

PREMIOS NACIONALES

DISEÑO Y  
SOSTENIBILIDAD  
ENVASE Y  
EMBALAJE

———— XII EDICIÓN ————



cluster  
innovación  
envase y  
embalaje





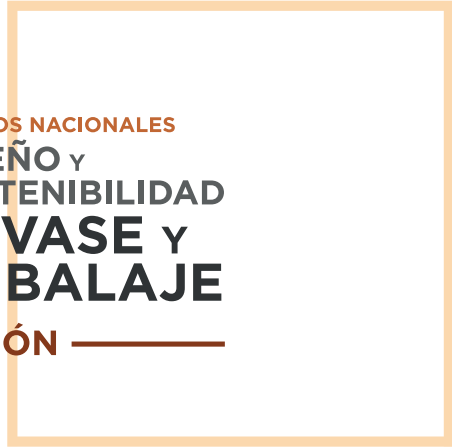
## **IMPRESIÓN iPrintGraphics S.L.**

Dossier sobre evento organizado por el Cluster de Innovación en Envase y Embalaje con la colaboración de la Conselleria de Economía Sostenible, Sectores Productivos, Comercio y Trabajo.



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

— XII EDICIÓN —





## XII EDICIÓN PREMIOS NACIONALES ENVASE Y EMBALAJE

# UNA NUEVA DOSIS DE INNOVACIÓN

Pese a lo difícil que ha sido respirar detrás de la mascarilla, los profesores, estudiantes y empresas retadoras han puesto muy fácil celebrar esta XII Edición de los Premios Nacionales en Diseño y Sostenibilidad de Envase y Embalaje.

Gracias a su actitud positiva, la convocatoria ha sido un éxito, pues hemos contado con más de 1.000 alumnos inscritos de 28 centros que han presentado 300 proyectos para Danone, Carmencita, Verdecora, ITC Packaging, Logifruit y Grupo La Plana.

Además, los proyectos coronados como finalistas optarán a la Categoría Joven de los Premios Liderpack. Los ganadores de este certamen representarán a España en los World Star Student Awards, el reconocimiento de diseño de envase más prestigioso del mundo, donde los proyectos de los Premios del Cluster han obtenido excelentes resultados durante los dos últimos años: con dos trofeos de plata consecutivos.

En cada edición el interés de los alumnos por el diseño de envases innovador y sostenible es más contagioso y, este año tan complicado, nos han ofrecido una gran dosis de proyectos de calidad sorprendente. Por ello, desde el Cluster, queremos agradecer su esfuerzo a todas las personas implicadas...

**¡Muchas gracias y mucha salud!**





## CENTROS PARTICIPANTES



## EMPRESAS RETADORAS



**DANONE**  
ONE PLANET. ONE HEALTH



**ITC**  
Packaging

*trust your senses*

**LOGIFRUIT**

GREEN LOGISTICS

**verdecora**

Está en nuestra naturaleza



**Institut de l'Ebre**  
Tortosa

# EFICIENCIA EN EL PROCESO DE EMBALAJE PARA ECOMMERCE

XII EDICIÓN ENVASE EMBALAJE

verdecora

Está en nuestra naturaleza



## 1. EMPRESA

Verdecora es una empresa que anteriormente pertenecía a Jardiland, como sigue siendo en Francia y Cataluña. Desde el 2006 la familia Mulliez decidió crear un nuevo proyecto propio y desvincularse de la franquicia. Actualmente se dedica a la venta de flores, plantas, mobiliario y decoración de jardín y productos para mascotas.

Dispone de 12 tiendas distribuidas por todo el territorio nacional, siendo la comunidad de Madrid la que posee mayor número (8), seguido de la Comunidad Valenciana (2), Andalucía (1) y Aragón (1).

En estas últimas, se está experimentando con nuevos conceptos de tiendas urbanas amplias (400 metros cuadrados), permitiendo acercar un trocito de naturaleza a los hogares de las personas. Aunque no se disponga de todo el surtido en las tiendas, en la web se encuentra el catálogo completo para que cualquier cliente tenga la cartera de productos al alcance de su mano.

Además, Verdecora dispone de una tienda online muy competitiva. Desde el 2015 se comenzó a dar forma el comercio electrónico, lo que a día de hoy ha supuesto un incremento de ventas considerable. La compañía es una de las escasas empresas que ofrece comercio de plantas online, siendo para la empresa una gran oportunidad de mercado y uno de los proyectos más importantes. El objetivo final es que, cuando las personas piensen en plantas, tengan en la cabeza a Verdecora y su tienda online.

## 2. OBJETIVO

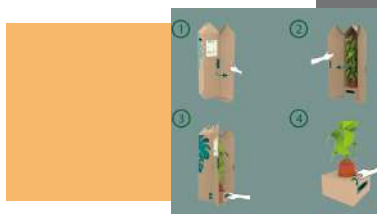
El objetivo del reto Verdecora es, sobre todo, conseguir ser mucho más eficientes en el envío de la planta. Necesitamos un **packaging adaptado que nos permita envolver la planta de forma rápida**, sin mucha manipulación y que nos dé la garantía suficiente como para que en el transporte no sufra lo más mínimo. Esto nos permitirá gestionar más pedidos por hora y disminuir las quejas y devoluciones del cliente por el mal estado de llegada de la mercancía.

Hemos decidido centrarnos en las plantas ya que es el core de nuestro negocio, la imagen con la que nos asocian y, además, es la tipología de producto más complicada de tratar y enviar.

