

### ANEXO 3 – Especificaciones técnicas para los requisitos de calidad de los residuos de envases de vidrio

#### 1. Calidad de los residuos de envases de vidrio (REV) procedentes de recogida separada monomaterial de vidrio

Los REV deben proceder de envases, esto es, botellas, botellines, tarros o frascos, quedando excluidos materiales que perjudican el proceso de reciclaje como los siguientes:

- Porcelana, cerámica, vidrios diferentes al de sosa y cal como el opal y los vidrios de borosilicatos, gres, baldosas, tierra, grava, cemento, etc. Estos materiales son denominados infusibles ya que funden en el horno a temperaturas más altas que el vidrio, perjudicando su reciclaje.
- Todos los vidrios especiales como: cristales blindados, parabrisas, pantallas de televisión o de ordenador, bombillas, fluorescentes, lámparas de cristal, vajillas, vidrios opalinos, ampollas, espejos, cristales opacos y de colores, vitrocerámicas, etc. Son elementos disruptores que perjudican la reciclabilidad del vidrio. De igual modo lo son, los elementos que puedan contener plomo en su composición u otros metales pesados.
- Elementos voluminosos y bolsas de plásticos: dificultan el vaciado del contenedor y generan atascos en la planta de tratamiento provocando pérdidas de vidrio durante el proceso de reciclaje. Adicionalmente reducen la capacidad del contenedor ocupando mucho volumen y provocando que el contenedor se llene más rápido, lo que disminuye drásticamente su capacidad de carga y rompe las frecuencias de recogida establecidas.
- Elementos que acompañan al envase de vidrio, pero que no son vidrio, como corchos, cierres plásticos o metálicos, cápsulas, tapas y tapones son considerados impropios o impurezas.

Las especificaciones de calidad que habitualmente cumplen los residuos de envases de vidrio son las siguientes:

Especificaciones de calidad
a) No contener más del 5 %, en peso, de REV con un tamaño inferior a 1 cm.
b) No contener más del 2 %, en peso, de impropios.
c) No contener más del 0,5 %, en peso, de materiales infusibles. Este 0,5 % se considera incluido dentro del 2 % citado en el punto anterior.
d) No contener gravillas, tierras y otros finos

#### 2. Calidad del REV recuperado de la fracción resto en plantas de RU con selección automática de vidrio.

Para el caso de plantas de RU que disponen de selección automática de REV en el rechazo de afino tras proceso de compostaje, las condiciones de calidad que debe cumplir el material recuperado son las detalladas a continuación:

Especificaciones de calidad de los REV - Plantas RU selección automática
a) No contener más del 5 %, en peso, de REV con un tamaño inferior a 1 cm.
b) No contener más del 2,5 %, en peso, de impropios.
c) No contener más del 1,5 %, en peso, de materia orgánica. Este 1,5% se considera incluido dentro del 2,5 % citado en el punto anterior.
d) No contener más del 0,6 %, en peso, de materiales infusibles, de los cuales un máximo de 0,3 %, en peso, serán infusibles rodantes (piedras, gravillas...). Este 0,6 % se considera incluido dentro del 2,5 % citado en el punto anterior.

#### 3. Calidad del REV recuperado de la fracción resto en plantas de RU con recuperación manual de vidrio.

Las especificaciones técnicas para los requisitos de calidad de la fracción de vidrio recuperada de los REV clasificados previstas en el presente anexo serán de aplicación para todos los SRAPS firmantes del presente convenio o adheridos al mismo, sin perjuicio de su revisión o adaptación como consecuencia de la adhesión de un nuevo SRAP que dé lugar a la modificación del convenio según lo previsto en la cláusula decimotercera.