

RETRAY



PROCEDIMIENTO  
HOMOLOGACIÓN RETRAY

ED. SEPTIEMBRE 2022

GESTORES DE RESIDUOS



## **ECOSENSE FOUNDATION**

Avenida de España 17  
Planta 2, Oficina 1  
28100 Alcobendas (Madrid)  
SPAIN

[www.ecosensefoundation.org](http://www.ecosensefoundation.org)

Fundación de Competencia Estatal por Orden Ministerial de 21/02/2017; número de registro 1871. Reconocido el interés general de sus fines. Acogida a la Ley 49/2002 de régimen fiscal de las entidades sin fines lucrativos.

**Este documento es propiedad de Ecosense Foundation. Su utilización, publicación y reproducción, parcial o total, queda prohibida salvo consentimiento expreso por parte de la Fundación.**

**Ecosense Foundation, RETRAY y ECOSENSE son marcas registradas propiedad de la FUNDACIÓN PLASTIC SENSE.**



## INDICE

INTRODUCCIÓN .....	1
1. OBJETO .....	4
2. PROCESO.....	4
3. RENOVACIÓN DE LA HOMOLOGACIÓN .....	5
4. PLANIFICACIÓN DE LA AUDITORÍA .....	5
5. REALIZACIÓN DE LA AUDITORÍA .....	5
6. REQUISITOS .....	5
6.1. Entrada de residuos a las instalaciones del gestor.....	6
6.2. Salida de residuos a un reciclador homologado.....	6
6.3. Gestión y control de la calidad .....	7
ANEXO 1. Solicitud para la homologación de empresas gestoras de bandeja de PET para el esquema de certificación RETRAY.....	9
ANEXO 2. Especificaciones Técnicas para balas de residuos de envases de PET termoformados.....	10

## INTRODUCCIÓN

ECOSENSE FOUNDATION es una organización sin ánimo de lucro que promueve el uso y el reciclado de envases termoformados alimentarios de PET en línea con el compromiso del cuidado medioambiental y con las iniciativas afines a las políticas de economía circular.



**RETRAY** ES UN ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN DE ECOSENSE FOUNDATION (en adelante “**la Fundación**”) PARA CONSOLIDAR UN MODELO DE ECONOMÍA CIRCULAR EN LA CADENA DE VALOR DE LOS ENVASES TERMOFORMADOS DE PET MEDIANTE LA CUANTIFICACIÓN DEL CONTENIDO EN MATERIAL RECICLADO Y LA VERIFICACIÓN DE SU RECICLABILIDAD.

Esta certificación reconoce y divulga la labor de aquellas empresas que introducen, como materia prima secundaria en sus procesos productivos de fabricación o utilización de lámina y/o termoformados, tanto monocapa como multicapa, PET reciclado transparente incoloro procedente de procesos de reciclado en el circuito tray-to-tray homologados por la Fundación, junto con PET reciclado de otros orígenes.

RETRAY tiene una doble vertiente: como **certificación de proceso (RETRAY Proceso)** y como **certificación de producto (RETRAY producto)** y, por tanto, una misma empresa puede obtener más de un certificado, en función de la cantidad de instalaciones y de productos que desee certificar. Concretamente:

1. **RETRAY Proceso** se otorga a los procesos de fabricación de: lámina, lámina + termoformados, termoformados o envases. **Esta certificación sustituye a la certificación ECOSENSE y, a su vez, amplía su alcance incorporando los requisitos de la norma EN 15343.**
2. **RETRAY Producto** se otorga a productos concretos de lámina de PET, cuerpos rígidos termoformados (base o tapa) o envases fabricados en las instalaciones que cuenten con los procesos, anteriormente detallados, ya certificados.

Los **objetivos** de las certificaciones RETRAY Proceso y RETRAY Producto son:

