



PREMIOS NACIONALES
DISEÑO Y
SOSTENIBILIDAD
**ENVASE Y
EMBALAJE**

— VIII EDICIÓN —

ORGANIZA



cluster
innovación
**envase y
embalaje**



INTRODUCCIÓN

Este año la VIII edición de los Premios Nacionales Diseño y Sostenibilidad del Clúster de Innovación en Envase y Embalaje está cargada de expectación y novedades. Pero, sobre todo de competitividad porque, en cada nueva edición, la participación en estos premios aumenta de forma significativa. Este año son más de 350 estudiantes inscritos con representación de 20 Universidades y Escuelas de Diseño de todo el ámbito nacional.

Si en la pasada edición hablábamos de la consolidación de estos premios, este año podemos dar fe de que han traspasado las fronteras valencianas y han contado con la máxima implicación del ámbito universitario nacional.

Los Premios Nacionales de Diseño y Sostenibilidad nacieron para establecer puentes ente el mundo empresarial y universitario, y están siendo una herramienta para resolver nuevos proyectos y necesidades que demandan las empresas usuarias. A estas empresas hemos de agradecerles que estos premios sean una realidad. Este año contamos con las compañías Babaria, SanLucar Fruit, Tempe –Grupo Inditex- y Plásticos Flome.

Sin embargo, en una cita de estas características, son necesarias muchas manos y muchas fuerzas para llegar hasta la meta. A todas estas manos, agradecemos su compromiso. Y, como no, a las empresas que han patrocinado esta cita, puesto que sin ellas tampoco sería posible llevar a cabo estos premios.

Pero, también al trabajo y los excelentes proyectos e ideas innovadoras que este año han ofrecido los jóvenes diseñadores que nos han trasladado hasta el Clúster.

babaria
cosmética natural

ENVASE INNOVADOR PARA COSMÉTICOS

OBJETIVO

Desarrollar un envase tipo tarro con estuche o sin él, para productos cosméticos que con sola una mirada del consumidor en el lineal se sienta atraído por el mismo antes de conocer de qué producto en particular se trata, podría ser utilizado en productos faciales, corporal e incluso capilares.

REQUISITOS

- La capacidad del envase puede ser de 200ml hasta 750ml. Sería muy valorado si con la misma forma fuese atractivo para capacidades diferentes, con el fin de crear una línea entorno al mismo, por eso las capacidades más utilizadas son 200, 300, 400, 500, 600 y 750ml.
- Buscar la ergonomía en el uso.
- Puede ser en blanco o de color.
- Compatible con nuestra planta de producción.
- Debe proteger perfectamente el producto de cualquier tipo de agente externo, como materiales principalmente PET, PE, PP.

EMPRESA

Berioska, empresa familiar radicada en Cheste (Valencia), es la propietaria de la marca BABARIA. Con una fuerte presencia de sus productos en distintos mercados basa su expansión en la firme independencia de intereses económicos externos y en la constante reinversión de sus recursos generados.

En sus instalaciones en Cheste cuenta con 15.000m² construidos sobre unos terrenos de 24.000m², que son ejemplo de su constante crecimiento, desde su moderno laboratorio y departamento de I+D+i procede a elaborar los contenidos más apropiados para garantizar las necesidades de un mercado cada vez más exigente.

CONTACTO

Berioska
Polígono industrial Castilla, 8-3 46380
Cheste, Valencia
Tel.: 962 51 26 00
www.babaria.es

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD

AUTORES: María López Benítez / Mario Montull Buil

CONTACTO: mariababia@gmail.com

CENTRO DE ESTUDIOS: ELISAVA

CÓNCAVO es un envase que nace de las formas de la naturaleza. Su perfil curvo y asimétrico define su contorno y su ligera concavidad superior nos remite a la manera de contener más natural y primaria. El envase está caracterizado por sus líneas curvas, que dibujan el carácter amable y delicado de la belleza. Según el ingrediente principal del contenido, el inserto en la tapa permite declinar el color del envase. La combinación del frontal y el lateral dan continuidad al concepto, mantiene la delicadeza y aumenta el impacto en punto de venta. También, la concavidad superior nos ofrece una excelente estabilidad cuando los productos son apilados en el punto de venta. Además, el diseño gráfico se basa en un juego de pétalos de rosa posados sobre la caja. CONCAVO es una combinación de delicadeza y belleza natural.



