

Para el REV recuperado en plantas de RU de manera manual por triadores, las condiciones de calidad que debe cumplir el material recuperado son las detalladas a continuación:

Especificaciones de calidad de los REV - Plantas RU selección manual
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

4. Método de muestreo y control de calidad

La Calidad de los REV determina la eficacia y eficiencia del proceso de reciclado de dicho material, por lo que es crucial tener un control de calidad que la asegure. Por tanto, con objeto de asegurar la calidad del REV recuperado, los SRAPS realizan un plan de caracterizaciones anual en cada planta de tratamiento de vidrio (homologada por los SRAPS) que contempla más de 200 muestreos para asegurar la máxima calidad del calcín.

A partir del REV almacenado en un camión procedente de la recogida separada de REV, los SRAPS podrán realizar una caracterización a la entrada de la planta de tratamiento de REV para determinar la calidad de dicho material. A fin de conseguir una muestra lo más homogénea y representativa posible, los trabajos se desarrollan siguiendo la siguiente metodología:

- Limpieza de la superficie de trabajo y descarga del material de la recogida por vehículo recolector en la zona habilitada por la planta, que habrá de ser una superficie lisa y pavimentada.
- Homogeneización y separación de 1.000 kg del total de los residuos de envase de vidrio recepcionados, mediante medios mecánicos.
- Realización de un cuarteo del material.
- Toma de 50 kg aproximadamente de cada cuarto. Obtención de la muestra final de 200 kg aproximadamente.
- Tamizado de la muestra de forma manual, luz de malla 10 mm y separación de materiales. El material inferior a 10 mm no se caracteriza.
- Verificación de materiales separados y realización del reportaje fotográfico.
- Anotación de los resultados de cada muestreo en la Ficha de Caracterización de entrada de envases de vidrio y firma por la persona responsable de la caracterización.

Cada muestra se clasifica en:

- Envase de Vidrio
- Vidrio no envase (plano, bombillas...)
- Resto (< 10 mm)
- PET (polietilentereftalato)
- PVC (policloruro de vinilo)
- PEAD (polietileno de alta densidad)
- Film (Polietileno de baja densidad)
- Otros Plásticos (polipropileno, poliestireno...)
- Papel/Cartón (Con punto)
- CBA (Cartón para bebidas y/o alimentos)
- Metales magnéticos
- Metales no magnéticos
- Materia orgánica
- Corcho
- Cerámica
- Opal envase
- Resto de Infusibles (Porcelana, piedras, etc.)
- Otros (textil, líquidos...)

Una vez concluida la caracterización, los SRAPS elaborarán un informe en el que se incluye el detalle del trabajo realizado y las conclusiones obtenidas. Cada informe vendrá acompañado de la ficha de campo con los resultados del muestreo, así como de un reportaje fotográfico de la actividad realizada. Este informe se presentará a la Comisión de seguimiento para su valoración.

5. Buenas prácticas recomendadas para preservar la calidad del REV

Los REV tienen, en promedio, un porcentaje de impropios reducido (menos del 2 %). No obstante, ese porcentaje puede variar en función del modelo de la recogida de REV y su gestión. La calidad no viene determinada únicamente por el porcentaje de impropios; también la fragmentación influye en la calidad del REV. Operativas como la recogida soterrada o en carga lateral fragmentan mucho el vidrio, lo que favorece una peor calidad del REV para su posterior tratamiento y reciclado.