

Directrices de seguridad para la reutilización

Apoyo a la aplicación de sistemas de envasado reutilizables para la comida y bebida para llevar



www.reusevanguardproject.eu

Etapas de la cadena de valor

Siga el ciclo de vida de los envases reutilizables, desde la producción a la garantía de calidad.

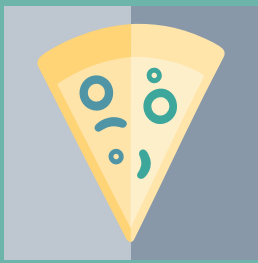
Tipo de envases reutilizables



VASOS
Bebidas calientes y frías



ENVASES PARA COMIDA
Tarrinas y cajas para hamburguesas



CAJAS
Cajas para pizza



RECIPIENTES ESPECIALES
Cajas para sushi, recipientes para alimentos delicados



Fabricación: fabricantes y distribuidores

Responsable de: selección del material, diseño, pruebas y suministro de envases reutilizables seguros

REQUISITOS Y OBLIGACIONES CLAVE

- Rendimiento y seguridad de los materiales
- Solamente materiales de grado alimentario/aptos para el contacto con alimentos
- Seguros para el contacto con alimentos tras varios lavados
- Se aplican límites microbiológicos (p. ej., ≤5-10 UFC)
- Integridad y estabilidad térmica en todas las condiciones de uso previstas (-20 °C a 100 °C)
- Evitar sustancias químicas preocupantes (Nivel 1 de **UP Scorecard**)
- Ofrecer instrucciones de uso y degradación
- Resistencia al lavavajillas
- Liberación de microplásticos
- Envejecimiento/ciclado térmico
- Migración química bajo estrés
- Impacto sensorial (transferencia de olor, sabor, color)

PRUEBAS DE RENDIMIENTO



Operadores del sistema de reutilización

Responsable de: garantizar la calidad, la trazabilidad y la seguridad operacional durante la vida útil de la reutilización

REQUISITOS Y OBLIGACIONES CLAVE

- Seleccionar únicamente envases certificados y que cumplan la normativa
- Definir protocolos de lavado y logística
- Mantener la trazabilidad y los datos de seguridad para todos los productos
- Llevar a cabo inspecciones con regularidad para evaluar la integridad, higiene y seguridad alimentaria de los envases
- Aplicar criterios de eliminación para los productos degradados o no seguros
- Garantizar la gestión del fin de la vida útil: clasificación correcta, reciclaje, preferencia por sistemas de circuito cerrado



Recogida y transporte

Responsable de: recogida y transporte seguros para evitar la contaminación cruzada entre recipientes usados

REQUISITOS Y OBLIGACIONES CLAVE

- Vehículos de transporte limpios
- Separación de envases limpios y usados, control de temperatura cuando sea necesario y manipulación de productos dañados/contaminados



Lavado e higienización

Responsable de: limpieza e higienización seguras de los envases reutilizables

REQUISITOS Y OBLIGACIONES CLAVE

- Procesos de lavado que cumplan el sistema APPCC
- Lavado a ≤65 °C (desinfección térmica) o uso de alternativa validada
- Desarrollo y validación de protocolos de lavado específicos para el material
- Realización de pruebas microbiológicas y control de residuos
- Garantizar el secado completo antes de la redistribución



Requisitos de personal e instalaciones

Responsable de: mantenimiento de la higiene, formación y entorno operativo adecuado

REQUISITOS Y OBLIGACIONES CLAVE

- Formación inicial y de actualización obligatoria
- Protocolos de lavado de manos y equipo de protección individual
- Verificación de competencias para inspecciones
- Formación en criterios de fin de vida útil y cuestiones de calidad
- Áreas separadas para envases usados, lavados y limpios
- Control de la calidad del aire y control de plagas
- Condiciones de almacenamiento controladas (en seco, sin polvo y apilados adecuadamente)
- Mantenimiento regular del equipo y las instalaciones



Garantía de calidad y documentación

Responsable de: mantener pruebas de cumplimiento y mejora continua



Más información en Zero Waste Europe

Zero Waste Europe cuenta con la financiación económica de la Unión Europea. Zero Waste Europe es la única responsable del contenido de este material. No refleja necesariamente la opinión del financiador mencionado anteriormente. Se exime al financiador de cualquier responsabilidad del uso que se pueda hacer de la información en el contenido.

