

Programa de Auditoría ControlPlast Origin de
Control Union WG Spain S.A. para la Certificación
del Proceso de Reciclado de Plástico.

ControlPlast Origin. PE CU PRP

Versión 1.4

19.05.2026

Índice

1. INTRODUCCIÓN	3
2. OBJETO Y ALCANCE DE CERTIFICACIÓN	3
3. NORMAS DE REFERENCIA	4
4. TERMINOS Y DEFINICIONES	4
5. TIPOS DE CERTIFICACIÓN	9
5.1 CERTIFICACIÓN INICIAL	9
5.2 RECERTIFICACIÓN	9
5.3 CERTIFICACIÓN MULTISITIO	9
5.4 CERTIFICACIÓN DE SEGUIMIENTO	¡Error! Marcador no definido.
6. ELEGIBILIDAD PARA LA CERTIFICACIÓN	9
7. OBJETO DE CONFORMIDAD	9
8. GESTIÓN DEL PROGRAMA DE CERTIFICACIÓN	10
9. AUDITORÍA DEL PROCESO DE RECICLADO	10
9.1 SOLICITUD	10
9.2 REVISIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN	10
9.3 AUDITORÍA	10
9.4 INFORME	11
9.5 NO CONFORMIDADES	11
9.6 EMISIÓN DEL CERTIFICADO	11
9.7 EJEMPLO DE USO DE MARCA	12
10. CAMBIOS QUE AFECTAN LA CERTIFICACIÓN	12
11. CUESTIONES ECONÓMICAS	13
12. CONTROL DE CAMBIOS	13

1. INTRODUCCIÓN

La certificación del Programa de Auditoría **ControlPlast Origin** Proceso de Reciclado de Plástico desarrollada por Control Union para facilitar a la industria de los plásticos el poder demostrar y garantizar la aplicación de los principios de la economía circular.

La creciente conciencia ambiental en nuestra sociedad está fomentando una demanda por parte de los consumidores que no solo busca productos de alta calidad, sino también que estos sean producidos de manera responsable con el medio ambiente y el aprovechamiento sostenible de los recursos naturales.

Ante esta realidad, Control Union ha puesto en marcha un esquema de certificación diseñado para promover y garantizar la transición del sector hacia una Economía Circular. Este enfoque se centra especialmente en completar el ciclo productivo, transformando los residuos plásticos en nuevos recursos.

Nuestras certificaciones cubren integralmente la trazabilidad del material reciclado. Desde la recepción del residuo plástico, pasando por su procesamiento, hasta su reintroducción en el mercado como material reciclado. Esto incluye la caracterización de dicho material reciclado, su conversión en granza para su posterior uso y, finalmente, la certificación del porcentaje de este material reciclado incorporado en nuevos productos.

2. OBJETO Y ALCANCE DE CERTIFICACIÓN

El objetivo de esta certificación es **Reconocer los procesos de reciclaje de plástico para residuos preconsumo y posconsumo que operan en un Sitio de acuerdo con los requisitos establecidos en el Esquema de Evaluación de la Conformidad del Proceso de Reciclaje:**

La certificación frente a este Esquema de Auditoría permite a los Recicladores demostrar su contribución a la gestión de residuos de plásticos y comunicar de forma transparente el origen de los residuos. La certificación del Proceso de Reciclaje es la auditoría de punto de origen para la cadena de custodia de los plásticos reciclados. Las Organizaciones Certificadas brindan confianza a todos los actores de la cadena de valor de los plásticos para un aumento continuo del uso de plásticos reciclados.

Los requisitos del Esquema de Auditoría están alineados con los de EN 15343:2007 e ISO 22095:2020.

La certificación se centra en la verificación del origen de los residuos, la trazabilidad a lo largo del Proceso de Reciclaje y el cálculo del contenido reciclado en la salida. El Esquema de Auditoría cubre los requisitos que deben cumplir las Organizaciones en materia de **ControlPlast Origin. PE CU PRP**

trazabilidad según EN 15343:2007, sistemas de gestión de calidad y desempeño operativo ambiental y administrativo para el reciclaje de residuos, así como cadena de custodia.

La cadena de custodia define los requisitos para asegurar el origen de los residuos, la trazabilidad y el porcentaje de plásticos reciclados en la salida. El Esquema de Auditoría opera de acuerdo con el modelo de cadena de custodia de mezcla controlada como se describe en ISO 22095: 2020 que permite la transferencia de información de un actor de la cadena de valor a otro bajo la Certificación.