ACCÉSIT

AUTORES: Diego Brox Cano/ José Vicente Fernández Marcilla

CONTACTO: diegobroxcano@gmail.com

CENTRO ESTUDIOS: EASD Valencia



ACCÉSIT

AUTORES: Sergio Rodríguez Casado

CONTACTO: sergioro_97@hotmail.com

CENTRO ESTUDIOS: EASD Segovia



TEMPE GRUPO INDITEX

TOP PACKING NUEVO CONCEPTO DE ENVASE PARA ZAPATOS Y BOLSOS DEL GRUPO INDITEX

OBJETIVO

Replantear el actual envase utilizado para el producto, minimizando el porcentaje de aire transportado en la entrada y salida del almacén y reducir drásticamente el material de envase/protección utilizado sin mermar la calidad del producto durante todo el ciclo logístico. Este nuevo concepto deberá ser de materiales reciclados y reciclables, con el mínimo impacto económico y adaptable a las diferentes formas y composiciones de los distintos tipos de zapatos y bolsos para todo el grupo Inditex.

REQUISITOS

- El embalaje primario debe ajustarse a los embalajes secundarios.
- Apto para transporte marítimo y aéreo
- Papel reciclado o polietileno de baja densidad.
- Seguir la línea de sostenibilidad de la empresa
- Envase ajustable al máximo a las medidas del producto.
- Apto para soportar el manipulado en un centro logístico automatizado.
- Debe tener una superficie plana y no deslizar en exceso, no puede tener forma cilíndrica.
- Debe asegurarse la calidad del producto para todo tipo de materiales.

EMPRESA

Tempe diseña, comercializa y distribuye el calzado de las ocho marcas del Grupo Inditex, aplicando su personalidad, enfoque comercial y de gestión, a esta familia de producto.

La estructura de negocio, que comprende los formatos comerciales y los departamentos corporativos, está orientada a ofrecer un producto de moda con la mejor calidad, a través de una organización flexible y una fuerte orientación al cliente en todas las áreas de actividad: diseño, fabricación, comercial, logística y distribución.

Esta etapa se complementa con un eficiente sistema logístico instalado en España, que lleva a todas las tiendas del Grupo productos nuevos dos veces por semana, lo que permite mantener inalterable el objetivo de conseguir ofrecer moda de calidad a los clientes de los cinco continentes.

CONTACTO

Tempe Grupo Inditex
Elche Parque Industrial
C/ Severo Ochoa, 22/28
Elche, Alicante
Tel.: 966 65 75 08
www.tempe.es

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD

AUTORES: Nuria García/Amaia Garde/ Paula Font/ Sara Bermúdez

CONTACTO: nuria.ocho@gmail.com

CENTRO DE ESTUDIOS: EINA Universidad de Zaragoza

El envase diseñado cuenta con dos tipos de materiales: cartón reciclado y polipropileno reciclable. Ambos sostenibles con el medio ambiente. Con este envase ahorramos espacio en las cajas unitarias en cada una, pudiendo transportar más productos en un camión y contaminando menos. El envase, tal como está diseñado, es ajustable tanto en anchura como en altura y largura, reduciendo el espacio empleando, lo que supone un ahorro de aire considerable. El formato fusiona el formato bolsa con el de caja, utilizados actualmente. También, se adapta a cada producto de manera fácil, rápida y barata.



ACCÉSIT

AUTORES: Sofía Cuba Rebolo / Marta Vaquero Martín

CONTACTO: sofiacubarebolo@gmail.com

CENTRO ESTUDIOS: ELISAVA



ACCÉSIT

AUTORES: Sonia Santafé Izquierdo

CONTACTO: al315429@uji.es

CENTRO ESTUDIOS: Universitat Jaume I





CONVENIENCIE PACKAGING ENVASE PARA FRUTA FRESCA PARA CONSUMIR EN CUALQUIER SITIO A CUALQUIER MOMENTO.

