



**SELLO DE CALIDAD DE AEFCON PARA  
TABLERO CONTRACHAPADO**

**REGLAMENTO TECNICO**

**Versión RT-1**

**Febrero 2017**

## INDICE

1. Introducción
2. Condiciones de obtención y mantenimiento del sello de calidad
  - 2.1 Materias primas
  - 2.2 Características técnicas del tablero
    - 2.2.1 Calidades
    - 2.2.2 Encolado
    - 2.2.3 Emisión de formaldehído
    - 2.2.4 Tolerancia dimensional
    - 2.2.5 Densidad
    - 2.2.6 Humedad
    - 2.2.7 Resistencia a flexión y Módulo de elasticidad
3. Ensayos a realizar
4. Otros requisitos
  - 4.1 Registro Sanitario
  - 4.2 Diligencia Debida / Trazabilidad
  - 4.3 Certificación PEFC - FSC
5. Procedimiento de concesión
  - 5.1 Solicitud
  - 5.2 Toma de muestras
  - 5.3 Realización de ensayos y concesión del Sello de Calidad
6. Logotipo y uso de la marca
7. Normas de Referencia

**ANEXO I: Solicitud del Sello de Calidad de AEFCON**

## **1. Introducción**

El presente reglamento contempla los requisitos que deben cumplir los tableros contrachapados para envase hortofrutícola para obtener el Sello de Calidad de AEFCON así como los procedimientos para la solicitud, concesión y uso del citado Sello.

El Sello de Calidad de AEFCON garantiza que los tableros, teniendo en cuenta la legislación actual, son aptos para uso en la fabricación de envases hortofrutícolas y cumplen las características técnicas definidas en el presente documento siendo, por tanto, óptimos para la fabricación de envases hortofrutícolas.

## **2. Condiciones de obtención y mantenimiento del sello de calidad**

### **2.1 Materias primas utilizadas**

Los tableros contrachapados para envase están formados por 3 chapas de madera desenrollada, encoladas de forma que las fibras de las chapas consecutivas formen un ángulo de 90° para dar máxima resistencia al tablero.

Las especies de madera admitidas para la fabricación de tablero contrachapado con el Sello de Calidad de AEFCON son: chopo, eucalipto y coníferas.

### **2.2 Características técnicas del tablero**

En los siguientes apartados se definen las características técnicas que deben cumplir los tableros contrachapados para poder obtener el Sello de Calidad de AEFCON.

#### **2.2.1 Calidades**

Las calidades vienen determinadas por la presencia y la frecuencia de defectos, principalmente nudos, en cara y contracara. Se aplicará la norma UNE-EN 635-1:1995 para la determinación de la calidad del tablero. Se admiten las clases E, I y II, según las normas UNE-EN 635-2:1996, para tableros con caras de frondosas, y UNE-EN 635-3:1996, para tableros con caras de coníferas.

#### **2.2.2 Encolado**

Se utilizarán adhesivos que permitan una clase de encolado 1 o 2, según la norma UNE-EN 314-2:1994. Estos adhesivos pueden ser de condensación de formaldehído, como los de urea-formaldehído o urea-melamina-formaldehído, de acetato de polivinilo con la durabilidad adecuada, de poliuretano, etc”.

### **2.2.3 Emisión de formaldehído**

Solamente son admitidos tableros E1, según norma UNE-EN 636:2012 + A1:2015, por lo que la emisión máxima de formaldehído será de 3,5 mg/h-m<sup>2</sup> medido según la norma UNE-EN ISO 12460-3:2016 (antigua UNE-EN 717-2).

### **2.2.4 Tolerancia dimensional**

Las dimensiones de los tableros se determinarán por las normas UNE-EN 324-1:1994 y UNE-EN 324-2:1994.

- a) Formato: 1.000x1.000, 1.100x1.100, 1.150x1.150, 1.200x1.200 mm
- b) Espesores: 3 mm, 3,3 mm, 3,6 mm, 3,9 mm

Tanto las tolerancias de estas dimensiones, como las de rectitud de cantos y de escuadría, son las indicadas por la norma UNE-EN 315:2001.

### **2.2.5 Densidad**

El valor de la densidad estará entre 400 y 500 kg/m<sup>3</sup> medido según la norma UNE-EN 323:1994

### **2.2.6 Humedad**

El valor máximo de humedad permitido es 12% medido según la norma UNE-EN 322: 1994

### **2.2.7 Resistencia a flexión y Módulo de elasticidad**

- a) Resistencia a flexión:  $\geq 36$  N/mm<sup>2</sup> medido según la norma UNE-EN 310:1994
- b) Módulo de elasticidad:  $\geq 4.000$  N/mm<sup>2</sup> medido según la norma UNE-EN 310:1994

## **3. Ensayos a realizar**

Para la concesión del Sello de Calidad de AEFCON se realizará el ensayo inicial tipo (EIT), así como un control de la producción de tablero a cargo de AIDIMME (Instituto Tecnológico Metal-Mecánico, Mueble, Madera, Embalaje y Afines).

