir de bois de non-conifères.

#### 3.2 PATES A DISSOUDRE DE CONIFERES

Pâtes à dissoudre faite à partir de bois de conifères.

## DEFINITIONS DES PAPIERS ET CARTONS

Dans ce groupe entrent les matériaux en feuilles, bandes ou rouleaux; les bandes ou rouleaux ont une largeur de plus de 15 cm et les feuilles ont plus de 36 cm de côté.

- **EXCLUANT:** Les papiers et cartons de forme autre que rectangulaire.

## 4. PAPIERS ET CARTONS

### 4.1 PAPIER JOURNAL

Papier non couché, non collé ou très légèrement, contenant au moins 65% de pâte de bois mécanique ou thermo-mécanique (pourcentage en matière fibreuse), utilisé principalement pour l'impression des journaux, dont le grammage est généralement compris entre 40 g/m<sup>2</sup> et 57 g/m<sup>2</sup>.

+ **INCLUANT:** Papier pour impression sur rotative.

### 4.2 AUTRES PAPIERS D'IMPRESSION ET D'ECRITURE

Papiers autres que le papier journal, utilisés pour l'impression, l'écriture ou d'autres usages graphiques, faits avec divers mélanges de pâtes et soumis à divers procédés de finissage. Ces papiers peuvent être non couchés et collés, calandrés, super-calandrés, glacés ou filigranés ou soumis à des procédés similaires simples de finissage, ou peuvent être couchés sur une face ou deux faces au moyen de produits tels que sulfate de baryum, koalin, gypse ou oxyde de zinc et souvent super-calandrés, etc.

+ **INCLUANT:** Les papiers tels que: papier pour billets de banque, papier bible véritable ou imitation, papier pour livres et revues, papier pour garnissage et habillage de boîtes, bristol, papier pour machines à additionner, papier pour ordinateurs, papier pour reproduction au duplicateur, papier pour chemises, papier pour enveloppes, papier pour étiquettes, papier pour lithographie, papier pour manifolds, papier pour offset, papier pelure surglacé, papier pour photographie, papier pour affiches, papier à lettre, papier pour bloc-notes, papier pour cartes mécanographiques, papier machine.

#### 4.21 PAPIERS COUCHES D'IMPRESSION ET D'ECRITURE

Papier d'impression et d'écriture, autres que le papier journal, couchés sur une face ou deux faces au moyen de produits tels que kaolin, sulfate de baryum, gypse ou oxyde de zinc et souvent supercalandrés, etc.

+ **INCLUANT:** Les papiers couchés fabriqués dans l'usine à papier à partir d'un support soit fabriqué dans la même usine, soit acheté, et toutes sortes de papiers couchés sur la machine à papier.

**4.211 PAPIERS D'IMPRESSION ET D'ECRITURE AVEC BOIS**

Papiers couchés d'impression et d'écriture contenant au moins 10% de pâte de bois mécanique.

**4.212 PAPIERS D'IMPRESSION ET D'ECRITURE SANS BOIS**

Papiers couchés d'impression et d'écriture contenant moins de 10% de pâte de bois mécanique.

**4.22 PAPIERS D'IMPRESSION ET D'ECRITURE NON COUCHES**

Papiers d'impression et d'écriture, autres que le papier journal, qui ont pu être collés, calandrés, super-calandrés, glacés ou filigranés ou soumis à des procédés similaires simples de finissage, mais non couchés.

- **EXCLUANT**: Les supports pour papiers couchés, qu'ils soient utilisés sur place ou vendus à d'autres usines.

**4.221 PAPIERS D'IMPRESSION ET D'ECRITURE NON COUCHES AVEC BOIS**

Papiers non couchés d'impression et d'écriture, autres que le papier journal, contenant au moins 10% de pâte de bois mécanique.

**4.222 PAPIERS D'IMPRESSION ET D'ECRITURE NON COUCHES SANS BOIS**

Papiers non couchés d'impression et d'écriture, autres que le papier journal, contenant moins de 10% de pâte de bois mécanique.

**4.3 AUTRES PAPIERS ET CARTONS**

Papiers et cartons autres que ceux inclus dans les codes 4.1 et 4.2.

**4.31 PAPIERS A USAGE DOMESTIQUE ET HYGIENIQUE**

Papier absorbant, crêpe ou non, parfois gaufré, fait avec des pâtes blanchies ou écrues, ou des pâtes de vieux papiers ou avec un mélange de ces types de pâtes. Ce papier doit avoir une force suffisante pour résister à l'usage sans désagrégation ou déchirure. Ses autres caractéristiques importantes sont la capacité d'absorption, la possibilité de retenir des liquides, la douceur au toucher, l'absence de charpie et d'odeur désagréable. Il est fait en blanc et en diverses teintes, en une, deux ou plusieurs couches.

