

# CUADERNO DE CARGAS

SAINT-GOBAIN VICASA, S.A. (Verallia) y el sitio web [www.misbotellasdecerveza.com](http://www.misbotellasdecerveza.com)

- 1. OBJETO Y ÁMBITO DE APLICACIÓN.**
  
- 2. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO EN LA FABRICACIÓN DE ENVASES DE VIDRIO.**
  
- 3. CARACTERÍSTICAS GENERALES.**
  
- 4. AGRUPACIÓN DE DEFECTOS Y NIVELES DE CALIDAD ACEPTABLES.**
  
- 5. COMPORTAMIENTO EN LÍNEA DEL CLIENTE.**
  
- 6. TRAZABILIDAD.**
  
- 7. MEDIO AMBIENTE.**
  
- 8. PROCEDIMIENTO EN CASO DE RECLAMACIÓN O LITIGIO.**
  
- 9. USO ESPERADO DEL PRODUCTO.**
  
- 10. VALIDEZ DEL DOCUMENTO.**
  
- 11. ANEXOS.**

## **1. OBJETO Y ÁMBITO DE APLICACIÓN.**

Este Cuaderno tiene por objeto facilitar las relaciones entre SAINT-GOBAIN VICASA S.A. y los clientes de la página web *www.misbotellasdecerveza.com*, así como definir la calidad mínima aceptable de los envases suministrados y los modos operativos para su control.

La información contenida en el presente documento tiene carácter confidencial no pudiendo ser revelada ni comunicada sin el acuerdo explícito de SAINT-GOBAIN VICASA S.A.

Cualquier operación o manipulación complementaria realizada fuera de nuestro conocimiento y ámbito puede originar defectos en los envases de los que SAINT-GOBAIN VICASA S.A. no se consideraría responsable.

## **2. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO EN LA FABRICACIÓN DE ENVASES DE VIDRIO.**

De manera esquemática, en el Anexo I queda reflejado el proceso general seguido para la fabricación de los envases de vidrio.

En las diferentes etapas de este proceso existen diferentes controles de calidad que van desde las materias primas hasta el producto final, pasando por el propio proceso.

El conjunto de estos controles y seguimientos está implantado en los diferentes centros de producción de SAINT-GOBAIN VICASA S.A. a fin de garantizar la conformidad del producto final y en referencia a :

- Sistema de Gestión de la Calidad según la Norma UNE-EN ISO 9.001
- Sistema APPCC de control de peligros, según Codex Alimentarius RCP-1-1969
- Sistema de Gestión Medioambiental según la Norma UNE-EN ISO 14.001
- Sistema de Gestión de Riesgos Laborales según la Norma UNE-EN ISO OHSAS 18.001

Según lo anterior, todas las fábricas de SAINT-GOBAIN VICASA, S.A. cumplen lo establecido en el Reglamento CE N°2023/2006 sobre Buenas Prácticas de Fabricación de Materiales y Objetos destinados a entrar en contacto con alimentos.

### 3. CARACTERÍSTICAS GENERALES.

#### Material

Vidrio industrial sodo-cálcico capaz de cumplir todas las características que figuran en estas especificaciones, apto para uso alimentario y de acuerdo con los requisitos de la legislación vigente aplicable (Ver Anexo IV).

#### o PLANOS MAQUETA.

Las características dimensionales básicas y la denominación para cada modelo están definidas en su correspondiente plano en pdf descargable de cada modelo.

Las modificaciones introducidas sobre modelos de cliente, serán explícitamente aceptadas por éste.

#### o COLOR.

El color del vidrio de los envases, para los colores estándar de SAINT-GOBAIN VICASA S.A. y salvo casos particulares, se ajusta a las características e intervalos establecidos para cada uno de ellos en las especificaciones de SAINT-GOBAIN VICASA S.A.

El método de medida así como la expresión de resultados se ajustan a lo especificado en el documento DT – 30 de CETIE.