Las muestras del EIT se seleccionarán de forma que se haga un estudio de gama para contemplar todos los espesores y especies de madera con que trabaja cada línea de producción de la empresa.

El control consistirá en la recogida de muestras del proceso de producción y la realización de los siguientes ensayos:

- Calidad del tablero, según normas UNE-EN 635-1:1995, UNE-EN 635-2:1996 y UNE-EN 635-3:1996
- Encolado, según norma UNE-EN 314-2:1994
- Emisión de formaldehído, según norma UNE-EN ISO 12460-3:2016 (antigua UNE-EN 717-2)
- Tolerancia dimensional, según normas UNE-EN 324-1:1994 y UNE-EN 324-2:1994
- Densidad, según norma UNE-EN 323:1994
- Humedad, según norma UNE-EN 322: 1994
- Resistencia a flexión, según norma UNE-EN 310:1994
- Módulo de elasticidad, según norma UNE-EN 310:1994

Los ensayos del control de producción en fábrica se realizarán con una periodicidad anual. AIDIMME seleccionará las muestras a ensayar, teniendo en cuenta los espesores y especies de madera, junto con el histórico, de forma que la gama completa de tableros fabricados por cada línea de producción de la empresa, destinada al sector hortofrutícola, esté controlada en un periodo máximo de tres años.

#### **4. Otros requisitos**

##### **4.1 Registro Sanitario**

Para que la empresa pueda obtener el Sello de Calidad de AEFCON, tendrá que estar inscrita en el Registro General Sanitario de Empresas Alimentarias y Alimentos (RGSEAA).

Según las “Directrices para el registro de empresas cuya actividad tenga por objeto los materiales en contacto con los alimentos” emitidas por el AECOSAN (Agencia Española de Consumo Seguridad Alimentaria y Nutrición) de fecha 30 de marzo de 2016, “tienen obligación de registrarse los fabricantes de componentes terminados aunque necesiten ser ensamblados para dar lugar al envase propiamente dicho (tapón de botella, tapa de frasco, piezas de madera, planchas de cartón)”

##### **4.2 Diligencia Debida / Trazabilidad**

Si la empresa que desee obtener el Sello de Calidad de AEFCON tiene obligación legal de tener implantado un Sistema de Diligencia Debida deberá presentar en AEFCON la documentación que lo acredite, en concreto la siguiente documentación:

- Documento con la metodología del Sistema de Diligencia Debida implantado o certificado por entidad autorizada, si es el caso
- Tabla de control de aprovechamientos / importaciones
- Tabla de control de clientes

- Copia de la Declaración responsable entregada a la administración pública correspondiente, según anexo I del Real decreto 1088/2015, si la empresa está obligada a presentarla.

Si la empresa solamente tiene obligación de tener implantado un sistema que permita la trazabilidad, deberá aportar la documentación que permita comprobar que dicho sistema está implantado.

#### **4.3 Certificación PEFC - FSC**

La empresa que solicite el Sello de Calidad de AEFCON deberá tener certificada la Cadena de Custodia, bien por PEFC, bien por FSC. Para obtener el Sello deberá presentar la certificación correspondiente emitida por una entidad certificadora reconocida por PEFC o FSC.

### **5. Procedimiento de concesión**

#### **5.1 Solicitud**

Las empresas que deseen obtener el Sello de Calidad de AEFCON, deberán comunicar a AEFCON su interés por escrito a través de email o correo postal. Para ello cumplimentarán y enviarán la solicitud que aparece en el Anexo I.

#### **5.2 Recogida de muestras**

El equipo del Instituto Tecnológico homologado encargado de realizar los análisis a los tableros realizará una visita a la fábrica para la recogida de muestras. Se tomarán muestras de cada una de las líneas de fabricación que tenga la empresa.

El número de muestras a tomar en cada caso será de 3, con medidas de 1m x 1m cada una.

Las medidas dimensionales se realizarán en fábrica, cuando se lleve a cabo la toma de muestras, tal como salen los tableros de la línea de producción.

#### **5.3 Realización de ensayos y concesión del Sello de Calidad**

Las muestras recogidas serán analizadas en el laboratorio del Instituto Tecnológico según lo determinado en el presente documento.

El Instituto Tecnológico emitirá un informe sobre los resultados de los análisis realizados que enviará a AEFCON. Si los resultados del informe están dentro del rango admitido para la concesión del Sello de Calidad, AEFCON emitirá el correspondiente certificado. En caso contrario