+ **INCLUANT**: Les papiers, crêpés ou non, tels que papier-serviette (essuie-mains etc.), papier pour serviettes hygiéniques, papier à démaquiller, papier hygiénique, ouates de cellulose, articles en papier à jeter, papier d'essuyage.

**4.32 PAPIERS ET CARTONS D'EMPAQUETAGE ET D'EMBALLAGE**

Papier et cartons destinés à l'emballage et l'empaquetage, fabriqués à partir de pâtes, de vieux papiers ou de n'importe quelle combinaison de ces deux types de matières.

**4.321 CARTONS DE COUVERTURE**

Cartons fabriqués à partir de pâte au sulfate (blanchie ou non) ou essentiellement à partir de vieux papiers, employé pour couvrir des cartons ondulés ou des papiers ou cartons compacts utilisés pour faire des boîtes ou récipients.

**4.3211 COUVERTURE KRAFT POUR CARTONS ONDULES**

Cartons de couverture faits uniquement ou principalement de pâte au sulfate, blanchie ou écrue.

**4.32111 COUVERTURE KRAFT ECRUE**

Couverture kraft pour cartons ondulés faite uniquement ou principalement de pâte au sulfate écrue.

+ **INCLUANT**: Les papiers de couverture kraft marbrés.

**4.32112 COUVERTURE KRAFT BLANCHIE**

Couverture kraft pour cartons ondulés faite uniquement ou principalement de pâte au sulfate blanchie.

+ **INCLUANT**: Les papiers de couverture kraft doublés de blanc.

**4.3212 AUTRES CARTONS DE COUVERTURE**

Cartons de couverture autres que les cartons de couverture kraft.

**4.322 CANNELURES**

Papiers et cartons utilisés essentiellement pour faire l'âme cannelée des cartons ondulés. Ils peuvent être faits uniquement ou principalement avec de la pâte mi-chimique ou avec d'autres matériaux.

**4.3221 CANNELURES MI-CHIMIQUE**

Cannelures faites uniquement ou principalement de pâte de bois mi-chimique.

**4.3222 AUTRES CANNELURES**

Cannelures ne contenant pas de pâte mi-chimique.

**4.323 PAPIER KRAFT D'EMPAQUETAGE ET D'EMBALLAGE**

Tous les autres papiers faits uniquement ou principalement avec de la pâte au sulfate blanchie, ou utilisés sous forme de sacs d'emballage à une ou plusieurs épaisseurs ou sous d'autres formes pour l'emballage et l'empaquetage.

**4.3231 PAPIER KRAFT POUR GRANDS SACS**

Papiers kraft d'emballage et d'empaquetage blanchis et écrus utilisés dans la fabrication des sacs d'emballage à une ou plusieurs épaisseurs.

**4.3232 AUTRES PAPIERS KRAFT D'EMPAQUETAGE ET D'EMBALLAGE**

Papiers kraft d'emballage et d'empaquetage blanchis et écrus autres que les papiers pour grands sacs.

**4.324 CARTONS POUR BOITES PLIANTES**

Cartons résistants possédant de bonnes caractéristiques de rainage et de pliage. Ils sont faits avec des pâtes de bois, des vieux papiers ou un mélange des deux. Ils peuvent être à l'état naturel ou colorés dans la masse, compacts, doublés une ou deux faces, couchés ou non chouchés. Les cartons de ce groupe comprennent les cartons pour boîtes pliantes, les cartons à lait et les cartons pour boîtes destinées aux produits alimentaires.

+ **INCLUANT**: Des cartons pour boîtes pliantes tels que: carton duplex ou triplex blancs ou colorés doublés, cartons compacts blanchis, cartons gris à l'état naturel ou colorés, cartons écrus kraft pliables, pas blanchis.

- **EXCLUANT**: Le carton kraft pour boîtes d'emballage. Il est classé sous la rubrique 4.3252.

**4.3241 CARTONS POUR BOITES PLIANTES A BASE DE PATE**

Ces cartons pour boîtes pliantes sont faits entièrement de pâte chimique pure ou d'un mélange de pâte chimique et de pâte mécanique et/ou thermo-mécanique.

**4.32411 CARTONS POUR BOITES PLIANTES A BASE DE PATE CHIMIQUE BLANCHIE**

Ces cartons pour boîtes pliantes peuvent être des cartons compacts de pâte chimique blanchie ou des cartons doublés à deux faces avec de la pâte chimique blanchie.

**4.32412 CARTONS POUR BOITES PLIANTES A BASE D'AUTRES PATES**

Ces cartons pour boîtes pliantes sont compacts ou doublés deux faces et sont faits soit d'une fourniture homogène de pâte écrue, soit d'un mélange de pâte chimique et de pâte mécanique et/ou thermo-mécanique.

- **EXCLUANT**: Les cartons doublés sur les deux faces avec de la pâte chimique blanchie, qui sont compris sous la rubrique 4.32411.

**4.3242 A BASE DE VIEUX PAPIERS**

Cartons pour boîtes pliantes, obtenus de vieux papiers ou d'un mélange de vieux papiers et de pâte.