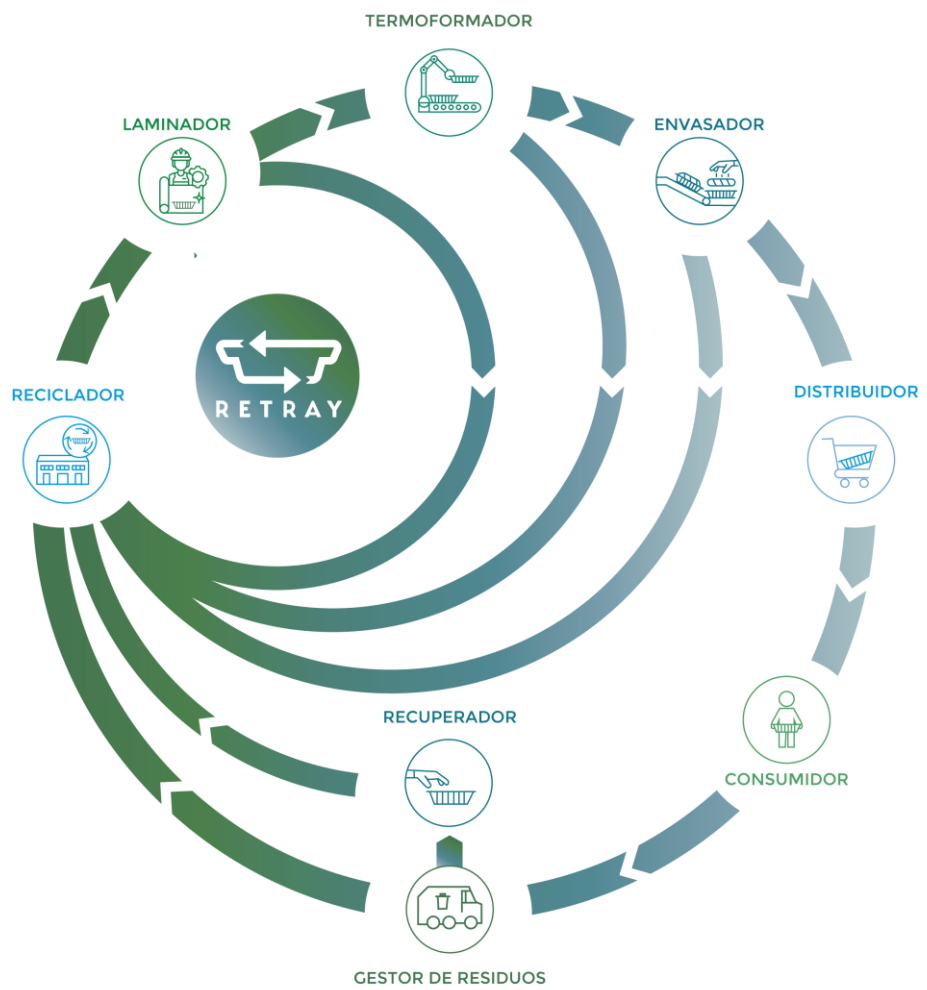
1. Incrementar la transparencia de la industria de la lámina y envases termoformados de PET asegurando la trazabilidad en la reincorporación de los residuos que se generan a lo largo de toda la cadena de valor, desde su fabricación (residuos preconsumo) hasta su utilización por los consumidores finales (residuos postconsumo).

2. Poner en valor el desempeño ambiental de las empresas que aseguran mediante el ecodiseño la reciclabilidad de sus productos e incorporan en su cadena productiva materias primas recicladas transparentes incoloras del circuito tray-to-tray, junto con PET reciclado de otros orígenes.
3. Contribuir a los objetivos establecidos en el marco legislativo europeo en materia de envases y residuos de envases plásticos y su transposición en los diferentes países miembros, en especial en lo referido al impulso a una economía circular de los plásticos, la prevención de la generación de residuos y la gestión eficiente de los mismos.
4. Cerrar el flujo económico mediante el mantenimiento del valor material de las láminas y envases de PET, al reintroducirlas en el circuito productivo como materias primas secundarias, y mediante la reducción en la utilización de materias primas procedentes de recursos no renovables.
5. Proporcionar una marca que permita, tanto a los consumidores como a los agentes de toda la cadena de valor, identificar a aquellos proveedores que cumplen en su procesos y productos con los requisitos de las certificaciones.