El uso de la marca de Certificación está limitado a aquellos Recicladores que obtuvieron un certificado a través de Control Union basado en este Esquema de Auditoría.

3. NORMAS DE REFERENCIA

EN 15342 Plásticos reciclados. Caracterización de reciclados de Poliestireno (PS)
EN 15343 Plásticos. Plásticos reciclados. Trazabilidad y evaluación de conformidad del reciclado de plásticos y contenido en reciclado.
EN 15344 Plásticos reciclados. Caracterización de reciclados de Polietileno (PE)
EN 15345 Plásticos reciclados. Caracterización de reciclados de Polipropileno (PP)
EN 15346 Plásticos reciclados. Caracterización de reciclados de Poli(cloruro de vinilo) (PVC)
EN 15347 Plásticos reciclados. Caracterización de residuos plásticos.
EN 15348 Plásticos reciclados. Caracterización de reciclados de poli(tereftalato de etileno) (PET).
EN 15353:2007 Plásticos — Plásticos Reciclados — Directrices para la elaboración de normas sobre plásticos reciclados.
EN ISO 14021 Etiquetas ecológicas y declaraciones medioambientales. Autodeclaraciones medioambientales (Etiquetado ecológico Tipo II).
EN 17615 Plásticos – Aspectos Ambientales – Vocabulario
ISO 22095:2020 Cadena de custodia – Terminología general y modelos
ISO 9001- Sistemas de gestión de la Calidad. Requisitos

4. TERMINOS Y DEFINICIONES

Organización

[ISO 22095:2020, 3.4.1]

Entidad o grupo de personas e instalaciones con un arreglo de responsabilidades, autoridades y relaciones y objetivos identificables.

Sitio

[ISO 22095:2020]

Ubicación con límites geográficos en la que se llevan a cabo actividades definidas bajo el control de una organización.

ControlPlast Origin. PE CU PRP

Reciclador

Organización que solicita la Certificación para uno o más Procesos de Reciclaje en un sitio.

Certificación

Certificación bajo este Esquema de Auditoría.

Plástico

Material constituido por un polímero tal como se define en el punto 5 del artículo 3 del Reglamento (CE) nº 1907/2006, al que se pueden haber añadido aditivos u otras sustancias, y que puede funcionar como componente estructural principal de los productos finales, con la excepción de polímeros naturales que no han sido modificados químicamente.

Plástico Reciclado

[EN/ISO 472:2013, 2.612]

Plástico preparado mediante transformación en un proceso de producción a partir de materiales de desecho plásticos para el propósito original o para otros propósitos, pero excluyendo la recuperación de energía. En un sentido amplio, el reciclaje de plásticos cubre cualquier reutilización de material de desecho o artículos desechados, incluida la pirólisis para recuperar sustancias químicas orgánicas útiles. Los plásticos reciclados pueden o no ser reformulados mediante la adición de cargas, plastificantes, estabilizantes, pigmentos, etc.

Trazabilidad

[ISO 22095:2020, 3.6.1]

Capacidad para rastrear la historia, la aplicación, la ubicación o la(s) fuente(s) de un material o producto a lo largo de la cadena de suministro.

Segregación

[ISO 22095:2020, 3.3.2]

Modelo de cadena de custodia en el que las características específicas de un material o producto se mantienen desde la entrada inicial hasta la salida final. Nota 1 a la entrada: No se permite la adición de material con diferentes características y/o grado al insumo. Nota 2 a la entrada: Comúnmente, el material de más de una fuente contribuye a una cadena de custodia bajo el modelo segregado.

Mezcla controlada

[ISO 22095:2020, 3.3.3]

Modelo de cadena de custodia en el que los materiales o productos con un conjunto de características específicas se mezclan según un cierto criterio con materiales o productos sin ese conjunto de características que dan como resultado una proporción conocida de las características especificadas en el resultado final.

Bahía de almacenamiento

Un área de almacenamiento definida donde un número conocido de lotes de desechos plásticos entrantes se pueden mantener separados y aislados de otros lotes de desechos plásticos entrantes y de la contaminación.