**4.325 AUTRES PAPIERS ET CARTONS D'EMPAQUETAGE ET D'EMBALLAGE**

Papiers et cartons destinés à l'emballage et l'empaquetage, non désignés ailleurs.

**4.3251 AUTRES PAPIERS D'EMBALLAGE**

Papiers tels que:

(i) Papiers sulfurisé, simili-sulfuré et papier cristal.

Papiers faits avec des pâtes de bois chimiques pures ou mélangées ou des pâtes de fibres de coton, traitées (c'est-à-dire fortement hydratées ou soumises à un raffinage poussé) pour que le papier obtenu soit résistant à l'huile, à la graisse et à l'eau. Ces papiers sont utilisés principalement pour l'emballage de produits alimentaires congelés, humides ou gras (beurre, margarine, viande, poisson, etc.) comme moules à pâtisserie, anti-adhésifs, sachets de stérilisation, parchemins ou imitations de parchemin.

- **EXCLUANT**: Les papiers qui, après fabrication, ont été rendus ingraissables ou imperméables par couchage, imprégnation ou autres procédés similaires.

(ii) Papiers d'empaquetage et d'emballage ne figurant ni sous la rubrique (i) ci-dessus ni sous la rubrique 4.3232.

**4.3252 AUTRES CARTONS D'EMPAQUETAGE**

Cartons d'emballage ne figurant pas dans les rubriques 4.3211, 4.3212, 4.3241 et 4.3242.

+ **INCLUANT**: Des cartons tels que cartons paille, cartons non pliables pour boîtes d'emballage, caisses rigides, etc., cartons destinés à la fabrication de mandrins, tubes et boîtes cylindriques, etc.

- **EXCLUANT**: Le carton ondulé qui est considéré comme un carton travaillé, les papiers et cartons paille utilisés pour les boîtes en carton ondulé (qui figurent sous 4.3212 et 4.3222 ci-dessus).

**4.33 AUTRES PAPIERS ET CARTONS, NON DECRITS AILLEURS (N.D.A.)**

Papiers et cartons non destinés à l'emballage et faits principalement avec des matières premières autres que la pâte au sulfate et non décrits ailleurs.

**4.331 AUTRES PAPIERS (N.D.A.)**

Papiers tels que:

(i) Papiers minces spéciaux

Les papiers de cette catégorie sont destinés à usages particuliers et sont tous relativement fins. Ils sont faits parfois avec des pâtes mécaniques ou chimiques blanchies ou écruées, mais souvent avec des pâtes contenant du lin, du chanvre ou de la fibre de coton. Leurs principales caractéristiques sont l'uniformité de la surface et du calibre, l'absence de perforations, la résistance, la texture serrée, l'opacité, une faible perméabilité, la pureté chimique - toutes ces caractéristiques étant liées à des utilisations spéciales.

+ **INCLUANT**: Des papiers minces spéciaux tels que: papier pelure pour carbone, papier pour condensateurs, papier à cigarettes, papier mousseline pour essuyage de lentilles optiques, papier pour stencils, papier pour patrons, papier pour sachets de thé, papier électrique.

- **EXCLUANT**: Les papiers minces d'impression et d'écriture tels que: papier bible ou imitation, papier pour reproduction au duplicateur, papier pour manifolds, papier pelure surglacé, papier à lettre avion.

(ii) Papiers kraft destinés à être paraffinés, asphaltés, imperméabilisés, laminés, imprégnés, filés ou tordus, gommés, etc.

- **EXCLUANT**: Les cartons kraft pliables. Ils sont classés sous les rubriques 4.32411.

(iii) Autres papiers ne figurant pas dans les précédentes rubriques.

+ **INCLUANT**: Papier isolant, papier de chanvre et de jute, papier buvard, papier filtre, les supports de tenture (papier) peints.

**4.332 AUTRES CARTONS (N.D.A.)**

Cartons non décrits ailleurs, tels que:

(i) Papiers et cartons de construction

Papiers, feutres et cartons utilisés dans la construction comme isolants, joints d'étanchéité au gaz, sous-couches de plafonds ou de planchers, etc. Ils sont faits avec des matières complètement raffinées telles que pâtes de bois, vieux papiers, autres pâtes végétales et fibres minérales. La faible conductivité thermique, la résistance à l'humidité, au feu, à la vermine et aux insectes et la durabilité sont des caractéristiques souhaitables pour ces matières.

- **EXCLUANT:** (a) Les papiers, feutres et cartons imprégnés, imprégnés à cœur, à plusieurs épaisseurs ou traités de toute autre manière (c'est-à-dire travaillés);

(b) Les panneaux de fibres durs, mi-durs et isolants.

(ii) Autres cartons non décrits ailleurs.