OBJETIVO

Desarrollar un envase innovador para un pack de fruta fresca, ubicada en un expositor, que facilite un consumo inmediato de la misma sin necesidad de elementos auxiliares y que convierta el pack desarrollado en un producto de impulso. Debe captar la atención de los consumidores en el punto de venta y destacar en el lineal. El reto es hacer un packaging que llame la atención, que se vea la fruta sin que pueda ser tocada directamente con las manos y que sea lo más sostenible posible.

REQUISITOS

- Las frutas a empaquetar serían arándanos, cereza y uva (aprox. 250 grs).
- Debe ser un envase lo más sostenible posible.
- El packaging debe potenciar el impulso de compra
- Fácil de coger y llevar (el expositor puede ser refrigerado o no)
- La fruta estará visible, no debe poder tocarse con las manos y estará provista de ventilación.
- Debe ser sencillo de fabricar y con costes reducidos

EMPRESA

Bajo el lema "Taste the Sun", la compañía SanLucar ofrece durante los 365 días del año las mejores variedades de frutas y verduras con el mejor sabor. Más de 90 referencias de producto procedentes de 35 países, que convierten a SanLucar en la marca Premium del mercado con el surtido más amplio. Desde que Stephan Rötzer fundara la compañía en Valencia en 1993, la empresa ha crecido rápidamente hasta convertirse hoy en día en empresa multinacional, con más de 2.500 empleados en todo el mundo y centros de producción propios en España, Alemania, Austria, Sudáfrica, Túnez y Ecuador.

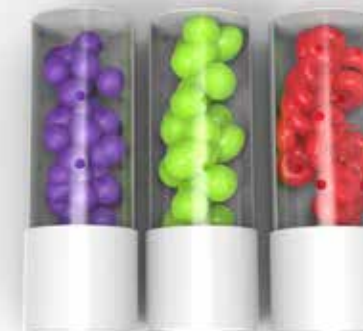
CONTACTO

SANLUCAR FRUIT, S.L.
c/ Serra Llarga, 24 Puzol (Valencia)
Tel.: 961 42 40 40
www.sanlucar.com

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD

AUTORES: Eva Gallego, Soraya Fernando, Paola Pequerul
CONTACTO: sorry20796@hotmail.com
CENTRO DE ESTUDIOS: EINA Universidad de Zaragoza

Este concepto consiste en un envase cilíndrico en cuyo interior se alojan 250g de fruta, con posibilidad de que sea uva, cereza o arándanos. Nuestro envase consta de tres piezas: un cilindro exterior perforado, un medio cilindro interior de plástico opaco en el que se aloja la fruta y un separador, que al abrir el envase aparece en el extremo del medio cilindro y que conforme se va tomando la fruta éste se va moviendo para poder crear un espacio en el que alojar los desechos que genera la fruta. Además, al ser de plástico, el envase será reutilizable, por lo que el usuario tras su consumo tiene dos opciones: depositar el envase en el contenedor de plástico para que se pueda reciclar o puede lavar el envase y volverlo a usar en casa para alojar alimentos y poder portarlos.



ACCÉSIT

AUTORES: Ignacio Pons Verges/ Marta López Pujals
CONTACTO: nachoponsv@hotmail.com
CENTRO ESTUDIOS: ELISAVA



ACCÉSIT

AUTORES: Carla Pérez Soriano
CONTACTO: cperezs4@hotmail.com
CENTRO ESTUDIOS: ELISAVA





DISPOSITIVO DE PROTRACCIÓN MAXILAR BOW

OBJETIVO

Desarrollar un envase que contenga a la vez 2 subenvases, de forma que cada uno de ellos cumpla diferentes funciones.