ControlPlast Origin. PE CU PRP

Horas de funcionamiento actuales

El horario de funcionamiento del Proceso de Reciclaje en el momento de la auditoría.

Horas de funcionamiento permitidas

La cantidad máxima de horas que el Reciclador puede ejecutar el Proceso de Reciclaje según los términos de sus licencias y permisos de operación.

Capacidad del equipo

La capacidad máxima teórica de los equipos del Reciclador con respecto al peso de Residuos Plásticos de Entrada que pueden aceptar en el Proceso de Reciclaje para producir un Producto Reciclado.

Capacidad del sitio

El menor de la suma de la(s) capacidad(es) del equipo o el volumen de entrada con licencia.

Capacidad nominal

La capacidad de funcionamiento del equipo del Reciclador con respecto al peso de Residuos Plásticos de Entrada que aceptaron en el Proceso de Reciclaje para producir una Salida Reciclada. Es el valor de la capacidad calculado en base a las cifras de consumo durante un período de tiempo determinado. Considera las horas de producción planificadas, el rendimiento y la disponibilidad identificada de la línea.

Batch

[EN 17615:2020, 3.17]

Cantidad de material considerada como una sola unidad y que tiene una referencia única.

Lote

Cantidad definida de algún producto manufacturado o producido bajo condiciones que se presumen uniformes.

Residuos plásticos de entrada

El grado de desecho plástico requerido para el Proceso de Reciclaje para el cual el Reciclador está solicitando la Certificación.

Volumen de entrada

El peso total de Residuos Plásticos de Entrada entregados al Reciclador durante un período de tiempo determinado.

Licencia de Volumen de entrada

El peso total de todos los residuos plásticos que el Reciclador puede aceptar bajo los términos de su licencia de funcionamiento en un período de tiempo determinado.

Proceso de reciclaje

[art. 3(17) DO L 312 22.11.2008, p. 3]

Cualquier operación de valorización mediante la cual los materiales de desecho se reprocessan en productos, materiales o sustancias, ya sea para los fines originales o para

ControlPlast Origin. PE CU PRP

otros. Incluye el reprocesamiento de material orgánico pero no incluye la recuperación de energía y el reprocesamiento en materiales que se utilizarán como combustibles o para operaciones de relleno. Un Proceso de Reciclaje produce un Producto Reciclado para el cual se solicita la Certificación.

Salida reciclada

Plástico reciclado (reciclados) producido por el Proceso de Reciclaje que se puede utilizar como sustituto del polímero virgen u otras materias primas para fabricar productos (excluyendo productos para generación de energía).

Salida de residuos preprocesados

Salidas de residuos enviadas para su posterior reciclaje.

Rendimiento

Cantidad de salida reciclada (en porcentaje) que se produce a partir de un tonelaje dado de plástico de desecho de entrada.

Salida beneficiosa

La Salida Beneficiosa se refiere a toda la Salida Reciclada, incluidos los subproductos producidos a partir del Proceso de Reciclaje que se pueden usar como reemplazo directo del polímero virgen u otra materia prima para fabricar bienes (excluyendo aquellos destinados a la generación de energía).

Contenido reciclado

[CEN/TR 15353:2004, adaptado] Porcentaje en peso de plásticos reciclados en un producto. Porcentaje en peso de Entrada Reciclada Certificada en Salida. Debe definirse entre Material Preconsumo y Material Posconsumo.

Preconsumo

[EN 14021:2016, 7.8.1.1]

Término descriptivo que cubre el material desviado del flujo de desechos durante un proceso de fabricación.

Nota 1: Este término excluye el material reutilizado, como reelaboración, trituración o desecho que se haya generado en un proceso determinado y se pueda recuperar dentro de ese mismo proceso. El mismo proceso supone la operación de fabricación para el mismo tipo de producto sea en la misma ubicación o en una diferente.

Nota 2: El término "material postindustrial" se usa a veces como sinónimo.

Posconsumo

[EN 14021:2016, 7.8.1.1]

Término descriptivo que cubre el material, generado por los usuarios finales de los productos, que ha cumplido su propósito previsto o ya no se puede usar (incluido el material devuelto dentro de la cadena de distribución). Para materiales específicos como el PVC, se aplican las definiciones del sector.

