



Reglamento Particular de la Marca AENOR N para bolsas de polietileno (PE) con alto contenido en reciclado para transporte de productos

RP 001.89

Revisión 0

Fecha 2020-01-16

Índice

- 1 Objeto y Alcance
 - 2 Definiciones y particularidades
 - 3 Toma de muestras y ensayos para la concesión y el mantenimiento del certificado AENOR de producto
 - 3.1 Ensayos a realizar en fábrica
 - 3.2 Toma de muestras y ensayos a realizar en el laboratorio
 - 4 Control interno del fabricante
 - 4.1 Características objeto de control
 - 5 Marcado del Sistema certificado
- Anexo C Cuestionario Descriptivo del producto

1 Objeto y Alcance

Este Reglamento Particular describe, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios con Marca N, el esquema de certificación para bolsas reutilizables de polietileno (PE) con alto contenido en reciclado para el transporte de productos, complementando al Reglamento Particular de la Marca AENOR para materiales plásticos - requisitos comunes (RP 01.00).

Este Reglamento aplica a las bolsas según norma UNE 53930 es decir, aquellas bolsas que están destinadas al transporte de productos no alimentarios o productos alimentarios previamente envasados. En el caso de productos alimentarios previamente no envasados, tendrán que cumplir la legislación vigente de seguridad alimentaria.

El Reglamento General prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

La Marca N para bolsas reutilizables de polietileno (PE) con alto contenido en reciclado para el transporte de productos, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma UNE 53930-1:2019 y UNE 53930-2:2019.

2 Definiciones y particularidades

Además de las definiciones contenidas en la normativa aplicable, se consideran de aplicación las siguientes definiciones:

- **Pre-consumo:** Material desviado de la corriente de residuos durante un proceso de fabricación. Tendrá consideración de pre-consumo el material reprocesado propio, que es el material de formulación definida, libre de contaminación y degradación, procedente de productos de material plástico no utilizados incluyendo recortes.

- **Post-consumo:** Termino descriptivo que abarca el material generado por los usuarios finales de los productos, que ha cumplido su propósito previsto o ya no puede ser utilizado (incluido el material de cadena de distribución).

Tipos de bolsas: Se establecen tres tipos de bolsas en relación con su contenido de material reciclado:

- **Tipo I:** Bolsa de plástico con un contenido en reciclado igual o superior al 50% e inferior al 70%. Se incluye para el cálculo del porcentaje tanto el reciclado pre-consumo como el post-consumo.

- **Tipo II:** Bolsa de plástico con un contenido en reciclado igual o superior al 70%. Se incluye para el cálculo del porcentaje tanto el reciclado pre-consumo como el post-consumo.

- **Tipo III:** Bolsa de plástico con un contenido en reciclado superior al 70%. Se incluye para el cálculo del porcentaje solamente el reciclado post-consumo.

Según el diseño de bolsas estas pueden ser:

- Bolsa camiseta
- Bolsa asa lazo o rígida
- Bolsa asa troquelada
- Bolsas sin asa

3 Toma de muestras y ensayos para la concesión y el mantenimiento del certificado AENOR de producto

3.1 Ensayos a realizar en fábrica (Ver RP 01.00)

Durante la visita de inspección inicial o de mantenimiento, AENOR realizará en fábrica los ensayos y verificaciones indicados en la tabla 1.

3.2 Toma de muestras y ensayos a realizar en el laboratorio (Ver RP 01.00)

Durante la toma de muestras AENOR referenciará y precintará las muestras necesarias para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en la tabla 1.

El fabricante enviará las muestras seleccionadas a los laboratorios indicados por AENOR.

TABLA 1

	ENSAYOS	CONCESIÓN/SEGUIMIENTO	VALORACIÓN DE RESULTADOS
ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO	Espesor	5 bolsas por tipo y diseño máximo 10bolsas, procurando que sean de lotes diferentes	5 (2)
	Volumen	1 bolsa por tipo / diseño	1
	Resistencia a la carga dinámica (1)	1 ensayo por tipo / diseño	1
CRITERIOS MEDIOAMBIENTALES			
ENSAYOS / VERIFICACIONES A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FABRICA	Consumo de energía en la fabricación de la bolsa	Se verifica en fábrica 1 vez al año	Según declaración del fabricante
	Utilización de disolventes y de las emisiones de COVS	Se verifica en fábrica 1 vez al año AENOR, comprobará el registro de emisiones interno, y verificarán la última medición realizada por una entidad competente para ello	1
	Comprobación de la formulación del pigmento	Se verifica en fábrica 1 vez al año (tanto en bolsa como embalaje)	1
	Comprobación de porcentaje de utilización de material reciclado	Se verifica en fábrica 1 vez al año por tipos de bolsa	1
	Usabilidad y seguridad	Se verifica en fábrica 1 vez al año	1

Nota 1 Excepto a las bolsas sin asa.