Los **recicladores de envases termoformados de PET** que quieran participar en el esquema de certificación RETRAY mediante el reciclado tanto de los residuos de preconsumo, procedentes de las empresas de la cadena de valor de su fabricación y utilización, como de los residuos de postconsumo, procedentes de la recogida selectiva de residuos municipales, **deberán estar homologados por la Fundación en base a lo establecido en el Procedimiento de Recicladores en vigor.**

Los **recuperadores de envases termoformados de PET** que quieran participar en el esquema de certificación RETRAY mediante la selección de los residuos postconsumo para su posterior envío a los recicladores de bandejas de PET homologados, acorde a lo descrito en el párrafo anterior, **deberán estar homologados por la Fundación cumpliendo los requisitos establecidos en el Procedimiento de Homologación de Recuperadores en vigor.**

**Los gestores de residuos de envases termoformados de PET, tanto de origen preconsumo como de origen postconsumo, que quieran participar en el esquema de certificación RETRAY mediante la recogida, separación (si procede) y transporte de estos residuos para su envío a los recicladores de envases termoformados de PET homologados, deberán estar homologados por la Fundación cumpliendo lo establecido en el presente Procedimiento.**



## 1. OBJETO

El objetivo del presente documento es establecer los requisitos necesarios que deben cumplir las empresas gestoras de residuos de envases termoformados de PET (en adelante “Empresa Gestora”) para poder participar en el esquema de certificación RETRAY que tiene establecido la Fundación.

El cumplimiento de dichos requisitos por parte de la Empresa Gestora facultará a la Fundación para otorgar a éste los derechos de uso de la marca RETRAY como “Gestor Homologado”.

## 2. PROCESO HOMOLOGACIÓN

El cumplimiento de los requisitos que se exponen en el apartado 6 del presente documento permitirá a la empresa obtener la homologación por parte de la Fundación para participar en el esquema de certificación RETRAY que ésta tiene establecido acorde a lo descrito en el apartado introductorio.

La homologación se obtendrá mediante un informe favorable de auditoría realizada por una Entidad de Certificación que debe estar acreditada para la norma ISO/IEC 17065 en el esquema RETRAY por un Organismo de Acreditación miembro de EA (European Cooperation for Accreditation) o IAF (International Accreditation Forum), que haya firmado los acuerdos de reconocimiento mutuo. Una vez emitido el informe por parte de la Entidad de Certificación, tras la superación favorable de la correspondiente auditoría la Fundación dará de alta a la empresa como **Gestor Homologado para el esquema de certificación RETRAY y procederá a su publicación en el listado de empresas disponible en su [página web](#).**

Podrá acceder al proceso de homologación cualquier empresa gestora con instalaciones ubicadas tanto dentro como fuera de la Unión Europea (UE). En el caso de empresas gestoras con instalaciones ubicadas fuera de la UE, será de aplicación la legislación vigente homóloga, que determine la Entidad de Certificación, existente en el país donde se encuentre ubicada la instalación de la empresa gestora a homologar.

**Para iniciar el proceso de homologación**, la empresa gestora deberá notificar a la Fundación su interés en la obtención de la **homologación rellenando y firmando la solicitud** que se incorpora en el **Anexo 1** (Solicitud para la homologación de empresas gestoras de residuos de envases termoformados de PET para el esquema de certificación RETRAY).

Una vez que la Entidad de Certificación haya expedido el informe favorable tras la auditoría, ésta proporcionará copia del mismo tanto a la empresa gestora como a la Fundación para que, una vez verificado el documento y realizadas las comprobaciones adicionales que considere oportunas, la Fundación dé de alta a la empresa como **Gestor Homologado para el esquema de certificación RETRAY, proceda a su publicación en el**

**listado de empresas disponible en su página web y autorice el uso de la marca** por parte del interesado, resultando de aplicación lo establecido en el **Reglamento de Uso de la Marca RETRAY**.

El presente documento servirá de referencia para el establecimiento de los requisitos a cumplir por parte de la empresa gestora para su homologación y que deberán ser verificados por parte de la Entidad de Certificación.

### 3. RENOVACIÓN DE LA HOMOLOGACIÓN

La renovación de la homologación será con carácter **anual** tras la verificación por parte de la Entidad de Certificación de la continuidad del cumplimiento de los requisitos recogidos en el apartado 6 para su mantenimiento en vigor.

### 4. PLANIFICACIÓN DE LA AUDITORÍA

La auditoría será programada y quedará documentada en un plan que será remitido por la Entidad de Certificación a la empresa gestora con antelación a la fecha acordada para la realización de la primera homologación o, en su caso, a la fecha de caducidad para la realización de su renovación.

### 5. REALIZACIÓN DE LA AUDITORÍA

La Entidad de Certificación llevará a cabo la auditoría tomando como base los requisitos establecidos en el presente procedimiento. Para ello desarrollará todas las investigaciones y exámenes que considere necesarios sobre la documentación, aportada previamente al día de la auditoría, por la empresa gestora. **Éstos tendrán lugar de manera telemática** debiendo estar presentes durante la conexión aquellos representantes que la empresa gestora considere necesarios para una correcta interlocución y atención de las demandas informativas del auditor.