#### o CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES, FÍSICAS Y DE RESISTENCIA.

Para cada una de las características a seguir, se adoptan como referencias:

- Tolerancias dimensionales, documento DT-2 de CETIE. Deberán respetarse los valores de los planos.
- Bocas y perfiles interiores, Normas UNE-EN o documentos CETIE correspondientes.
- Paralelismo Boca – Fondo, Norma UNE-EN 29009. Valor de referencia:  $\leq 0,8$  mm
- Verticalidad, Norma UNE-EN 29008. Valores de referencia según documento DT-2 de CETIE
- Capacidad, Norma UNE-EN-ISO 8106. R.D. 703/1988 para los envases utilizados como recipiente-medida en aquellos modelos considerados como tal. En estos casos, es responsabilidad del cliente vigilar y garantizar el respeto del nivel de llenado para evitar los efectos negativos derivados de una operación incorrecta.
- Los niveles de llenado se definen en relación al plano superior de la boca y para un producto a 20 ° C.; así mismo, los volúmenes de las cámaras de expansión están calculados para permitir un uso normal de los envases.

- El peso del envase es considerado siempre como un valor aproximado, supeditado siempre a la capacidad del envase, respetando su forma y características dimensionales.
- Resistencia a Choque Térmico, Presión Interna, Carga Vertical e Impacto: procedimientos y valores de referencia según los documentos DT – 8; DT – 11 y FS – 03 de CETIE.

○ **TRATAMIENTOS SUPERFICIALES.**

Los tratamientos superficiales en caliente y frío aplicados sobre los envases, resultan indispensables para preservar y mejorar su resistencia mecánica y facilitar el paso por las líneas de acondicionamiento y llenado.

Ocasionalmente puede existir alguna incompatibilidad entre las colas o adhesivos utilizados para pegar las etiquetas sobre los envases, los productos aplicados como tratamiento superficial y las condiciones de aplicación por lo que resulta conveniente verificar con el proveedor de adhesivos su compatibilidad con los tratamientos superficiales utilizados.

SGV desaconseja el uso de colas a base de almidón.

Los procedimientos de medida y valores de referencia utilizados están de acuerdo al documento DT – 13 de CETIE.

○ **Embalaje**

Todos los elementos de embalaje que conforman el acondicionamiento de los envases para cada modelo, están definidos en su correspondiente Ficha de Embalaje, (pdf descargable de cada modelo).

Así mismo, todos los materiales utilizados para el embalaje de los envases son, bien reciclables, bien reutilizables. En este último caso, el cliente asume la responsabilidad de una gestión adecuada para posibilitar su reutilización.

**4. AGRUPACIÓN DE DEFECTOS Y NIVELES DE CALIDAD ACEPTABLES.**

A todos los efectos, SAINT-GOBAIN VICASA S.A. considera como lote el número de envases producidos durante un día de fabricación.

**DEFECTOS CRÍTICOS.**

Son considerados aquellos que según el juicio y la experiencia y en condiciones normales de utilización, pueden suponer un riesgo cierto para la seguridad del utilizador o consumidor final del envase.

La detección de un solo defecto de este tipo, entraña el rechazo del lote afectado.

Conforman este grupo los siguientes:

- Aguja.

- Aleta.
- Bullón interior reventado o susceptible de romper.
- Columpio.
- Cuello obturado susceptible de romper.
- Objeto extraño peligroso en el interior.
- Rebaba interior de boca.
- Vidrio interior, (pegado o suelto).

### **DEFECTOS PRINCIPALES.**

Este grupo lo constituyen aquellos defectos que no siendo críticos, pueden llegar a reducir sustancialmente la funcionalidad del envase.

Se consideran los siguientes:

- Claro o espesor de vidrio insuficiente.
- Defectos en boca que afecten la estanqueidad o al cierre del envase.
- Deformaciones y dimensiones de cuerpo que afecten a la funcionalidad.
- Envases rotos.
- Piedras o inclusiones sólidas con tensión.
- Petaduras y fisuras.

### **DEFECTOS SECUNDARIOS.**

Se consideran aquellos que pueden provocar una reducción menor en la funcionalidad del envase sin llegar a impedir su utilización.

Son considerados los siguientes:

- Defectos en boca que no afecten al cierre o estanqueidad.
- Dimensional de cuerpo que no afecte a la funcionalidad.
- Grietas en el cuerpo.
- Vidrio mal repartido.

### **DEFECTOS DE ASPECTO.**

En este grupo se encuentran los defectos de carácter estético que pueden afectar a la presentación final del producto.