Nota 1: El término "post-uso" a veces se usa como sinónimo

ControlPlast Origin. PE CU PRP

Hogar posconsumo

Término descriptivo que cubre los residuos generados por los hogares. Por lo general, un sinónimo de 'basura/basura' y 'residuos domésticos'. Los residuos domésticos son la fracción de los residuos municipales recogidos de los hogares, depositarios finales de los residuos. No obstante, esta tipología de residuos no se limita a los hogares, ya que también se incluyen todos los residuos que se asemejan a las mismas características como tales.

Comercial posconsumo

Término descriptivo que cubre los desechos producidos por la operación de una instalación profesional, comercial, institucional o gubernamental comercial o comercial. Residuos comerciales es sinónimo de residuos comerciales. Los residuos comerciales se generan a partir de la manipulación, el transporte, la venta al por menor y el almacenamiento de productos y servicios, generalmente denominados envases terciarios. Dentro de esta categoría de residuos, encontramos también los generados por instituciones públicas (escuelas, museos, bibliotecas, edificios gubernamentales, hospitales y similares) o por el comercio, pequeñas empresas y edificios de oficinas. Los residuos comerciales incluyen los residuos de aparatos electrónicos y eléctricos cuando estos se devuelven a los comercios que gestionan la eliminación. Además, las botellas de plástico para bebidas que forman parte de los esquemas de depósito-devolución se suelen considerar desechos comerciales, ya que el poseedor final del producto que se eliminará es el centro minorista donde se recolectan estas botellas.

Residuos, chatarra, material triturado

[EN/ISO 472:2013, 2.1707]

Material plástico recuperado triturado y/o granulado en forma de material fluido. El término se utiliza con frecuencia para describir el material plástico en forma de chatarra generada en una operación de procesamiento de plásticos y reutilizada internamente. El término también se utiliza para describir el polvo fino de plástico utilizado como relleno en la recuperación de plásticos.

Tasa de reciclaje

La cantidad de residuos municipales reciclados será la cantidad de residuos municipales en el punto de cálculo. La cantidad de residuos municipales que ingresen a la operación de reciclaje incluirá materiales específicos. Puede incluir materiales no específicos solo en la medida en que su presencia sea permisible para la operación de reciclaje específica.

Procesamiento subcontratado

Cuando los Residuos Plásticos de Entrada tengan una operación realizada por un tercero, por ejemplo, clasificación, eliminación de contaminación, etc., antes de que pasen por el Proceso de Reciclaje. El procesamiento subcontratado no es un proceso de reciclaje en sí mismo.

Reciclaje subcontratado

Residuos plásticos de entrada entregados al Reciclador que son reciclados mediante peaje por un reciclador tercero también certificado bajo este Esquema de Auditoría donde el

ControlPlast Origin. PE CU PRP

Reciclador retiene la propiedad de la salida reciclada del reciclador tercero (reciclado bajo peaje).

5. TIPOS DE CERTIFICACIÓN

5.1 CERTIFICACIÓN INICIAL

La Certificación Inicial debe tener lugar para uno o más Procesos de Reciclaje dentro de un Sitio que pueda presentar registros de producción de los 12 meses anteriores de operación. Esta Certificación es válida por 1 año.

5.2 RECERTIFICACIÓN

La Recertificación debe realizarse en un Sitio que debe presentar registros de producción de los 12 meses anteriores al Proceso de Producción.

La Recertificación se otorgará al Sitio cuando esté disponible la Certificación del año anterior. Esta Certificación es válida por 1 año.

5.3 CERTIFICACIÓN MULTISITIO

Debe tener lugar para uno o más Procesos de Reciclaje dentro de dos o más sitios separados bajo la misma propiedad. El reciclador debe designar una ubicación como dirección principal para fines administrativos de la Certificación. Todas las ubicaciones deben visitarse durante la auditoría in situ y enumerarse en el Informe de auditoría y la Hoja de resumen. Esta Certificación es válida por 1 año.

6. ELEGIBILIDAD PARA LA CERTIFICACIÓN

La certificación solo se puede otorgar a los recicladores que cuenten con procesos capaces de reciclar desechos plásticos preconsumo y/o postconsumo en nuevos productos plásticos.

Los recicladores deben tener en marcha un Proceso/s de Reciclaje en posesión de un permiso de gestión de residuos, una autorización de excepción según el artículo 20 de la Directiva Marco de Residuos, o una licencia de funcionamiento o licencia ambiental con disposiciones específicas sobre el tratamiento de residuos.