Una vez realizada la auditoría, la Entidad de Certificación proporcionará un informe de la misma en el que se reflejarán los resultados obtenidos. En el caso de existir incumplimientos, la empresa gestora deberá necesariamente subsanarlos, en el plazo máximo de un mes, para que la Entidad de Certificación pueda verificarlo y emitir el informe favorable correspondiente.

### 6. REQUISITOS

La empresa gestora deberá:

- Contar con la **autorización** pertinente para desarrollar su actividad.
- Poseer la pertinente autorización para el **LER** involucrado (al menos, cualquiera de los siguientes: 150102, 150106, 191204 y 200139), que será conservada por la empresa.



Asimismo, deberá cumplir todos los requisitos que se recogen en los tres puntos de este apartado. Cualquier requisito que no se cumpla, o que se encuentre en trámites de ser cumplido, será categorizado como incumplimiento.

### 6.1. Entrada de residuos a las instalaciones del gestor

La empresa gestora deberá aportar una **declaración de la cantidad total anual de residuos de envases termoformados de PET retirados de instalaciones generadoras**. Las cantidades estarán referidas al **último año natural cerrado y deberán desglosarse por instalación**.

La empresa deberá disponer de **registros** a través de los cuales se pueda identificar el lote y el origen de los residuos preconsumo (empresa y dirección de las instalaciones de procedencia) y posconsumo.

Para ello, a partir de los registros mensuales de entrada de residuos que posea la empresa gestora, **se solicitarán al menos 12 albaranes por instalación generadora de fechas aleatorias** que permitan verificar este hecho. En caso de no haberse producido entradas de material todos los meses o desde todas las instalaciones generadoras, se solicitará al menos 1 albarán por cada mes en que se hayan producido entradas.

### 6.2. Salida de residuos a un reciclador homologado

La empresa gestora podrá acceder a su primera homologación una vez haya realizado, al menos, un (1) envío de residuos a algún reciclador homologado y éste haya dado su visto bueno a la calidad del material. Tanto para este caso, como para la renovación anual de la homologación, la empresa gestora deberá:

- Aportar una **declaración de la cantidad total anual de residuos expedidos desde sus instalaciones a recicladores homologados por la Fundación**. Las cantidades estarán referidas al **último año natural cerrado**.

Para ello, a partir de los registros mensuales de salidas que posea la empresa gestora, **se solicitará la totalidad de los albaranes** que permitan verificar este hecho. Esta información será contrastada con los datos aportados por parte de los recicladores homologados para verificar su cumplimiento.

La **cantidad total anual de residuo expedido a recicladores homologados** será de:

- En el caso de **primeras homologaciones**, al menos **80 toneladas** (20 toneladas al trimestre) **en el primer año**.
- En el caso de las **renovaciones anuales**, al menos **120 toneladas**, lo que equivaldría al envío de 30 toneladas al trimestre.

El **criterio** para considerar que la información facilitada por la empresa gestora se encuentra contrastada de manera satisfactoria con el/los correspondiente/s reciclador/es homologado/s será que las **cantidades** facilitadas por ambas entidades **no difieran** entre sí en **más de un 5% en peso**.

**Si en las renovaciones anuales no se alcanzara la cantidad anual mínima exigida de residuo expedido por causas ajenas a la empresa**, la Entidad de Certificación exigirá que este hecho sea debidamente demostrado, soportado y documentado realizando para ello las comprobaciones que considere necesarias para su confirmación.

### 6.3. Gestión y control de la calidad

La empresa gestora deberá cumplir lo siguiente:

- a) Tener un **certificado de implantación de sistema de gestión de la calidad acorde con la Normas ISO 9001**.
- b) **Cumplir con las directrices de reciclabilidad de envases termoformados de PET** vigentes establecidas por la Fundación que se encuentran publicadas en su [página web](#). Para ello, la empresa gestora deberá aportar una declaración firmada confirmando este hecho por el/los recicladore/s homologado/s que haya/n recibido entregas de sus residuos a lo largo del último año.
- c) Para evitar la mezcla de residuos preconsumo de distinta procedencia (empresas de la cadena de los termoformados de PET), la empresa gestora deberá **disponer de un área, espacio o contenedor denominado “Punto RETRAY”** para el almacenamiento específico **por origen de material preconsumo**.