+ **INCLUANT:** Des cartons tels que: cartons pour l'industrie et la chaussure, cartons pour joints, cartons pour transformateurs, cartons pour apprêter textiles, cartons pour classeurs, cartons pour carrosserie automobile, cartons pour dessous de bocks, cartons pour valises et malles, cartons pour flans de clicherie.

**\*\*\*\*VIEUX PAPIERS POUR PAPIERS ET CARTONS**

Pâte obtenue à partir de vieux papiers récoltés pour la fabrication de papiers et cartons - la quantité de vieux papiers étant mesurés avant la transformation.

## DEFINICIONES

### CAPACIDAD

Capacidad máxima práctica, para los efectos de la encuesta, es el número de toneladas de papel, cartón y pasta, de la calidad comercial corriente, que se podrían producir al año, aprovechando el equipo al máximo y contando con suficiente materia prima y mano de obra, suponiendo que la demanda es capaz de absorber toda la producción. No se toman en cuenta las diferencias que se puedan producir a causa de paros imprevistos, huelgas, interrupciones de la energía eléctrica, etc., todo lo cual se traduce efectivamente en una disminución de la producción aunque no de la capacidad.

Cuando las máquinas producen papeles de varios tipos, se indica la capacidad proporcional que corresponde a cada uno, tanto en la producción actual como en los planes futuros.

La capacidad se expresa en toneladas métricas netas de papel o cartón acabado y de pasta seca al aire (10% de humedad).

### Cambios de capacidad

- (i) Los aumentos de la capacidad para los años 1, 2 y 3 de la encuesta deberían incluir planes ya comprometidos para nuevas máquinas, ej.: aquellos comenzados, aquellos donde la tierra ha sido abierta, la maquinaria ordenada, la financiación obtenida, etc., así como incrementos de la maquinaria existente. Para los años 4 y 5, incluir expansiones para pulpa y papel que estén siendo consideradas o que probablemente sean llevadas a cabo.
- (ii) Los cambios de capacidad deben aplicarse solamente a la parte del año en que surtan efecto.
  - (a) Aumentos de capacidad  
Tratándose de fábricas y máquinas nuevas, debe tenerse presente que sólo llegan a producir a plena capacidad después de estar en funcionamiento por un cierto tiempo. En los primeros 12 meses siguientes y 100% después.
  - (b) Reducciones de capacidad  
No se debe tomar en cuenta la capacidad de aquella maquinaria que se haya parado, por motivos económicos, sin intenciones de volverla a poner en marcha.

## DEFINICIONES DE PASTA

Con el término “**pasta para comercialización**” se indica la pasta destinada a la venta en el mercado libre, excluyendo la pasta utilizada en la propia fábrica o enviada a compañías asociadas o afiliadas dentro del país. Se considera pasta para comercialización toda pasta enviada fuera del país de producción.

### 1. PASTA DE MADERA PARA PAPEL Y CARTON

#### 1.1 PASTA MECANICA

Pasta de madera, obtenida moliendo o desfibrando troncos, cuarterones, rollizos, etc., o refinando astillas de coníferas o no coníferas. También se la denomina pasta mecánica de trituradora y pasta mecánica de refinador. Los rollizos o las astillas pueden ser tratados previamente con un producto químico adecuado para producir pasta mecanoquímica. En este caso, la relación entre el peso de la pasta producida y el de la madera utilizada suele ser muy elevada. La pasta puede ser blanqueada o no.

- **EXCLÚYANSE:** La pasta termomecánica pasta desfibrada, pasta obtenida según el proceso masonite, y pasta mecánica para cartón de fibra (para construcción).

#### 1.11 PASTA MECANICA NO CONIFERA

Pasta mecánica obtenida de troncos, cuarterones, rollizos, astillas, etc., de especies no coníferas.

**1.12 PASTA MECANICA CONIFERA**

Pasta mecánica obtenida de troncos, cuartones, rollizos, astillas, etc., de especies coníferas.

**1.2 PASTA TERMOMECANICA**

Pasta producida por un proceso mecánico en que se ablandan partículas de madera mediante precalentamiento bajo presión antes de una fase de refinación presionizada.

**1.21 PASTA TERMOMECANICA NO CONIFERA**

Pasta termomecánica obtenida de maderas no coníferas.

**1.22 PASTA TERMOMECANICA CONIFERA**

Pasta termomecánica obtenida de maderas coníferas.

**1.3 PASTA SEMIQUIMICA**

Pasta de madera, obtenida mediante la reducción por medios mecánicos de madera de coníferas en pequeños trozos, los cuales son cocidos en un autoclave con un producto químico adecuado, pero no en la medida suficiente para que las fibras se separen fácilmente, seguido por un tratamiento mecánico. La relación entre el peso de la pasta producida y el peso de la madera utilizada suele ser muy elevada. Puede ser blanqueada o sin blanquear.

**1.31 PASTA SEMIQUIMICA NO CONIFERA**

Pasta quimiomecánica y semiquímica obtenida de especies no coníferas.