Están incluidos:

- Bullón < 3 mm.
- Corte de tijera (fuera del plano de la boca).
- Cuerdas, rayas y vetas.

- Grabados deficientes.
- Juntas de molde marcadas o desplazadas.
- Piedras o inclusiones sin tensiones
- Martelado.
- Pliegues y piel de rana.

**NIVELES DE CALIDAD ACEPTABLES.**

Para cada uno de los grupos de defectos se aplican los siguientes Niveles de Calidad Aceptables:

Defectos Críticos	N.C.A. = 0,04 (a efectos estadísticos)
Defectos Principales	N.C.A. = 0,4
Defectos Secundarios	N.C.A. = 1,5
Defectos de Aspecto	N.C.A. = 4,0

**5. COMPORTAMIENTO EN LINEA DEL CLIENTE.**

En condiciones normales de la línea de llenado, la tasa de roturas imputables al envase será  $\leq 500$  ppm durante, al menos, dos días consecutivos de envasado.

**6. TRAZABILIDAD.**

La trazabilidad es asumida por SAINT-GOBAIN VICASA S.A. como elemento esencial dentro de su proceso industrial y así queda establecida en la etiqueta de cada palet, constituida en elemento de referencia para establecerla (Ver Anexo I).

La trazabilidad del palet se complementa con la que cada envase incorpora en sus grabados (Anexo II).

La información recogida permite a SAINT-GOBAIN VICASA S.A. establecer la trazabilidad de sus envases hasta el proceso de fabricación.

Según lo anterior, se cumple el Artículo 17 del Reglamento CE 1935/2004, en relación a la trazabilidad de los materiales y artículos en contacto con alimentos.

## **7. MEDIO AMBIENTE.**

SAINT-GOBAIN VICASA S.A. concibe, desarrolla y fabrica sus modelos con la referencia de los requisitos que la Directiva de la CE 94/62 establece respecto a la protección del medio ambiente.

Siendo el vidrio un material reciclable al 100 %, SAINT-GOBAIN VICASA S.A. recomienda a sus clientes la recuperación en la medida de lo posible de todo el vidrio para introducirlo en el canal de reciclado establecido con las empresas especializadas para su recuperación, tratamiento y posterior uso.

## **8. PROCEDIMIENTO EN CASO DE RECLAMACIÓN O LITIGIO.**

Ante una incidencia de calidad con los envases suministrados por Verallia, resulta de especial interés que el cliente proporcione a SAINT-GOBAIN VICASA S.A., al menos, la información siguiente:

- descripción detallada de la incidencia, incluyendo tasa de defectuoso y muestras de éstos o, en su defecto, algún otro tipo de evidencia (fotografías, etc.).
- número (s) de palet (s) afectado (s).
- número (s) de molde (s) afectado (s).
- fábrica de origen del modelo en cuestión.

Con la información obtenida y dependiendo de la gravedad o complejidad del caso, SAINT-GOBAIN VICASA S.A. dará al cliente una respuesta adecuada en un plazo máximo de 96 h.

En caso necesario y de común acuerdo se pondrá en práctica un control estadístico con referencia a la Norma UNE - 66020-1 para establecer un plan de muestreo simple, con inspección normal y con un nivel de inspección II. En función del resultado obtenido se adoptará la decisión más conveniente para ambas partes.

Si definitivamente se considera que los envases afectados están fuera de las especificaciones y límites establecidos en este documento, SAINT-GOBAIN VICASA S.A. retirará y abonará los pallets afectados.

## **9. USO ESPERADO DEL PRODUCTO.**

SAINT-GOBAIN VICASA S.A. recomienda a sus clientes una higienización adecuada de los envases antes de su utilización en línea, así como su almacenamiento a cubierto y en condiciones higiénico - sanitarias apropiadas.

El incumplimiento de estas condiciones puede devenir en efectos negativos sobre el embalaje e incluso sobre los mismos envases.

**10. VALIDEZ DE ESTE DOCUMENTO.**

Una vez aceptado y firmado por ambas partes (SAINT-GOBAIN VICASA S.A. y Comprador de la página web [www.misbotellasdecerveza.com](http://www.misbotellasdecerveza.com)), el presente documento se considerará en vigor mientras no exista denuncia del mismo por alguna de ellas.