7. OBJETO DE CONFORMIDAD

La certificación permite a los recicladores con procesos de reciclaje de plástico demostrar el cumplimiento de la certificación bajo el esquema de auditoría del proceso de reciclaje de Control Union en línea con los requisitos de EN 15343:2007.



8. GESTIÓN DEL PROGRAMA DE CERTIFICACIÓN

Control Union WG Spain S.A. se encargará de las responsabilidades vinculadas para la planificación, realización y gestión del proceso de certificación de la trazabilidad en el proceso de reciclado de plástico abarcando desde la recepción de la solicitud de certificación hasta el final del proceso incluyendo la emisión del informe final de evaluación y certificado.

9. AUDITORÍA DEL PROCESO DE RECICLADO

9.1 SOLICITUD

Cuando una organización se pone en contacto con Control Union WG Spain SA para solicitar la certificación, se le envía un formulario de solicitud para que lo complete con los datos necesarios. Con esa información se preparará la propuesta comercial. Una vez que el cliente acepta la oferta se coordinará la fecha de auditoría, luego se enviará el plan de auditoría y a través del mismo se solicitará información y documentación que el cliente deberá enviar antes de la auditoría. En el Plan de auditoría también se informará la fecha de visita y el equipo auditor asignado.

9.2 REVISIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN

Control Union revisará y analizará la documentación aportada por la empresa. En caso de ser necesario se podrá solicitar información adicional.

9.3 AUDITORÍA

Luego de la realización de la revisión documental, el equipo auditor de control Unión realizará la visita al reciclador y comprobará que la organización tiene implementados los procesos y etapas necesarias para la fabricación del material reciclado y poder garantizar la trazabilidad de los residuos plásticos dentro de un proceso de reciclaje y proporcionar una declaración del porcentaje de contenido reciclado (preconsumo y posconsumo) en los productos reciclados.

Durante la auditoría se evaluará lo siguiente:

- Procesos y etapas necesarias para la fabricación del material reciclado.
- Procedimientos y medios necesarios para asegurar el proceso.
- Recepción de residuos plásticos: Control de los residuos entrantes identificando el tipo (PP, PE, etc.), cantidad, procedencia (preconsumo, posconsumo) y presentación (big, bags, sacas, balas u otros).
- Registros de entrada y recepción de residuos (albaranes, facturas).
- Identificación si el residuo puede contener sustancias peligrosas conocidas.
- Documentación de la caracterización del residuo de acuerdo a la UNE EN 15347.
- Certificados de proveedor en caso que sea aplicable (ejemplo reciclador que realiza un pre-tratamiento del residuo plástico como el triturado).

- Medios de producción necesarios para realizar los procesos (Separación segregación, triturado, lavado, secado, homogenización, extrusión, envasado y almacenamiento).
- Especificaciones del material reciclado en hojas de datos técnicos. La caracterización se realiza según las Normas de aplicación:
 - EN15342 para reciclados de poliestireno (PS)
 - EN15344 para reciclados de polietileno (PE)
 - EN15345 para reciclados de polipropileno (PP)
 - EN15346 para reciclados de poli(cloruro de vinilo) (PVC)
 - EN15348 para reciclados de poli(tereftalato de etileno) (PET)
- Balance de masas para determinar el porcentaje de material preconsumo y posconsumo si hubiera.
- Calibración de los equipos utilizados.

Control Union reconoce otros Certificados emitidos por entidades de Certificación independientes que cuenten con la acreditación correspondiente para la Certificación de del proceso de reciclado de plástico.

9.4 INFORME

El evaluador registrará los resultados de la evaluación en un informe, resumiendo la conformidad y detallando la no conformidad, incluida su evidencia de respaldo. El informe indicará los resultados con todos los requisitos de certificación.

9.5 NO CONFORMIDADES

Si se detectan no conformidades, la organización deberá enviar un plan de acciones correctivas y evidencia de corrección e implementación dentro de [las 12 semanas](#) posteriores a la auditoría al equipo auditor para que lo evalúe, apruebe y así subsanar las mismas.

Control Union debe informar al cliente sobre todas las no conformidades y observaciones.

El cliente debe expresar si tiene interés en continuar el proceso de certificación, en tal caso Control Union proporcionará información sobre las tareas de evaluación adicionales necesarias para verificar que las no conformidades han sido corregidas.