**1.32 PASTA SEMIQUIMICA CONIFERA**

Pasta quimiomecánica y semiquímica obtenida de especies coníferas.

**1.4 TOTAL DE PASTA QUIMICA****1.41 PASTA AL SULFITO SIN BLANQUEAR**

Pasta al sulfito que no se ha blanqueado. Pasta de madera, incluidos los desechos, obtenida reduciendo mecánicamente a partículas de madera de coníferas o frondosas cociéndolas después en autoclave en presencia de licor de cocción al bisulfito. Suelen emplearse bisulfitos tales como los de amonio, calcio, magnesio y sodio.

- **EXCLÚYANSE:** Los tipos solubles con un alto contenido de alfa-celulosa (generalmente 90% o más. Inclúyanse en los códigos 3 y 3.1.

**1.411 PASTA AL SULFITO SIN BLANQUEAR, NO CONIFERA**

Pasta al sulfito sin blanquear hecha de madera de especies no coníferas.

**1.412 PASTA AL SULFITO SIN BLANQUEAR CONIFERA**

Pasta al sulfito sin blanquear hecha de madera de especies coníferas.

**1.42 PASTA AL SULFITO BLANQUEADA**

Pasta al sulfito que se ha blanqueado en todo o en parte. Pasta de madera, incluidos los desechos, obtenida reduciendo mecánicamente a partículas de madera de coníferas o frondosas cociéndolas después en autoclave en presencia de licor de cocción al bisulfito. Suelen emplearse bisulfitos tales como los de amonio, calcio, magnesio y sodio.

- **EXCLÚYANSE:** Los tipos solubles con un alto contenido de alfa-celulosa (generalmente 90% o más. Inclúyanse en los códigos 3 y 3.1.

**1.421 PASTA AL SULFITO BLANQUEADA NO CONIFERA**

Pasta al sulfito blanqueada o simiblanqueada hecha de madera de especies no coníferas.

**1.422 PASTA AL SULFITO BLANQUEADA CONIFERA**

Pasta al sulfito blanqueada o simiblanqueada hecha de madera de especies coníferas.

**1.43 PASTA AL SULFATO SIN BLANQUEAR**

Pasta al sulfato y a la soda que no se ha blanqueado. Pasta de madera, incluidos los desechos, obtenida reduciendo mecánicamente a partículas madera de coníferas o frondosas y cociéndolas después en autoclave en presencia de licor de cocción al hidróxido de sodio (pasta a la soda) o de un licor de cocción consistente en una mezcla de hidróxido de sodio y sulfuro de sodio (pasta al sulfato).

- **EXCLÚYANSE:** Los tipos solubles con un alto contenido de alfa-celulosa (generalmente 90% o más). Inclúyanse éstos en los códigos 3 y 3.1.

**1.431 PASTA AL SULFATO SIN BLANQUEAR NO CONIFERA**

Pasta al sulfato y a la soda sin blanquear hecha de madera de especies no coníferas.

**1.432 PASTA AL SULFATO SIN BLANQUEAR CONIFERA**

Pasta al sulfato y a la soda sin blanquear hecha de madera de especies coníferas.

**1.44 PASTA AL SULFATO BLANQUEADA Y A LA SODA**

Pasta al sulfato y a la soda que se ha blanqueado en todo o en parte. Pasta de madera, incluidos los desechos, obtenida reduciendo mecánicamente a partículas madera de coníferas o frondosas y cociéndolas después en autoclave en presencia de licor de cocción al hidróxido de sodio (pasta a la soda) o de un licor de cocción consistente en una mezcla de hidróxido de sodio y sulfuro de sodio (pasta al sulfato).

- **EXCLÚYANSE:** Los tipos solubles con un alto contenido de alfa-celulosa (generalmente 90% o más). Inclúyanse éstos en los códigos 3 y 3.1.

**1.441 PASTA AL SULFATO BLANQUEADA Y A LA SODA NO CONIFERA**

Pasta al sulfato y a la soda blanqueada hecha de madera de especies no coníferas.

**1.442 PASTA AL SULFATO BLANQUEADA Y A LA SODA CONIFERA**

Pasta al sulfato y a la soda blanqueada hecha de madera de especies coníferas.

**2. PASTA DE OTRAS FIBRAS PARA PAPEL Y CARTON****2.1 PASTA DE PAJA**

Pasta hecha de paja con cualquier método. Puede ser blanqueada.

**2.2 PASTA DE BAGAZO**

Pasta hecha de los residuos del beneficiado de la caña de azúcar con cualquier método. Puede ser blanqueada.

**2.3 PASTA DE BAMBU**

Pasta hecha de bambú con cualquier método. Puede ser blanqueada.

**2.4 PASTA DE OTRAS FIBRAS**

Se incluye toda pasta hecha con cualquier método de materias como esparto y otros carrizos y hierbas, borra de algodón, lino, cáñamo, trapos, y otros residuos textiles. Puede ser blanqueada.