El envase exterior debe cumplir las funciones, especialmente logísticas, envío a clínicas, distribuidores, clientes, etc... con un envase lo más estándar posible para 5/10 unidades.

En el interior de este, habrá un envase rígido, que tendrá la función de contener la máscara en dos partes (ver anexo 1), además de favorecer la portabilidad de la misma, en los desplazamientos y viajes del usuario.

Por último, un envase para el uso diario de la máscara, este podría ser tipo bolsa o similar.

En todo momento se debe garantizar la seguridad de la máscara.

REQUISITOS

- El pack en su conjunto debe ser sostenible, además de cumplir con los requisitos medioambientales.
- Debido a que es un producto que va dirigido al público infantil, se ha de trabajar con una visión de hacer una packaging atractivo para los niños

EMPRESA

Plástico Flome, S.L., es una empresa líder en el sector del termoconformado de plásticos técnicos para diversos sectores, como automoción, agricultura, alimentación, medicina, etc.

El objetivo de la compañía, es el diseño, desarrollo y fabricación de envases con materiales técnicos resistentes que reduzcan el volumen y ahorren costes logísticos.

CONTACTO

PLÁSTICOS FLOME S.L.
Avd. Albufera,7-Pol. Ind.L'Alteró
SILLA Valencia
Tel.: 961 21 01 21
www.plasticosflome.es

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD

AUTORES: Sandra Solana/ Camila Robayo
CONTACTO: sandrasolanasbarcos@gmail.com
CENTRO DE ESTUDIOS: ELISAVA

El envase propuesto se sustenta en tres estrategias ambientales: es monomaterial, quita la necesidad de gastar recursos energéticos para la separación de materiales; durable, el materia permite un uso prolongado y no necesita de cuidados de mantenimiento, lo que protege el producto de golpes y ralladuras; reduce el volumen del packaging, aportando mayor capacidad de transporte y economizando la distribución. Además, tiene un cierre del envase por ensamblado, compuesto por 6 relieves, que proporcionan la seguridad necesaria para que el producto no se abra.

El dispositivo BOW irá colocado a presión en unas pestañas creadas en la parte inferior del envase, para asegurar su fijación y evitando que pueda ser dañado al chocar entre las piezas. El hecho de que el envase sea de silicona, nos da la posibilidad de crear unas pestañas para poder colocar el dispositivo sin dañar e mismo.



ACCÉSIT

AUTORES: Andrés Anadón, Inés Gimeno, Sara Calvo, María Hernández
CONTACTO: inesgimenob@gmail.com
CENTRO ESTUDIOS: EINA Universidad de Zaragoza

ACCÉSIT

AUTORES: Pamela Monserrat Díaz, Sara Isabel de Alba, Camila Ojeda, Gonzalo Tirado
CONTACTO: pameladzg@gmail.com
CENTRO ESTUDIOS: Universidad de Nebrija





BUSINESS, SCIENCE & INNOVATION

ITENE es el centro tecnológico especialista en I+D+i en envase y embalaje. Cuenta con el equipo de investigadores y técnicos especializados en packaging más amplio en el ámbito internacional.

Ofrece a todas las empresas soluciones desde una perspectiva integral de la cadena de valor, generando nuevos productos y servicios o mejorándolos gracias a la investigación y la innovación en envase y embalaje, el transporte y la logística.

Entre otros, con la creación de nuevos materiales sostenibles, el desarrollo de envases que alargan la vida útil de los productos, envases que informan sobre el estado de los alimentos, así como el diseño y optimización de sistemas de envase y embalaje teniendo en cuenta todas las fases de la cadena de suministro, etcétera.

MÁSTER DE TECNOLOGÍA EN ENVASE Y EMBALAJE

Además, ITENE apuesta de forma decidida por unir a la Universidad y la Empresa para impulsar el desarrollo de los futuros profesionales del sector.

Por ello, ITENE promueve cada año el Master de Tecnología en Envase y Embalaje, Transporte y Logística, un programa formativo especializado que

prepara a los profesionales del sector del envase y embalaje para afrontar los nuevos retos tecnológicos y las oportunidades del mercado actual.

