

Cumplimiento de la Responsabilidad Ampliada del Productor mediante **SDDR**

Para **envases de uso doméstico**; los sistemas de depósito, devolución y retorno son sistemas donde los consumidores que compran un producto pagan una pequeña cantidad de dinero que se reembolsará cuando, una vez hayan consumido el producto, lleven el residuo de envase a un punto de recolección.

En el caso de los **envases de uso industrial** existe un flujo de envases muy concreto en el que estos sistemas llevan tiempo operando en el territorio nacional, pero con un grado de éxito relativo, ya que existe gran variabilidad de productos contenidos debido a la multitud de sectores en que se utilizan.

Este envase es el GRG o IBC. Un envase de unos 1000 litros aproximadamente, de forma cúbica y con una válvula para su vaciado.

Estos sistemas de reutilización cumplen con el segundo principio en la jerarquía de gestión de residuos (**reducir, reutilizar, reciclar**); por tanto cuando más veces podamos utilizar el mismo envase más reduciremos el consumo de recursos y la generación de residuos.

Estos sistemas se suelen utilizar de forma individual mediante un comunicado de su modus operandi a la administración autonómica correspondiente.

El problema viene cuando una vez comunicado y funcionando, aparecen mul-

titud de incidencias relacionadas con la calidad de los envases, la trazabilidad de los mismos y los costes asociados a la gestión del SDDR; incluyendo los problemas derivados del cobro y la devolución de los depósitos económicos asociados a cada unidad.

Bajo el paraguas de la RAP (Responsabilidad Ampliada del Productor) estos flujos de envases pueden gestionarse mediante sistemas SDDR colectivos, que garantizan la posible externalización de la gestión del sistema conjuntamente con una empresa especializada.

En líneas generales la externalización cubre los siguientes aspectos de la gestión del sistema:



La economía circular y el reciclaje son temas candentes a nivel mundial. Algunas de las soluciones utilizadas para su implantación son los sistemas de depósito, devolución y retorno (SDDR). Son sistemas útiles para la recolección, reutilización y/o reciclado de envases usados y residuos de envases.

1. Gestión centralizada del lavado y acondicionamiento del envase usado
2. Control de unidades y reembolso de depósitos
3. Optimización logística
4. Representación ante la administración pública
5. Garantía de trazabilidad del envase

En Heura ya estamos operando un sistema SDDR para este tipo de envases de forma colectiva para varios agentes de un mismo sector, lo que ha permitido a las empresas participantes regularizar su situación, evidenciar los puntos de mejora del sistema, y reducir costes por optimización del cote logístico y de lavado/ acondicionamiento de los envases. **IDE**

www.heura.net



Equipos y consumibles para laboratorios de control de calidad de la industria de cualquier sector

Lumaquina
quality control

TQC
sheen

Para fabricantes de latas y de sus recubrimientos y laboratorios de ensayo o certificación.



COMPREHENSIVE ABRASION TESTER (CAT)

MÁQUINA DE ENSAYO UNIVERSAL PARA COMPROBAR LA RESISTENCIA A LA ABRASIÓN DE LOS RECUBRIMIENTOS DE LATAS DE BEBIDAS O COMESTIBLES.

- El movimiento alternativo y basculante del instrumento imita el daño de abrasión producido durante el transporte, de forma equivalente al sistema original GV-CAT, de Gavarti Associates.
- Es posible simular cualquier tipo de carretera a partir del ajuste de diferentes velocidades y longitudes de carrera.
- Permite realizar ensayos repetibles.
- Compruebe los posibles problemas de desgaste y rayaduras antes de envasar su producto.
- Confirme si es debido al tipo de aluminio, o a déficits en su grosor o en su recubrimiento.
- Evite pérdidas de producto y de prestigio.



www.lumaquin.com | +34 93 544 43 10