- **EXCLÚYANSE:** Los tipos solubles; inclúyase los en el código 3. Pasta hecha de papeles viejos.

**3. PASTA SOLUBLES DE MADERA Y OTRAS MATERIAS FIBROSAS**

Pastas químicas muy blanqueadas (al sulfato, a la soda o al sulfito) de madera de coníferas o frondosas, trapos, borra de algodón, etc., de calidad especial con un contenido muy alto de alfa-celulosa (90% o más) fácilmente adaptables a aplicaciones ajenas a la fabricación de papel.

Se emplean principalmente como fuente de celulosa en la fabricación de productos tales como fibras artificiales, materiales plásticos celulósicos, lacas, explosivos, etc.

### 3.1 PASTA SOLUBLE NO CONIFERA

Pasta soluble hecha de madera de especies no coníferas.

### 3.2 PASTA SOLUBLE CONIFERA

Pasta soluble hecha de madera de especies coníferas.

## DEFINICIONES DE PAPEL Y CARTON

Los productos comprendidos en esta sección se presentan en rollos, tiras u hojas; los rollos y tiras tienen una anchura superior a 15 cm y las hojas no tienen menos de 36 cm de lado.

- **EXCLÚYANSE:** El papel y cartón cortado en otra forma que la rectangular.

## 4. PAPELES Y CARTONES

### 4.1 PAPEL PARA PERIODICOS

Papel sin estuco, sin apresto (o con muy poco apresto) que contiene por lo menos 65 por ciento de pasta mecánica de madera o de pasta de madera termomecánica (porcentaje de fibras) del tipo empleado principalmente para la impresión de diarios, que suele pesar no menos de 40 g/m<sup>2</sup> y por lo general no más de 57 g/m<sup>2</sup>.

+ **INCLÚYANSE:** El papel de rotativa.

### 4.2 OTROS PAPELES DE ESCRITURA E IMPRESION

Papeles, excepto el papel para periódicos, idóneos para la impresión, la escritura y otros usos gráficos, hechos con diversas mezclas de pastas y diversos acabados. Se puede presentar sin estuco y aprestado, calandrado, supercalandrado, satinado, filigranado, o sometido a procesos sencillos de acabamiento análogo, o se puede estucar por una o ambas caras con materiales de estuco como sulfato de bario, tiza, yeso y óxido de cinc, frecuentemente completado con supercalandradura, etc.

+ **INCLÚYANSE:** Los papeles como: papel moneda, papel biblia o imitación biblia, papel para libros y revistas, forro de cajas interior y exterior bristol, papel de calculadora, papel de computadora, papel para copias múltiples, papel de sobre, papel de escritura, etiquetas, papel litográfico, papel para copias múltiples, offset, papel cebolla, papel para fotografía, papel para carteles, papel de escritorio, papel para bloques, papel de tarjetas de tabulación, papel para máquina de escribir.

#### 4.21 PAPEL DE ESCRITURA E IMPRESION ESTUCADO

Papeles de impresión y escritura, salvo el papel para periódicos, que hayan sido estucados por uno o ambos lados con materiales para estucar como tiza (caolín beneficiado), sulfato de bario, yeso u óxido de cinc, suplido a veces con supercalandradura, etc.

+ **INCLÚYANSE:** El papel estucado producido en la fábrica de papel a partir de papel soporte fabricado para uso propio o comprado y todo el papel hecho y estucado en una sola operación en la máquina de papel.

#### 4.211 PAPEL DE ESCRITURA E IMPRESION ESTUCADO CON PASTA MECANICA

Papeles estucados de escritura e impresión que contienen un 10% o más de pasta mecánica.

#### 4.212 PAPEL DE ESCRITURA E IMPRESION ESTUCADO SIN PASTA MECANICA

Papeles estucados de escritura e impresión que contienen menos de un 10% de pasta mecánica.

#### 4.22 PAPEL DE ESCRITURA E IMPRESION SIN ESTUCAR

Papeles de impresión y escritura, salvo el papel para periódicos, que han sido sometidos a encolado, calandradura, supercalandradura, satinado,ofiligranado u otros procesos sencillos de acabado, pero no al estucado.

- **EXCLÚYANSE:** El papel soporte para estucar para uso propio o para la venta a otras papeleras.

**4.221 PASTA AL SULFITO BLANQUEADA NO CONIFERA**

Papeles sin estucar de escritura e impresión que contienen un 10% o más de pasta mecánica.

**4.222 PASTA AL SULFITO BLANQUEADA CONIFERA**

Papeles sin estucar de escritura e impresión que contienen menos de un 10% de pasta mecánica.

**4.3 OTROS PAPELES Y CARTONES**

Papeles y cartones otros que códigos 4.1 y 4.2.