Toda modificación de los modelos incluidos en este documento o en sus condiciones de utilización, deberán ser objeto de una información entre ambas partes comunicada por escrito para su conocimiento y acuerdo recíproco.



## **11. ANEXOS DEL CUADERNO DE CARGAS**

**ANEXO I:** Esquema del proceso de fabricación.

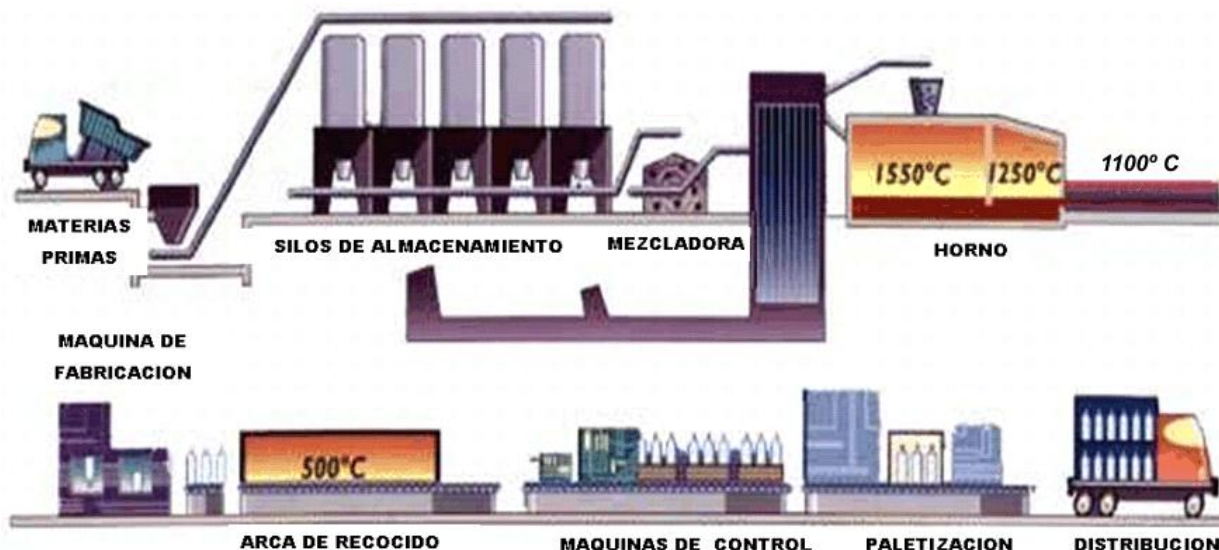
**ANEXO II:** Identificación del envase.

**ANEXO III:** Criterios de aceptación de lotes.

**ANEXO IV:** Modelo de etiqueta en los envases.

# ANEXO I

## ESQUEMA PROCESO DE FABRICACIÓN DE SAINT-GOBAIN VICASA S.A.



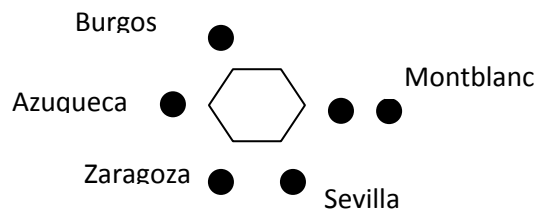
Puede definirse como un proceso integral, abarca desde la recepción y preparación de las materias primas hasta la expedición de los envases, pasando por la elaboración del vidrio, la conformación de éstos, así como su selección y embalado.

## ANEXO II

### IDENTIFICACIÓN DEL ENVASE DE VIDRIO DE SAINT-GOBAIN VICASA S.A.

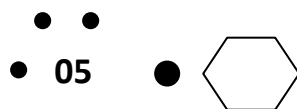
Todas las botellas llevarán grabados en el talón o fondo lo siguiente:

- **Marca del fabricante:** Consta del anagrama de SGV y un punto a la izquierda que indica que la fábrica donde se ha fabricado.



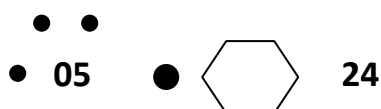
- **Año de fabricación del molde:** Se identifica mediante los dos últimos dígitos del mismo, situados al lado izquierdo del anagrama.
- **Año de fabricación del envase:** Se señala añadiendo puntos por encima y por debajo del año de fabricación del molde, tantos como la diferencia existente entre ellos.