Nota 2 Se permitirá que como máximo un 10% de las medidas realizadas estén fuera de tolerancia, siempre que la desviación no supere por defecto el 10% del valor declarado por el fabricante.

4 Control interno del fabricante

4.1 Características objeto de control

Las características objeto de control se refieren a:

Materias primas: Cuando la materia prima no posea el certificado AENOR de producto, el fabricante que la utiliza deberá asegurarse que las mezclas y compuestos que intervienen en la fabricación de las bolsas posean características adecuadas y deberá verificar que las especificaciones del material recibido cumplen con los requisitos de compra establecidos

Controles durante la fabricación: Los ensayos y la frecuencia de estos figuran en la tabla 2

Controles sobre el producto final: Los ensayos y la frecuencia de estos figuran en la tabla 2.

TABLA 2

ENSAYOS	FRECUENCIA
Espesor	1 vez por turno y máquina
Volumen	1 vez por turno y máquina
Resistencia a la carga dinámica	1 ensayo semanal por máquina confeccionadora
CRITERIOS MEDIOAMBIENTALES	
Consumo de energía en la fabricación de la bolsa	1 vez al año
Utilización de disolventes y de emisiones de COVS	Según procedimiento interno del fabricante (1)
Utilización de tintes, colorantes y pigmentos	1 vez al año
Comprobación de la formulación del pigmento	Se verifica en fábrica 1 vez al año
Comprobación de porcentaje de utilización de material reciclado (2)	Se verifica en fábrica 1 vez al año
Usabilidad y seguridad	Se verifica en fábrica 1 vez al año

Nota 1 Este procedimiento podrá ser comprobado en las visitas correspondientes por AENOR.

Nota 2 Para esta revisión se utilizarán las SDS (Safety Data Sheet) de los productos que intervienen en la fabricación de las bolsas (ver punto 4.2 de este Reglamento).

4.2 Procesos de control sobre el material reciclado

AENOR evaluará que la organización se asegura que el material reciclado incorporado cumple con los requisitos establecidos por el transformador. Para ello, será necesario documentar el origen la trazabilidad y las cantidades del material reciclado incluidas en la fabricación de las bolsas. Para la verificación de las cantidades de materias primas, el transformador, presentará un balance de masas el cual será sometido al proceso de verificación El control documental del origen y trazabilidad se podrá evidenciar por medio de un certificado AENOR de producto para plásticos reciclados de conformidad con la norma de referencia UNE EN 15343. En su defecto, se revisará la documentación proporcionada por el proveedor, en la que se asegure procedencia del material reciclado, su clasificación, transporte y los ensayos realizados para cada especificación en caso de que sean necesarios.

5 Mercado del sistema certificado

Los clientes con certificados en vigor no podrán comercializar el producto certificado sin el marcado descrito a continuación.

El marcado sobre las bolsas incluirá como mínimo lo siguiente:

- Referencia a la palabra AENOR;
- Logotipo de la Marca N
- Número de certificado firmado con AENOR: 001/XXX;
- Lote de producción
- El logo según el tipo de bolsa I, II o III, con unas dimensiones mínimas de 24 mm x 34 mm (según indica la Norma UNE 53930-2)

Anexo C: Cuestionario Descriptivo (una solicitud por tipo de bolsa y material)

CLIENTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

PRODUCTO:

TIPOS DE BOLSA

TIPO I BOLSAS CAMISETA

BOLSAS ASA LAZO

BOLSAS ASA TROQUELADA

BOLSA SIN ASA

TIPO II BOLSAS CAMISETA

BOLSAS ASA LAZO

BOLSAS ASA TROQUELADA

BOLSA SIN ASA

TIPO III BOLSAS CAMISETA

BOLSAS ASA LAZO

BOLSAS ASA TROQUELADA

BOLSA SIN ASA

NORMA:

MARCA COMERCIAL:

TINTAS Y PIGMENTOS:

Listado de proveedores de tintas y pigmentos y referencias de los pigmentos utilizados:

Para cualquier modificación de la gama de fabricación, el cliente enviará por duplicado a la Secretaría del Comité este cuestionario descriptivo actualizado.

La veracidad de los datos contenidos en este cuestionario queda bajo la responsabilidad del cliente.

..... a ... de de 20..

(Nombre, cargo, firma y sello)