**4.31 PAPEL DE USO DOMESTICO Y SANITARIO**

Papel absorbente, crepé o no, a veces gofrado, hecho de pasta, blanqueada o no, papel viejo o una mezcla de estos. Este tipo de papel se presenta suficientemente robusto para evitar disgregación o laceración en el uso. Otras características importantes son alta capacidad absorbente, retención de los líquidos absorbidos, morbidez, ausencia de pelillos y olores desagradables. Se hace blanco o en diversos colores y en una, dos o más capas.

+ **INCLÚYANSE:** Toallas, papel facial, servilletas, guata sanitaria, papel higiénico, papeles sanitarios, material limpiador.

**4.32 PAPEL Y CARTON DE ENVOLVER Y EMPAQUETAR**

Papel y cartón para envolver y empaquetar, hecho de pastas, recortes y cualquier combinación de ambos.

**4.321 CARTON DE CAPA**

Cartón hecho de pasta al sulfato, blanqueado o no, o principalmente de recortes utilizados como material facial sobre cartón acanalado o sólido o sobre cajas y recipientes de cartón.

**4.3211 PAPEL KRAFT PARA FORROS**

Cartón de capa o cara hecho en todo o principalmente de pasta al sulfato blanqueado o no.

**4.32111 PAPEL KRAFT PARA FORROS SIN BLANQUEAR**

Papel kraft para forros hecho total o principalmente de pasta al sulfato sin blanquear.

+ **INCLÚYANSE:** El papel kraft veteadado para forros.

**4.32112 PAPEL KRAFT PARA FORROS BLANQUEADO**

Papel kraft para forros hecho total o principalmente de pasta al sulfato blanqueada.

+ **INCLÚYANSE:** El papel kraft de superficie blanca.

**4.3212 OTROS CARTONES DE CAPPA**

Cartones de capa que no sean kraft para forros.

**4.322 MEDIO PARA ACANALAR**

Papel o cartón empleado como medio para ondular en la producción de cartón acanalado. Se puede fabricar en todo o principalmente de pasta de madera semiquímica o de otros materiales.

**4.3221 MEDIO PARA ACANALAR SEMIQUIMICO**

Medio para acanalar hecho total o principalmente de pasta semiquímica para madera.

**4.3222 OTROS MEDIOS PARA ACANALAR**

Medios para acanalar que no sean semiquímicos.

**4.323 PAPEL KRAFT DE ENVOLVER Y EMPAQUETAR**

Todos los demás tipos de papel hechos totalmente o principalmente de pasta al sulfato blanqueada y sin blanquear que se utilizan en la fabricación de sacos simples o de varias capas o para otras clases de envolturas y empaquetados.

**4.3231 PAPEL KRAFT PARA SACOS**

Papel kraft de envolver y empaquetar, blanqueado o no, que se emplea en la fabricación de sacos, simples o de varias capas.

**4.3232 OTROS TIPOS DE PAPEL KRAFT DE ENVOLVER Y EMPAQUETAR**

Papeles kraft de envolver y empaquetar, blanqueado o no, que no sean el papel kraft para sacos.

**4.324 CARTONES SOLIDOS PARA CAJAS PLEGABLES**

Cartón con buenas características de consistencia, marcadura y plegadura. Estos cartones se hacen de pasta de madera, papel viejo o mezclas de los dos. Se presentan naturales o coloreados, sólidos, con forro simple o múltiple, con o sin estuco. Comprenden cajas de cartón plegables, para leche y para el servicio de alimentos.

+ **INCLÚYANSE:** Cartones sólidos para cajas plegables como: dúplex y triplex con forro blanco o de color, cartón sólido blanqueado, cartón de astillas (natural o coloreado), cartón kraft plegable no blanqueado.

- **EXCLÚYANSE:** El cartón no plegable para caja de embarque, comprendido en el código 4.3252.

**4.3241 CARTONES SOLIDOS A BASE DE PASTA PARA CAJAS PLEGABLES**

Estos cartones para cajas plegables se hacen completamente de pasta química o de una mezcla de pastas químicas y mecánicas y/o termomecánicas.

**4.32411 CARTONES SOLIDOS DE PASTA QUIMICA BLANQUEADA PARA CAJAS PLEGABLES**

Estos cartones para cajas plegables pueden ser cartones con forro simple de pasta química blanqueada o cartones con forro múltiple y pasta química blanqueada en ambos lados.

**4.32412 OTROS CARTONES SOLIDOS DE PASTA PARA CAJAS PLEGABLES**

Estos cartones para cajas plegables son de forro simple, hecho de pasta no blanqueada, o múltiple, hecho con una mezcla de pasta química y mecánica y/o termomecánica.

- **EXCLÚYANSE:** Los cartones con forros múltiples y pasta química blanqueada en ambos lados comprendidos en el código 4.32411.

**4.3242 CARTONES SOLIDOS DE PAPEL VIEJO PARA CAJAS PLEGABLES**

Cartones para cajas plegables manufacturados a base de papel viejo o de una mezcla de papel viejo y pasta.

