

Reglamento (UE) 2025/40 del Parlamento Europeo, sobre los envases y residuos de envases

El Reglamento (UE) 2025/40 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 19 de diciembre de 2024, sobre los envases y residuos de envases, (PPWR en inglés), entró en vigencia, con algunos artículos aplicables a partir del 12 de agosto de 2026 y la mayoría de sus artículos posteriormente.

Este reglamento establece una serie de requisitos, especialmente medioambientales, que deben cumplir envases y etiquetas y va más allá, al establecer que a partir de 2030 los envases deberán cumplir con parámetros de minimización de materiales en relación al contenido. La regulación es muy extensa, 124 páginas y compleja. Se adjunta, en español, en el siguiente link:

<https://www.boe.es/buscar/doc.php?id=DOUE-L-2025-80087>

Adicionalmente, la Southern Hemisphere Fruit Alliance (SHFA), a la cual está asociada Frutas de Chile, elaboró un boletín que explica en forma resumida los principales aspectos y da ciertas pautas de para cumplir con los requisitos más cercanos. Lo primero a considerar es lo siguiente:

A partir del 12 de agosto de 2026, los exportadores de fruta a la Unión Europea deberán asegurarse que la información que demuestre la conformidad del envase con este Reglamento (PPWR, por sus siglas en inglés) se comunique a lo largo de la cadena de suministro mediante una declaración de conformidad y la documentación técnica justificativa.

Los fabricantes de envases deberán proporcionar la documentación necesaria para que el exportador demuestre la conformidad con el PPWR (artículos 5 a 11). Para ello, los fabricantes de envases deberán llevar a cabo una evaluación de la conformidad (según artículo 38) y elaborar una declaración de conformidad utilizando las plantillas que figuran en los anexos VII y VIII del PPWR. Con la SHFA continuamos trabajando para obtener otras aclaraciones al reglamento.

Ver Boletín de SHFA en https://www.fdf.cl/documentos/SFA_Newsletter_3_2026.pdf

Repasando los puntos críticos de control

Al visitar una planta es frecuente que veamos muchos puntos identificados como punto crítico de control, (PCC), lo cual siempre nos ha llamado la atención puesto que muchas veces esos puntos no han sido establecidos de acuerdo a la metodología HACCP.

Por otra parte especialistas internacionales a quienes hemos consultado, nos señalan que en una planta de embalaje de fruta fresca, lo habitual es que existan entre dos a tres PCC.

Muchas veces en las plantas nos responden que determinados Puntos de control (PC), han sido transformados a PCC por exigencias de los certificadores; ellos pueden querer decir otra cosa, pero no debemos tergiversar conceptos de uso universal aunque, por supuesto, cada especie y planta tiene sus propios PCC, dependiendo de su tecnología y otras consideraciones.

Tomemos como ejemplo un caso común: El lavado de cajas cosecheras o de bins. ¿Es un PCC?

En primer lugar debemos preguntarnos por el propósito de la operación: ¿Es desinfectar los envases de cosecha o bien es lavarlos y dejarlos limpios? Claramente, la adición de cloro, en las condiciones de ese lavado, (agua turbia, con sedimentos, etc.) no cumpliría en obtener una desinfección y lo que se espera de esa etapa es tener envases limpios. Pero cuando vemos registros, notamos que se analiza las ppm de cloro en el agua pero no se observa si los envases quedaron limpios, que es el resultado buscado. Estamos frente a una contradicción, porque las ppm de cloro en el agua pueden estar bien, pero el lavado puede haber sido parcial, boquillas tapadas en caso de lavadores automáticos, o envases no lavados en operaciones manuales. Pero como la verificación del PCC es medir las ppm de cloro y ellas están en el valor estipulado, el responsable de inocuidad está tranquilo.

Claramente, el lavado de envases de cosecha puede ser un punto de control, que se maneje a través de la correcta aplicación de las BPM, pero no es un punto crítico de control, puesto que no hay una operación de desinfección o protección al producto. Y situaciones similares observamos en muchos puntos de una línea.

Nota: Es evidente sin embargo que en el caso de arándanos que se cosechan para exportación, dada la naturaleza del producto y que éste no se lava, la sanitización de materiales de cosecha **podría** ser un PCC. Ello dependerá del análisis de peligros y del árbol de decisión que utilice la planta.

Con este ejemplo, más el análisis de árbol de decisión que exponemos a continuación, recomendamos revisar su plan HACCP y su Plan de inocuidad alimentaria, (food safety plan) de FSMA para revisar que los esfuerzos se concentren en reales PCC y, por otra parte, asegurar que los prerrequisitos o BPM se cumplan adecuadamente.

Para ello recordemos dos aspectos

1 Definiciones

- Punto Crítico de Control: Etapa en la que se puede aplicar un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro para la inocuidad alimentaria o reducirlo a un nivel aceptable.
- Punto de Control: Cualquier etapa en la que se pueden controlar factores biológicos, químicos o físicos.

2 Uso del árbol de decisión para identificar un PCC

El árbol de decisión es una de varias herramientas que existen para identificar si un determinado punto es crítico de control. A nuestro juicio, su ventaja es que sistematiza en forma clara el proceso de pensamiento para obtener la definición requerida acerca de un punto.