Este Máster está abierto tanto a recién titulados que quieran especializarse en envase y embalaje, como para empresas que deseen contar con personal altamente cualificado y quieran formar con garantías a sus profesionales.

El Máster consta de 1200 horas, está impartido por 100 docentes de reconocido prestigio, entre otros del Instituto de Agroquímica y Tecnología de Alimentos (IATA-CSIC), ITENE y otros organismos de investigación, así como de empresas líderes en innovación dentro de sus sectores (por ejemplo, alimentación, farmacia, química, envase, embalaje, maquinaria) y asociaciones profesionales.

Asimismo, incluye la visita a más de 25 empresas referentes en su sector, así como el desarrollo profesional del alumno con prácticas en el centro o bien en la empresa que desee acceder a esta formación.

CONTACTO

www.itene.com
info@itene.com
96 182 00 00

www.fundacionitene.com/masterenvase
masterenvase@fundacionitene.com



DS Smith es una empresa líder en Europa que fabrica embalajes a medida y está especializada en el diseño de embalajes innovadores además de ofrecer servicio localmente, cerca de las instalaciones de los clientes. Su catálogo de productos incluye embalajes para tránsito, embalajes comerciales, expositores y embalajes para promociones, embalajes de protección personalizados y embalajes industriales, lo que permite a DS Smith hacer frente a cualquier necesidad del mercado.

DS Smith tras la adquisición de Lantero Embalaje y Andopack cuenta con presencia en todo el territorio nacional: Aragón, Madrid, Galicia, Cataluña y Levante. Desarrolla soluciones de embalaje de cartón ondulado en diferentes formatos, acabados y funcionalidades. Su apuesta por el diseño, la innovación y las últimas tecnologías le permiten ofrecer productos personalizados y únicos a sus clientes.



Grupo Hinojosa, con más de 70 años de experiencia, es líder del sector de envase y embalaje en España. Con doce plantas de producción y presencia en Europa a través de la alianza Blue Box Partners, está especializado en soluciones de packaging que aporten a sus clientes mejoras competitivas de manera eficiente, innovadora y sostenible, a través de un equipo altamente cualificado. Comprometido con la innovación, Grupo Hinojosa, cuenta con la tecnología más puntera del sector y unas instalaciones de vanguardia que les dota de la más alta capacidad para ofrecer un amplio portfolio de productos y la máxima calidad de impresión a través de un servicio ágil, eficaz y eficiente. En los últimos años, el Grupo ha experimentado un importante crecimiento gracias a los pilares sobre los que sustenta su trabajo, la innovación, la especialización y la orientación y estrecha relación con el cliente.



CaixaBank es un grupo financiero, líder del mercado español, integrado por negocio bancario, actividad aseguradora e inversiones en bancos internacionales y en empresas líderes del sector servicios.

La esencia y rasgo diferencial del Grupo es su implicación y firme compromiso con la sociedad. CaixaBank apuesta por el desarrollo de la actividad bancaria basada en los valores corporativos de calidad, confianza y compromiso social.

CaixaBank tiene la mayor base de clientes en España, con 13,8 millones, y es el banco principal para 1 de cada 4 clientes.

La entidad cuenta con la red más extensa de España, con más de 5.000 oficinas y cerca de 9.500 cajeros, que se complementa con un servicio líder de banca móvil y online.

CaixaBank se centra en consolidar su posición de Grupo financiero líder en España y en ser reconocido de forma diferencial por su responsabilidad social.

PATROCINADORES PLATA

UNIVERSIDADES



ORGANIZA



cluster
innovación
**envase y
embalaje**



@premiosenvase



@clusterenvase



@clusterenvasecv

COLABORA

babaria
cosmética natural

TEMPE GRUPO **INDITEX**



Plásticos
FLOME

CONTACTO

Parque Tecnológico
C/Albert Einstein, 3
46980 Paterna (Valencia)
Tel./Fax: 96 182 02 29
info@clusterenvase.com