

# La contención en tiempos de pandemia: el papel del envase en la crisis sanitaria

Contener es, según la RAE, 'llevar o tener (algo) dentro', 'poner freno (a algo)'. Dos acepciones que convergen a la perfección en un contexto concreto y aún vigente, la emergencia sanitaria derivada del COVID-19, y en un objeto específico, el envase de gel hidroalcohólico.



SANTIAGO SEPÚLVEDA, *Responsable de producción en Rafesa*

## HACE POCO MÁS DE SEIS

**MESES**, la sociedad, tal y como la conocemos, paró. Nuestros hábitos y rutinas —a nivel afectivo, social y laboral— saltaron por los aires. Pero una parte del tejido industrial no tuvo esa opción. En muchos casos, ni siquiera se planteó la posibilidad de parar. El sector del envase fue uno de ellos y son muchas las empresas que, como RAFESA, nos situamos en primera línea de actividad, asegurando el abastecimiento de todo tipo de envases en general y de uno en particular.

Una determinación que fue más allá de lo estrictamente empresarial. Fue un compromiso con el consumidor, un deber que se asumió desde el minuto uno ante la necesidad urgente de suministrar envases que debían contener un elemento líquido que ha vertebrado parte de la estrategia sanitaria para hacer frente a la pandemia en todo el mundo: el gel hidroalcohólico.

El sector del packaging se ha situado siempre al lado del consumidor, con una vocación de servicio que le ha hecho permanecer atento a las necesidades que se han ido sucediendo en los últimos años. Nuevos diseños, nuevos procesos de fabricación más eficientes, nuevos materiales que redujeran el impacto en el medio ambiente y, en 2020, nuevos usos. Uno en concreto: el suministro ágil, seguro y eficiente de un envase que ha pasado a ser, seguramente, el objeto más visto en nuestras calles, tiendas, casas, oficinas, restaurantes, hoteles y bolsos. A nadie se le escapa que el envase con gel ya es el denominador común de cualquier espacio. No importa el lugar. A escasos metros, seguro, hay un dispensador de gel hidroalcohólico.

A lo largo de estos seis meses, el sector ha hecho frente a un doble reto. En un primer momento, fue asegurar el suministro ante

el incremento exponencial de la demanda. Antes de ser el objeto común que hoy es, fue el objeto más deseado, el más solicitado del mercado. Superada esta fase, la permanencia de la COVID-19 en la población y la omnipresencia del gel en cualquier espacio (abierto o cerrado), transformaron ese primer objetivo. Llegó el momento de adaptar y mejorar el diseño, su capacidad y la forma, entre otros, según las necesidades del mercado y de la sociedad.

Se trata de afinar, en definitiva, el producto a su nueva realidad, más asentada, más estudiada. Pasamos de un momento en el que cualquier envase cumplía la función (en el caso de los envases de gel), a un nuevo escenario donde somos más selectivos y los hay quienes empiezan a marcar diferencias. Ahí es donde entra la creatividad. Porque no es lo mismo el envase que tenemos en casa que el que llevamos en



**Gama AIRLESS** con un máximo provecho del producto (sin desperdicios).

una bolsa de mano, que es la que nos encontramos en la entrada de un restaurante o el que se utiliza en las escuelas cuando los alumnos entran a las aulas.

En este punto, es muy importante destacar que una demanda elevada de envases no puede estar por encima del medio ambiente. Es urgente hacer frente a la COVID-19 sin renunciar a los principios de sostenibilidad que ya estaban siendo integrados en la agenda del sector del packaging como prioridad. De hecho, lo es mucho más hacerlo en un momento en el que la emergencia sanitaria ha derivado, en ocasiones, en un mal uso de otros elementos cotidianos en su control y prevención. El abandono de

## Green-PE, los beneficios de la caña de azúcar

### ¿ES COMPATIBLE EL FOMENTO DE LA HIGIENE Y DESINFECCIÓN DE MANOS CON LA PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE?

No solo es compatible sino que ya es una realidad. ¿Cómo? A través de un nuevo material: el Green-PE, con polietileno de origen vegetal a partir de caña de azúcar. Un envase disponible en 500 ml producido por RAFESA.

