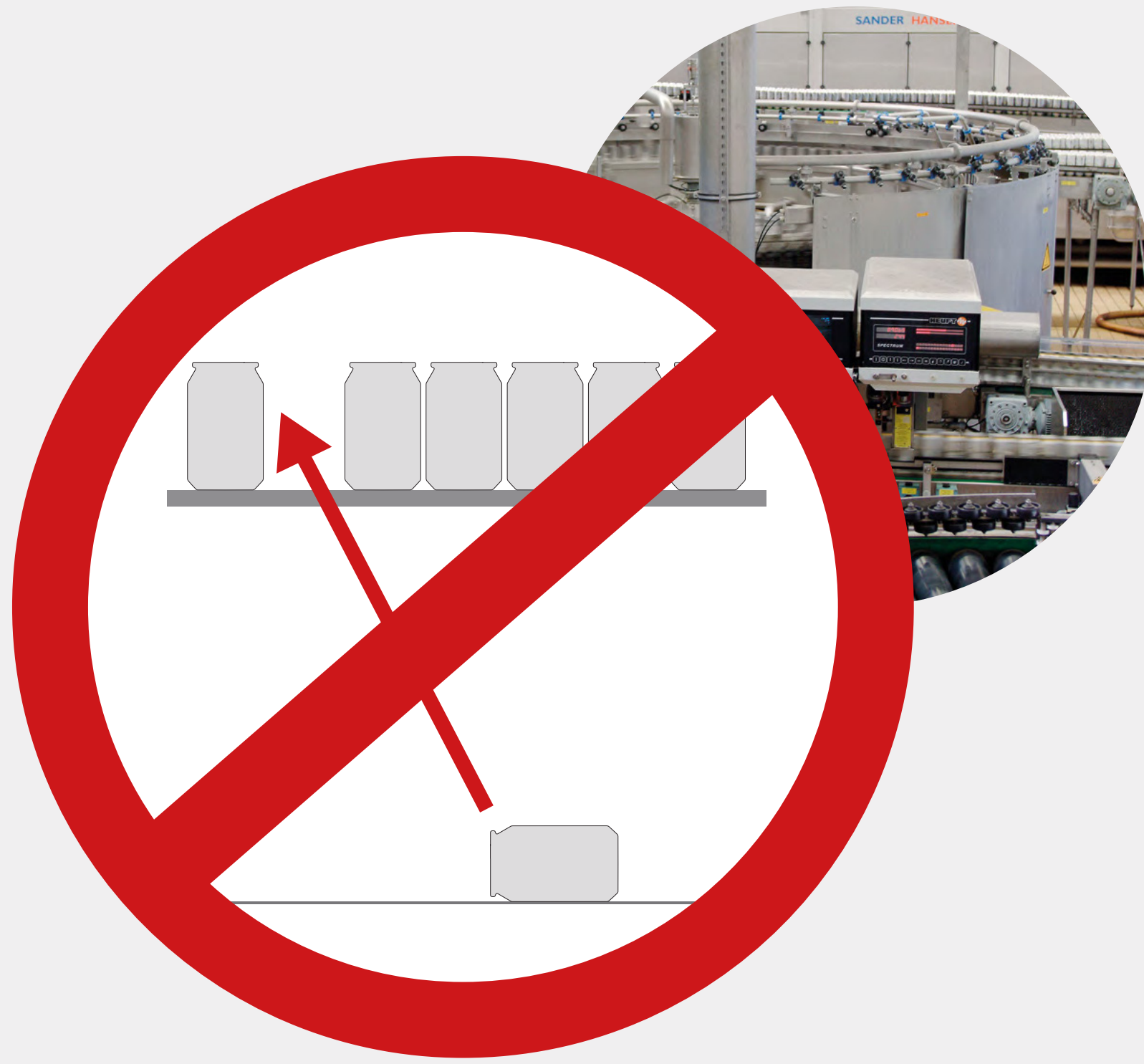


Envasado

- Retire las latas caídas y tirelas



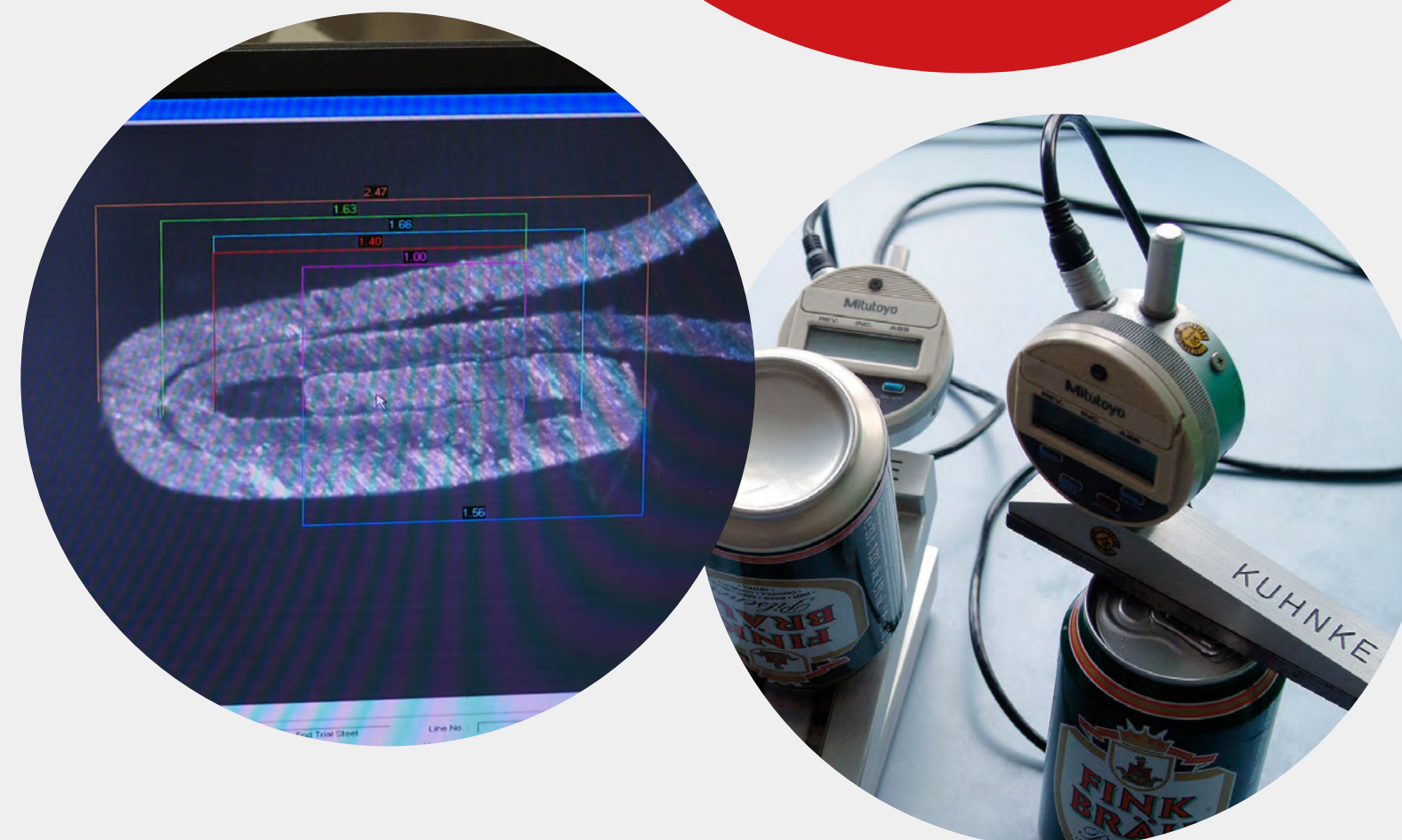
Control

- Contenido total de aire por lata <2ml para bebidas carbonatadas
- TPO por lata <0,6mg directamente después del envasado
- Oxígeno en espacio libre por lata <2% para bebidas no carbonatadas (determinación directamente después del envasado)
- Nivel de CO2 acorde a sus especificaciones
- Presión de LN2 acorde a las recomendaciones de "Metal Packaging Europe - Beverage": 1,5 bar a 20 grados centígrados

Cierre



- Registre la fecha y el ID de la etiqueta del palet
- Retire las tapas dañadas y tirelas



