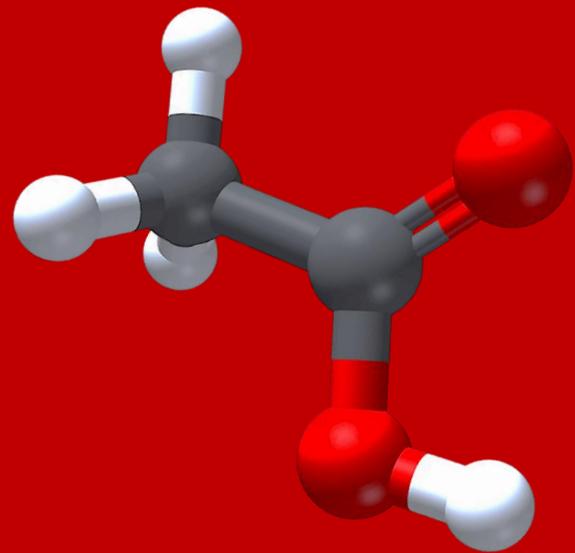


SHELF LIFE

Durata di conservazione e data di scadenza
differenze da conoscere



TECH PILLS

SHELF LIFE, EXPIRY DATE

Differenze da conoscere

Con il termine Shelf Life s'intende la durata di un prodotto conservato in imballi originali alle condizioni di stoccaggio stabilite dal produttore, senza modifiche chimiche o fisiche che ne compromettano le prestazioni ottimali.

Con il termine Data di Scadenza (Expiry Date) s'intende il limite di tempo oltre il quale il prodotto, anche se conservato in imballi originali alle condizioni di stoccaggio stabilite dal produttore, potrebbe subire variazioni chimico-fisiche che ne alterano i parametri rendendolo inadatto all'utilizzo standard.

SHELF LIFE & EXPIRY DATE:

I fattori che li influenzano

I fattori che influenzano questi due parametri sono:

1. La scelta degli imballi
2. La stabilità della formulazione
3. Le condizioni di stoccaggio
4. Le condizioni di trasporto

Le prime 2 variabili sono orientate dalle nostre scelte tecniche, la 3° dipende sia dalle nostre scelte sia da quelle dei nostri clienti, la 4° è affidata a terzi ed è la meno governabile

1. Gli imballi

Gli imballi assicurano la protezione del contenuto dai fattori esterni mantenendo inalterate le caratteristiche in un tempo specificato e ne consentono la corretta manipolazione nel rispetto della salute e della sicurezza dei lavoratori e dell'ambiente.

L'imballo primario è scelto sia in funzione delle caratteristiche chimico-fisiche del contenuto sia delle possibili reazioni chimiche con esso. Oltre al contenimento del prodotto, lo protegge da contaminazioni e alterazioni originate da: umidità, luce, aria e agenti inquinanti.

È buona regola controllare gli imballi primari ricevuti per verificarne l'integrità, la chiusura e la solidità in generale

L'imballo secondario permette il raggruppamento di diverse unità di imballo primario, facilitando le operazioni di trasporto e di stoccaggio e proteggendole da sversamenti e urti accidentali.

È buona regola controllare gli imballi secondari ricevuti per verificarne l'integrità e il corretto posizionamento del contenuto all'interno

Conduciamo molteplici test sugli imballi che selezioniamo, che sono parte dell'avanzato sistema di controllo qualità e monitoraggio pensato per garantire affidabilità e prestazioni ottimali, nel tempo, dei nostri prodotti. Grazie a questa scrupolosa e continua raccolta dati è stato possibile definire in modo esatto lo Shelf Life dei nostri inchiostri e incrementarlo.

2. La stabilità della formulazione

La stabilità dell'inchiostro dipende dal suo impianto formulativo, che ne permette l'inalterabilità senza subire cambiamenti e variazioni.

Abbiamo costruito un data base sin dall'inizio della nostra storia che raccoglie decine di parametri per ogni batch di produzione, inclusa la stabilità nel tempo che periodicamente vengono valutati dalla squadra tecnica con l'obiettivo di un miglioramento continuo. L'analisi periodica dei dati raccolti ci indica l'assenza di instabilità rilevanti nelle formulazioni, attestando la conservazione nel tempo delle loro proprietà e consentendoci d'incrementare lo Shelf Life dei nostri inchiostri.

Una formulazione solida e stabile si verifica nell'uso.

Questi gli evidenti segnali di un'eccellente stabilità:

- *L'elevata stampabilità: l'inchiostro lavora in modo fluido a qualsiasi velocità di stampa senza bloccare gli ugelli.*
- *L'elevato «Open Time»: l'inchiostro permette di ridurre la pulizia degli ugelli dopo fermi macchina prolungati*

3. Le condizioni di stoccaggio

Temperatura, umidità, gelo, influiscono sulla stabilità delle formulazioni fino a poterne comprometterne le caratteristiche chimico-fisiche. Per questo è imprescindibile stoccare i prodotti secondo quanto indicato nelle schede tecniche che accompagnano i prodotti. Lo stabilimento di Novedrate è stato

TECH PILLS

progettato affinché le aree di stoccaggio siano a temperatura controllata per assicurare la perfetta conservazione del prodotto e mantenerne inalterate le caratteristiche chimiche e di applicabilità.

4. Il trasporto

È la variabile che esula da un diretto controllo. Come si affronta quindi per minimizzare il rischio?

Lavorando in modo ottimale sulle variabili 1, 2, 3 e sui test di simulazione che forniscono informazioni preziose sia nella fase di progettazione sia di sviluppo prodotto e su eventuali precauzioni aggiuntive si rendano necessarie per il trasporto quali le coperture termiche dei pallet.