Al macerar, la caña de azúcar produce etanol, el mismo alcohol que se obtiene del refinado del aceite para producir plástico. El resultado es el mismo producto, pero sus orígenes son diferentes. El Green-PE garantiza las mismas prestaciones de un HDPE procedente de fuentes fósiles, pero con los beneficios medioambientales que conlleva haber sido obtenido a partir de una fuente vegetal. En primer lugar, porque al evitar la extracción del aceite de la cadena productiva, se evita la generación y emisión de unas 1,83 toneladas de CO<sub>2</sub>. En segundo lugar, porque en su producción se absorbe, de hecho, más CO<sub>2</sub> a través de la fotosíntesis (el proceso natural que comparten todos los elementos vegetales).

**EXISTE UN LOGOTIPO, I'M GREEN**, que permite a los consumidores identificar aquellos productos que se han realizado con plástico verde o Green-PE. Junto con el Green-PE existen otros materiales adecuados para la composición sostenible de envases: el PET - tereftalato de polietileno, que es 100% reciclable, y el PET regenerado, que es también reciclado. Todo ello, sin olvidar el vidrio, un material excelente para la contención de productos higienizantes y 100% reciclable.

Envases de vidrio para fragancias.  
Material 100% reciclable.



mascarillas y el auge de productos monodosis y/o de usar y tirar es un desafío al que debemos dar nuevas respuestas sostenibles. La crisis sanitaria no evita la emergencia medioambiental. Al contrario, nos apela más que nunca.

Sea como sea, si hay algo que hemos aprendido es que la higiene es la primera y última barrera de protección contra la COVID-19 al alcance de todos. Tal y como sucede con otras muchas enfermedades, los pequeños gestos cotidianos son los que están sosteniendo la barrera de defensa en la lucha contra el coronavirus. En concreto, tres gestos o tres hábitos de higiene: distancia de seguridad, uso de mascarilla y desinfección e higiene de manos. Una higiene que, además, trasciende a las personas y se exige en los espacios comunes, privados y públicos, como tiendas, restaurantes, escuelas y universidades, etc.

En este contexto, en RAFESA hemos trabajado en una nueva

línea de envases específicos para la higiene y la desinfección de manos y también para la higiene ambiental. En diferentes formatos y con distintas pulsaciones en función del uso y su ubicación, conforman una línea pensada para contener soluciones hidroalcohólicas y jabonosas, geles sanitarios, desinfectantes, etc. Envases pensados para, en definitiva, el ‘contenido’ clave, como apuntábamos al inicio del artículo, para ‘contener’ la pandemia. Están elaborados con gran diversidad de materiales (vidrio, plástico reciclado y reciclable, etc.) y se acompañan de accesorios personalizables.

**CON LA LLEGADA DEL COVID-19,** la demanda de geles y desinfectantes ha ampliado el abanico de formatos en los que el gel está presente en el mercado y que podemos dividir según su capacidad (entre los 10 cc y los 1.000 ml); según las características del producto que contiene (mayor o

menor densidad); según al público al que se dirige; según el uso que se le da (persona, ambiente, superficie) y, por último, según la frecuencia con que será utilizado. Estos son los más demandados:

- **Trigger:** para fluidos con baja densidad, alcanza los 1.200 microlitros por pulsación o disparo. Para limpieza de superficies.
- **Spray:** para envases de aproximadamente 200 ml. Cada pulsación alcanza los 130 microlitros. Para contener y transportar fragancias hidroalcohólicas de uso diario.
- **Dispensador:** ideal para geles hidroalcohólicos de mayor densidad, cada pulsación contiene entre 500 – 1.000 microlitros. Formato para ubicar en la entrada de espacios (abiertos y cerrados).
- **Airless:** para aprovechar al máximo el producto sin desperdicios. Cada disparo puede llegar a contener 180 microlitros.
- **Disktop:** solución para geles (especialmente soluciones jabonosas). Reduce el coste del packaging respecto a la bomba dispensadora.

Para asegurar su máxima efectividad y seguridad, es importante poner en valor la realización de diferentes test y pruebas de compatibilidad y estabilidad. Uno de estos controles es el test en estufa, en el que se expone el envase a una temperatura constante de 45 °C. La realización del test es clave y permite, entre otros, garantizar el comportamiento del producto en condiciones normales en el consumidor final 