9.6 EMISIÓN DEL CERTIFICADO

Una vez que se cuenta con toda la información necesaria, como el informe de la auditoría y en caso de que sea aplicable, un plan de acciones correctivas, se realizará la revisión técnica y se procederá a la decisión de conceder la Certificación.

El Certificado emitido tendrá una validez de 1 año. En el anexo del mismo se indicará el tipo de material reciclado que se ha auditado con su respectivo porcentaje preconsumo o posconsumo de material reciclado.

Una vez que cuente con su Certificado, la Organización hará referencia al mismo mediante el uso del logo y marca de Certificación.

ControlPlast Origin. PE CU PRP

En caso de que se decida no otorgar la certificación, se explicarán las razones en detalle.

9.7 EJEMPLO DE USO DE MARCA

La Organización que ha recibido la Certificación podrá hacer uso de la marca como se muestra a continuación.



Para mayor detalle, consultar el Reglamento de uso de la marca de Control Union.

10. CAMBIOS QUE AFECTAN LA CERTIFICACIÓN

Los cambios en el producto, proceso o sistema de gestión de calidad que afectarían la conformidad con los requisitos del Esquema de Auditoría deben ser comunicados a Control Union para que se estudie la información y se decida si es necesario realizar una auditoría al sitio antes de realizar la modificación del Certificado. En caso de que la visita sea necesaria, el alcance de la misma quedará limitado a la certificación de los requisitos establecidos en el punto 9.3.

El alcance de la visita quedará limitado a la certificación de los siguientes requisitos:

- Sistema de gestión de calidad
- Procesos de control sobre el material reciclado
- Certificación del contenido de material reciclado en el producto final

Cuando el Reciclador desee ampliar el alcance de la evaluación de conformidad, agregar o eliminar productos, cambiar proveedores o tipo de residuos, o cambiar la proporción de contenido reciclado en un Producto Reciclado, esto debe ser comunicado a CU para modificar el certificado. Las modificaciones se indicarán en el certificado sin modificar el período de validez.

La ampliación de la certificación a nuevos productos o cambios en el porcentaje de contenido reciclado requerirá que CU verifique nuevas fórmulas, hojas de datos del producto y registros de producción para los lotes de producción que correspondan.

Tras la revisión técnica del informe con los resultados, Control Union decidirá sobre las modificaciones necesarias en el certificado, que serán acordes a la situación actual.

ControlPlast Origin. PE CU PRP

11. CUESTIONES ECONÓMICAS

CU WG Spain SA determinará y comunicará a las organizaciones que soliciten la certificación las condiciones económicas correspondientes a las actividades relacionadas con la concesión, seguimiento y renovación del Certificado en la oferta por el servicio.

12. CONTROL DE CAMBIOS

Fecha	Versión	Resumen de Cambios
15.02.2023	1.0	Creación de documento
02.02.2024	1.1	Se añade la introducción
02.02.2024	1.1	Se elimina la opción de Certificación Provisional del punto Tipos de Certificación.
02.02.2024	1.1	Se mejoran los textos y se indican los puntos del 1 al 12
26.04.2024	1.2	9.1 Se indica que el plan de auditoría informa la fecha de visita y el equipo auditor asignado.
26.04.2024	1.2	9.2 Se mejora la redacción sobre los Cálculos de contenido de material reciclado.
26.04.2024	1.2	9.3 Se mejora la redacción indicando que la visita se realizará luego de la revisión documental y se describen con mayor detalle las comprobaciones que se realizarán durante la auditoría en sitio. Se adiciona una aclaración para hacer referencia a la necesidad de certificación acreditada como única opción para recicladores que provean residuos plásticos pretratados.
26.04.2024	1.2	9.6 Se completa el texto detallando que se indicará en el anexo del certificado el respectivo porcentaje preconsumo o posconsumo de material reciclado.
26.04.2024	1.2	10 Se aclara que en caso de que la visita sea necesaria, el alcance de la misma quedará limitado a la certificación de los requisitos establecidos en el punto 9.3.
30-12-2024	1.3	Se actualiza el plazo de 12 meses.
19-05-2026	1.4	Se cambia el nombre del esquema de Proceso de Reciclado de Plásticos "UNE 15343" por ControlPlast Origin.