

Reglamento Particular de la Marca AENOR y de la Marca AENOR Medio Ambiente para bolsas reutilizables de polietileno (PE para transporte de productos distribuidos al por menor

RP 001.66

Revisión 2

Fecha 2015-03-17

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 Mercado 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 Marca AENOR, en adelante el Reglamento General, el sistema particular de certificación de bolsas reutilizables de polietileno (PE) para el transporte de productos distribuidos al por menor, complementando al Reglamento Particular de la Marca AENOR para materiales plásticos - requisitos comunes (RP 01.00). El Reglamento General citado prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

La Marca AENOR para bolsas reutilizables de polietileno (PE) para el transporte de productos distribuidos al por menor, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma UNE 53 942:2014

2 Definiciones y particularidades

Tipos de bolsas:

- Bolsa tipo camiseta
- Bolsa tipo asa lazo
- Bolsa tipo asa troquelada

La comprobación de la “idoneidad para estar en contacto con alimentos” se realizará solo sobre aquellas bolsas que se declare que vayan destinadas a estar en contacto con alimentos, para las que deberán disponer del Registro General Sanitario de Alimentos (RGSA) y se comprobará la vigencia del mismo por parte de los Servicios Técnicos de AENOR. En el mercado cumplirán con lo que exige la legislación al respecto (ver capítulo de marcado)

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

3.1 Ensayos a realizar en fábrica (Ver RP 01.00)

Durante la visita de inspección inicial o de mantenimiento, los Servicios de AENOR realizarán 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)

Los Servicios de AENOR referenciarán y precintarán 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 los Servicios de AENOR.

	ENSAYOS	CONCESIÓN/ SEGUIMIENTO (POR TIPO)	VALORACIÓN DE RESULTADOS
ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FABRICA	Espesor	5 bolsas al azar	1
ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO	Volumen	5 bolsas al azar	1
	Resistencia al impacto (1)	5 bolsas al azar	1
	Resistencia a la tracción (2)	6 bolsas al azar	1
	Resistencia a la adhesión de tintas	5 bolsas al azar	1
	Resistencia a la carga dinámica	16 bolsas al azar	1
CRITERIOS MEDIOAMBIENTALES			
ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FABRICA	Consumo de energía en la fabricación de la bolsa	Se verifica en fábrica 1 vez al año	1
	Potencial de calentamiento global medio en emisión (PCG)	Se verifica en fábrica 1 vez al año	1
	Utilización de disolventes y de las emisiones de COVS	Se verifica en fábrica 1 vez al año Los Servicios Técnicos de AENOR, comprobarán 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 reprocesado	Se verifica en fábrica 1 vez al año	1

TABLA 1

(1) Se prepararán un total de 30 probetas distribuidas sobre las 5 muestras de manera que toda la superficie de la bolsa esté representada en el ensayo

(2) - Halterios sin soldadura: las dos caras de la bolsa deben estar representadas por igual en el ensayo

- Halterios con soldadura: deberán ser extraídos de manera aleatoria sobre las líneas de soldadura

Para cada magnitud se valorará el promedio resultante de las 6 mediciones efectuadas

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. deberá verificar que las especificaciones del material recibido en el Certificado de Análisis cumplen con los requisitos de compra establecidos
- Controles durante la fabricación: Los ensayos y la frecuencia de los mismos figuran en la tabla 2
- Controles sobre el producto final: Los ensayos y la frecuencia de los mismos figuran en la tabla 2.

ENSAYOS	FRECUENCIA
Espesor	1 vez por turno y máquina
Volumen	1 vez por turno y máquina
Resistencia al impacto	1 vez por turno y máquina
Resistencia a la tracción	1 vez por turno y máquina
Resistencia a la adhesión de tintas	1 vez por turno y máquina
Resistencia a la carga dinámica	1 ensayo semanal por máquina confeccionada
CRITERIOS MEDIOAMBIENTALES	
Consumo de energía en la fabricación de la bolsa	1 vez al año
Potencial de calentamiento global medio en emisión (PCG)	1 vez al año
Utilización de disolventes y de emisiones de COVS	Según procedimiento interno del fabricante (*)
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 reprocesado	Se verifica en fábrica 1 vez al año

TABLA 2

(*) Este procedimiento podrá ser comprobado en las visitas correspondientes por los Servicios Técnicos de AENOR

(1) Se prepararán un total de 30 probetas distribuidas sobre las 5 muestras de manera que toda la superficie de la bolsa esté representada en el ensayo

(2) - Halterios sin soldadura: las dos caras de la bolsa deben estar representadas por igual en el ensayo

- Halterios con soldadura: deberán ser extraídos de manera aleatoria sobre las líneas de soldadura

Para cada magnitud se valorará el promedio resultante de las 6 mediciones efectuadas

5 Marcado del sistema certificado

El marcado sobre las Bolsas incluirá como mínimo lo siguiente:

- Referencia a la palabra AENOR;
- Logotipo de la Marca y de la Mara Medioambiental con un tamaño no inferior a 3 mm
- Número de contrato firmado con AENOR: 001/XXX;
- La referencia a la norma UNE 53942;
- Nombre y/o marca registrada del fabricante
- Lote de producción
- El logo según el tipo de bolsa y si es PE de alta o de baja densidad. Con unas dimensiones mínimas de 35mm x 21 mm

Si se declara que la bolsa es apta para uso alimentario se deberá marcar lo que indica la legislación al respecto, indicando el número de RGSA que corresponda

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

EMPRESA PETICIONARIA:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

PRODUCTO: BOLSAS TIPO CAMISETA
BOLSAS TIPO ASA LAZO
BOLSAS TIPO ASA TROQUELADA

MATERIAL: POLIETILENO ALTA DENSIDAD
POLIETILENO BAJA DENSIDAD

NORMA:

MARCA COMERCIAL:

Para BOLSAS TIPO CAMISETA:

Espesor		Volumen	a	b	f	g
min	max					

Siendo:

V: volumen (l)

a: Anchura del frente (mm)

b: Anchura de los pliegues (mm)

f: Altura total (mm)

g: Altura de las asas (mm)

Para BOLSAS TIPO ASA LAZO O TROQUELADA:

Espesor		Volumen	P	L
min	max			

Siendo:

V: volumen (l)

P: Anchura útil desplegada del semiperímetro (mm)

b: longitud útil (mm)

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 licenciatario 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 peticionario.

..... a ... de de 200..

(Nombre, cargo, firma y sello)