

ENVASE DE VIDRIO: INSTRUCCIONES BÁSICAS DE USO

1. INTRODUCCIÓN

Todos los envases de vidrio están diseñados, fabricados y controlados de manera que, con un uso correcto, puedan cumplir con su finalidad de forma satisfactoria y segura.

Este documento ha sido elaborado por ANFEVI de acuerdo con las especificaciones técnicas existentes tanto a nivel nacional como internacional. Su objetivo es destacar lo que debe entenderse por un uso correcto de los envase de vidrio.

2. RECOMENDACIONES GENERALES

Las recomendaciones siguientes son de carácter general y por tanto aplicables a todos los envases de vidrio con independencia del sistema de uso y del contenido al que se vayan a destinar.

- 2.1. Los envases de un solo uso están concebidos para realizar una única rotación. Exclusivamente los envases rellenables están concebidos para poder realizar más de una rotación. Una rotación se inicia con la entrada del envase en la planta del envasador. Las recomendaciones de uso son de aplicación a todas y cada una de las posibles rotaciones.
- 2.2. Todos los envases de vidrio, inmediatamente antes de proceder a su llenado, deben limpiarse (por lavado, enjuagado, o por golpe de aire u otro medio de higienizado) o examinarse. Es responsabilidad del envasador que los envases a utilizar estén en condiciones higiénicas adecuadas.
- 2.3. Todo envase (rellenable o no rellenable) en el que se observe cualquier daño o defecto que pueda afectar a su función debe ser rechazado.
- 2.4. Si el rendimiento de un envase en una línea de llenado es inferior al normal durante la segunda o siguientes rotaciones, la responsabilidad plena corresponde al envasador.

3. MANIPULACIÓN

Durante toda la manipulación de los envases de vidrio debe actuarse cuidadosamente en evitación de posibles daños. En particular:

- 3.1. En evitación de daños al vidrio deben limitarse los impactos excesivos.
- 3.2. Aquellas partes de la máquina que estén en contacto con el vidrio deben ser no metálicas en evitación de arañazos o abrasiones-
- 3.3. Los sistemas de inspección deben cubrir tanto a la paleta como al resto de los elementos de embalaje para que no pueda llegar vidrio roto a la línea de envasado.

4. DESEMBALADO / DESPALETIZADO

Los equipos de desembalado y despaletizado deben ajustarse de forma que no se produzcan caídas. Asimismo los fluidos y accesorios empleados no deben ser causa de contaminación.

5. ALMACENADO

El almacenado debe efectuarse, de forma prioritaria, en naves cubiertas, en buen estado y en condiciones que garanticen la protección de los productos. El suelo de las áreas de almacenaje debe estar asfaltado.

6. TRANSPORTE

Durante el transporte, los conductores deben tener un cuidado especial para prevenir choques y evitar desgarros en el retractilado.

7. TRAZABILIDAD

La trazabilidad debe quedar asegurada a través de la implantación de un sistema que cumpliendo con la normativa vigente se adecue a las características propias del envase y del proceso.

8. DECORADO

La decoración es un proceso especialmente sensible por cuanto puede ir en detrimento de las características físicas y de resistencia mecánica del envase. Con independencia de que se realice dentro o fuera del ámbito vidriero, debe ser objeto de una especial vigilancia que asegure que el envase una vez decorado sigue cumpliendo con las especificaciones requeridas.

9. CADUCIDAD

La propia naturaleza del vidrio como material hace que su propiedad más característica sea la estabilidad. Esta estabilidad, tanto física como química, hace que el envase de vidrio no se degrade y que por tanto no tenga fecha de caducidad. Incluso, como es el caso del vino, el envase forma parte de su proceso de evolución, posibilitando el que mejore con el tiempo.

No obstante, cuando los envases de vidrio durante un largo periodo de almacenamiento son sometidos a altas temperaturas, altas humedades relativas y a cambios bruscos de ambos, pueden sufrir un ataque hidrolítico superficial (aparición de zonas blanquecinas que se eliminan con un lavado). Aunque esta circunstancia en nada afecta a la seguridad alimentaria, se recomienda que sea tenida en cuenta.

10. ASISTENCIA TÉCNICA

Los fabricantes de envase de vidrio disponen de servicios de asistencia técnica especializada. Los mismos pueden informar sobre el comportamiento de los envases a las líneas de llenado, sobre su diseño y sobre las buenas prácticas de manipulación. Están capacitadas para realizar análisis y diagnósticos de roturas de los envases y para asesorar en el desarrollo de nuevos modelos o en el equipamiento de las líneas de envasado.