**4.325 OTROS PAPELES DE ENVOLVER Y EMPAQUETAR**

Papeles y cartones de envolver y empaquetar no incluidos en otros párrafos.

**4.3251 OTROS PAPELES DE ENVOLVER**

Papeles como los siguientes:

(i) Pergamino vegetal, papel impermeable a las grasas y papel glaseado (papel cristal). Papeles hechos de pasta de madera química pura o de mezclas de pasta de madera química, de pasta de fibras de algodón tratadas (o sea, altamente hidratadas o bataneadas enérgicamente) para que el papel obtenido resista al aceite la grasa y el agua. Se emplean principalmente para envasar productos congelados, húmedos o grasosos, como la mantequilla, la margarina, la carne y el pescado, como forros para cazuelas, papel antiadhesivo, sacos esterilizadores, pergamino o imitaciones de pergamino.

- **EXCLÚYANSE:** Los papeles impermeabilizados a las grasas o el agua con procesos de estuco, impregnación o similares después de su fabricación.

(ii) Papel de envolver y empaquetar no especificado en el anterior párrafo (i) o en el 4.3232.

**4.3252 OTROS CARTONES DE EMPAQUETAR**

Cartón de envolver y empaquetar no incluido en los párrafos 4.3211, 4.3212, 4.3241 y 4.3242.

- + **INCLÚYANSE:** Cartón de paja, cartón no plegable para cajas de embarque, cajas de cartón no desmontable, cartón utilizado en la manufactura de soportes, tubos, bolsas y contenedores.
- **EXCLÚYANSE:** El cartón acanalado que se considera cartón de conversión, el papel y cartón de paja utilizado para cajas acanaladas (que se incluyen en el párrafo 4.32411).

**4.33 TOTAL DE OTROS PAPELES Y CARTONES NO ESPECIFICADOS EN OTRA PARTIDA (N.E.P.)**

Papel y cartón que no se utiliza para empaquetar, fabricado principalmente de materiales que no sean pasta de sulfato y no incluidos en otro lugar.

**4.331 OTROS PAPELES (N.E.P.)**

Papeles como los siguientes:

(i) Papel especial fino

Aquellos papeles hechos para fines especiales cuyas características comunes están en relación con su delgadez. Pueden ser de pastas mecánicas o químicas, blanqueadas o no. Las principales características de algunos de estos papeles son la uniformidad de su superficie y espesor, la ausencia de poro, su resistencia, su densidad, opacidad, escasa permeabilidad y pureza química, todas relacionadas con aplicaciones especiales.

- + **INCLÚYANSE:** Papeles especiales finos como: papel carbón, papel de condensador y capacitor, papel eléctrico, papel de cigarrillos, papel para limpiar lentes, papel para estarcidos, papel para patrones, papel para bolsitas de té.
- **EXCLÚYANSE:** Papeles de escritura e impresión finos como: papel biblia o imitación biblia, papel de copia para máquina de reproducir, papel cebolla, papel de carta para correo aéreo.
- (ii) Papel kraft empleado para encerar, asfaltar, impermeabilizar, laminar, impregnar, hilar o torcer, engomar, etc.
- **EXCLÚYANSE:** Los cartones sólidos para cajas plegables que están comprendidos en los códigos 4.324 y 4.3242.
- (iii) Todos los demás tipos de papel no especificados anteriormente.
- + **INCLÚYANSE:** Papel aislante, papel secante, papel filtro, papel de cordeles, base de papel mural.

**4.332 OTROS CARTONES (N.E.P.)**

Cartones no especificados anteriormente, como:

(i) Papeles y cartones para la construcción

Papeles, filtros de papel y cartones empleados en la construcción de edificios y otras estructuras para aislar, evitar emanaciones, colonar debajo de los techos y pisos, etc. Se hacen de material totalmente refinado como, por ejemplo, pasta de madera, papel viejo, pasta de otros vegetales y fibra mineral. Las características convenientes en estos materiales son su poca conductividad térmica, su resistencia a la humedad, su resistencia al fuego, su permanencia y su resistencia a los insectos y alimañas.

- **EXCLÚYANSE:**
  - (a) Los papeles, filtros y cartones empañados, saturados, laminados o elaborados ulteriormente de cualquier manera.
  - (b) Los tableros de fibra (tableros para construcción) o sea, tableros aislantes, tableros semiduros y tableros duros.
- (ii) Todos los demás tipos de cartón no especificados anteriormente.
- + **INCLÚYANSE:** Cartón de zapato, cartón de guarniciones, cartón de transformador, cartón prensado textil, cartón prensado para índices, cartón panel (automóviles), cartón para posavasos de cerveza, cartón de baúles y maletas, cartón de matrices, etc.

**\*\*\*\* PAPEL DE DESECHO PARA PAPEL Y CARTON**

Pulpa obtenida del papel de desecho recogido para la fabricación de papel y cartón - es la cantidad de papel de desecho antes de la transformación.