Y posibilitar, de este modo, un tratamiento uniforme y estandarizado del material en las instalaciones del reciclador homologado.

El Punto RETRAY deberá cumplir las siguientes condiciones:

- Preferiblemente, dispondrá de una prensa o compactador que será empleado en la conformación de los “bultos” de polímeros residuales que posteriormente serán enviados a la empresa recicladora homologada.
- En caso de no disponer de una prensa o compactador, al menos se deberá disponer de un contenedor que permita su almacenamiento a granel o cualquier otro sistema que permita su paletización.
- El área o contenedor donde se almacenen estas mermas, así como los “bultos” o sacas que se conformen con ellas, deberán estar identificados con este emblema:



- d) **Cumplir con las especificaciones técnicas de calidad para las balas** de bandejas recuperadas establecidas por la Fundación y que se recogen en el **Anexo 2**. Para ello, la empresa gestora deberá aportar una declaración firmada confirmando este hecho por el/los recicladore/s homologado/s que haya/n recibido entregas de sus residuos a lo largo del último año.

## ANEXO 1. Solicitud para la homologación de empresas gestoras de bandeja de PET para el esquema de certificación RETRAY

<b>1.</b>	<b>Datos de la empresa que solicita la homologación</b>	
	Razón Social	
	CIF	
<b>2.</b>	<b>Tipo de residuos gestionados (marcar con una X)</b>	
	<input type="checkbox"/> Mermas de termoformados de PET procedentes de procesos de envasado* (origen preconsumo)	
	<input type="checkbox"/> Mermas de termoformados de PET procedentes de procesos de fabricación de lámina (origen preconsumo)	
	<input type="checkbox"/> Mermas de termoformados de PET procedentes de procesos de termoformado (origen preconsumo)	
	<input type="checkbox"/> Residuos procedentes de recogida municipal (origen postconsumo)	
	<input type="checkbox"/> Otros (especificar):	
<b>4.</b>	<b>Cantidad de residuo de envases termoformados de PET gestionados (toneladas/año)**</b>	
	Origen preconsumo	
	Origen postconsumo	

\*Pueden incluir procesos de termoformado (Ej. Form-Fill-Seal)

\*\* Último año natural cerrado

Mediante este formulario se solicita a la Fundación la puesta en marcha del proceso de homologación y se declara haber recibido la información relativa al presupuesto y borrador del acuerdo a firmar para su formalización. La auditoría de homologación se llevará a cabo una vez el acuerdo haya sido firmado por ambas partes.

Firma:

Nombre y apellidos:

Cargo:

## ANEXO 2. Especificaciones Técnicas para balas de residuos de envases de PET termoformados

MATERIAL ADMITIDO	Límite por tipo de envase*
<b>PET termoformado monocapa y multicapa</b>	<b>≥ 85%</b>
PET termoformado monocapa	Sin límite específico
PET termoformado multicapa	Sin límite específico
<b>PET botella</b>	<b>≤ 15%</b>

<b>Suma total de MATERIAL ADMITIDO</b>	<b>≥ 95%</b>
--	--------------

MATERIAL NO ADMITIDO	Límite por tipo de contaminante*
<b>PET termoformado color</b>	<b>&lt; 1%</b>
PET termoformado blanco	< 0,5%
<b>PET botella color</b>	<b>&lt; 1%</b>
PET botella blanco	< 0,5%
<b>Film</b>	<b>&lt;2%</b>
<b>Poliéster textil</b>	<b>&lt;1%</b>
<b>PVC</b>	<b>&lt;0,1%</b>
<b>Aluminio</b>	<b>&lt;0,5%</b>
<b>Otros impropios</b>	<b>&lt;0,5%</b>

<b>Suma total de MATERIAL NO ADMITIDO</b>	<b>≤ 5%</b>
---	-------------

\* Porcentajes referidos al peso de la bala

Condiciones de entrega de las balas	
Dimensiones de las balas	Ancho, alto y largo = 0,80 m a 1,20 m
Peso mínimo de las balas	300 kg
Tipo de fleje de las balas	Preferible alambre
Carga mínima del camión	20 toneladas



Avenida de España 17  
Planta 2, Oficina 1  
28100 Alcobendas (Madrid)  
SPAIN

[www.ecosensefoundation.org](http://www.ecosensefoundation.org)  
Tel. +34 91 836 38 23