*Ejemplo: Envase fabricado en el año 2008 con moldes construidos en el año 2005 en la fábrica de Azuqueca:*



- **Número del molde:** Número de dos cifras situado al lado derecho del anagrama en la posición opuesta al año de fabricación del molde.

*Ejemplo: N° molde 24*



- **Código lector N° molde** en los envases cilíndricos

## **ANEXO III:**

### CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LOTES DE SAINT-GOBAIN VICASA S.A.

Según los criterios establecidos por la Norma UNE 66020-1 (equivalente ISO 2859-1), para un plan de muestreo con un Nivel de Inspección - II -, muestreo simple e inspección NORMAL.

Para cada categoría de defectos, y en función de los N.C.A., y de los tamaños de los lotes de inspección, establecemos los siguientes criterios de decisión:

#### **N.C.A. = 0,4 - DEFECTOS PRINCIPALES**

<b>Tamaño del lote</b>	<b>Muestra</b>	<b>Criterios Decisión</b>
1200 a 3200	125	Aceptar = 1 - Rechazar = 2
3201 a 10.000	200	Aceptar = 2 - Rechazar = 3
10.001 a 35.000	315	Aceptar = 3 - Rechazar = 4
35.001 a 150.000	500	Aceptar = 5 - Rechazar = 6

#### **N.C.A. = 1,5 - DEFECTOS SECUNDARIOS**

<b>Tamaño del lote</b>	<b>Muestra</b>	<b>Criterios Decisión</b>
1200 a 3200	125	Aceptar = 5 - Rechazar = 6
3201 a 10.000	200	Aceptar = 7 - Rechazar = 8
10.001 a 35.000	315	Aceptar = 10 - Rechazar = 11
35.001 a 150.000	500	Aceptar = 14 - Rechazar = 15

#### **N.C.A. = 4,0 - DEFECTOS ASPECTO**

<b>Tamaño del lote</b>	<b>Muestra</b>	<b>Criterios Decisión</b>
1200 a 3200	125	Aceptar = 10 - Rechazar = 11
3201 a 10.000	200	Aceptar = 14 - Rechazar = 15
10.001 a 35.000	315	Aceptar = 21 - Rechazar = 22
35.001 a 150.000	500	Aceptar = 21 - Rechazar = 22

## ANEXO IV: MODELO DE ETIQUETA EN LOS PALETS DE SAINT-GOBAIN VICASA S.A.

Nombre fábrica origen del palet

Código Modelo

- ENVASE PARA USO ALIMENTARIO -

Nº Registro Sanitario Industria de la fábrica

 <small>DEVOLVER ESTA ETIQUETA EN CASO DE RECLAMACION</small>		<small>Cód. Cliente</small>  <small>RSI-39734/GU</small>
SAINT-GOBAIN VICASA <small>Azuqueca</small>	<span style="font-size: 24pt; font-weight: bold;">9000928</span>	 <small>( 01 ) 08429162170239 ( 11 ) 041215</small>
NOMBRE MODELO		
<small>NÚM. EAN 08429162170239 SSCC 384291621609094941</small>		<small>Una Sociedad del Grupo Saint-Gobain</small>
FECHA FABRICACION <span style="font-size: 24pt; font-weight: bold;">15-12-2004</span>	EQUIPO <span style="font-size: 24pt; font-weight: bold;">HI</span>	MÁQUINA <span style="font-size: 24pt; font-weight: bold;">22A</span>
NUMERO PALET <span style="font-size: 24pt; font-weight: bold;">0949</span>	LOTE <span style="font-size: 24pt; font-weight: bold;">3022A4342</span>	 <small>( 00 ) 384291621609094941 ( 10 ) 3022A4342</small>
UNIDADES/PALET <span style="font-size: 24pt; font-weight: bold;">3339</span>		

Lote de Fabricación del palet

- Fecha de Fabricación del palet

- Número del palet

- Nº de unidades por palet

CODIGO DE BARRAS SEGÚN STD. EAN - 128

- Nº de la Máquina de fabricación