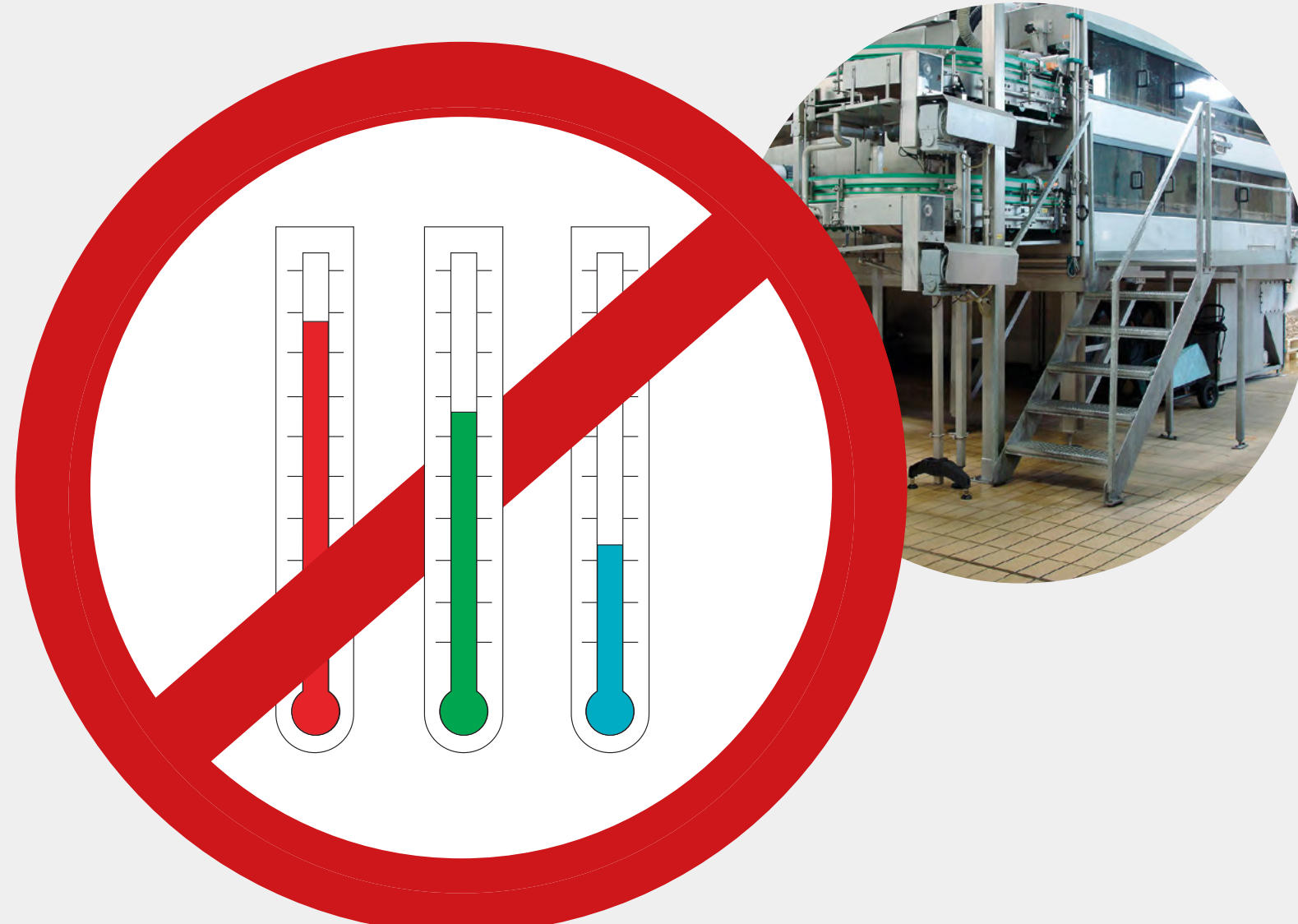
- Realice regularmente controles de cierre

Embalaje



- Retire las latas dañadas y tirelas
- Retire las latas mojadas

Pasteurizador y calentador de latas



- Inspeccione regularmente la temperatura de pasteurización

Controle la calidad del agua

- Valor de PH >6,5 y <7,5

Para obtener recomendaciones adicionales sobre las operaciones del pasteurizador, ver recomendaciones de "Metal Packaging Europe - Beverage"

Inspección del nivel de llenado

- Verifique el correcto volumen de llenado



Secado y codificación

- Asegúrese de que no haya humedad en la base de la lata
- Guía de Ardagh: max. 6mg



- Asegúrese de la correcta codificación



- Asegúrese de que no haya humedad en la tapa
- Recomendaciones de "Metal Packaging Europe - Beverage": max. 3mg por tapa