## 3. REQUISITOS

- El reto está pensando para dar respuesta al envío de plantas individuales.
- Es necesario un formato adaptable a varios tamaños de plantas.
- El diseño debe contemplar la necesidad de que la planta respire.
- La planta debe sufrir lo mínimo posible, (rotura de hojas, ramas, falta de oxígeno...)
- Se debe indicar que el transporte será siempre de manera vertical y que es frágil.
- La maceta de la planta (base) deberá ir sujeta para evitar que se estropee.
- La tierra deberá ir sellada para que no se desprenda.

## PREMIO A LA **INNOVACIÓN** EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



Esta propuesta permite embalar las plantas de forma rápida, sin apenas manipulación y garantizando seguridad y protección durante su transporte. Al tratarse de tres cajas modulares se adapta a todo tipo de plantas, indiferentemente de su forma y tamaño. La inclinación superior, el asa y las hendiduras laterales facilitan el transporte, evitan el mal posicionamiento y permiten la entrada de luz. Para asegurar la estabilidad y aportar resistencia posee un *packaging* interno adaptable a las diferentes macetas y fácil de extraer que además incorpora un apartado para otros productos.

**Elisa Pilar Toyas Arévalo, María Tello Santacana, Camino Pitalúa Dendariena y Gerard Longán Nicolás**  
Universidad de Zaragoza

759869@unizar.es

## ACCÉSIT

Este envase para Verdecora consta de dos cajas: una interior que protege la maceta y otra exterior que recoge toda la planta en sí.



Es una forma óptima de poder realizar envíos de plantas de manera *online* sin que sufran ningún daño y poder satisfacer a los clientes.

**Marina Sáez Pardos, Laura Pérez Fernández y Mónica Sanz Santos**

Universidad de Valladolid (UVA)  
marina.saez3@gmail.com

## ACCÉSIT

Para el *ecommerce*, se han adaptado los tamaños de las plantas a un diseño de *packaging* con sujeción en "V" en 4 tamaños disponibles.



Así se mejora la experiencia del usuario en el *unboxing* y permite un montaje rápido y un transporte sencillo gracias a las asas laterales, usando solo materiales reciclables.

**Clara Núñez Masiá, Alba Pastor Donaire y Jorge Molina Serrano**

Universidad de Zaragoza  
klaravalde@gmail.com

# NUEVA TAPA PARA LATA DE PIMENTÓN

## 1. EMPRESA

Lo que comenzó siendo el pequeño negocio de una pareja en 1920, es hoy una empresa capaz de gestionar la venta de más de 700 referencias. Carmencita pone todos sus recursos a favor de la seguridad alimentaria y la calidad, sin olvidar nunca el factor humano que, sin duda es uno de los pilares que sostienen su éxito. La vocación innovadora y pionera de la empresa hizo que Carmencita fuera la creadora de la idea de mezclar y envasar las especias necesarias para elaborar una paella, dando vida al «Paellero», todo un símbolo de la marca.

Desde sus inicios, Carmencita no ha parado de crecer, con nuevas gamas de especias y condimentos, siempre a partir de mezclas propias. Para ello, cuenta con un chef de reconocido prestigio, que trabaja en la investigación y el desarrollo de nuevas ayudas culinarias que aporten sabor de la forma más sencilla. Hoy nos sentimos satisfechos de ser el referente del sabor español, pues podemos decir que Jesús Navarro S.A. es líder en el mercado español de las especias y está presente en más de 50 países.



XII EDICIÓN  
ENVASE  
EMBALAJE



## 2. OBJETIVO

**Desarrollar una nueva tapa para la lata de pimentón.**

Actualmente nuestra tapa de la lata rectangular de pimentón tiene varias carencias. Entre otras, el conjunto lata-tapa no es fácilmente reciclable porque no se puede separar sin herramientas, además de estar compuesto por materiales distintos (metal-plástico).

El reto es desarrollar una nueva tapa que permita superar todos los requisitos planteados, mejorando en varios aspectos a la tapa actual.

## 3. REQUISITOS

- El envase (la lata) debe mantener su apariencia externa actual.
- El conjunto lata-tapa debe ser sostenible. Ya sea porque se puede reciclar el conjunto sin separar o porque se pueda dividir sin herramientas en unidades reciclables.
- La tapa debe asegurar un cierre hermético, antes de ser abierta por el consumidor y también durante toda la vida útil.
- La tapa debe contar con un precinto de garantía que asegure la inviolabilidad del envase hasta ser abierto por el consumidor.
- Debe tener doble vertedero. Uno con dosificador para poder tirar el pimentón poco a poco (por ejemplo por encima de un plato de pulpo), y otro con un agujero grande en el que quepa una cuchara, para cocinar.

## PREMIO A LA **INNOVACIÓN** EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



La tapa deslizante es un diseño que cumple con las necesidades enunciadas por la empresa para este producto. Garantiza una alta estanqueidad entre los componentes del *packaging*, es fácilmente separable para su reciclaje, su precio unitario se encuentra dentro de los márgenes establecidos y supone un cierre único e identificable con la empresa gracias a su innovación.

El diseño parte de la idea de tener un elemento que se desliza permitiendo el acceso a dos aperturas distintas, una para espolvorear las especias del interior y otra para introducir una cucharilla.

**Irene Hinojosa Deler, María Miedes Serna y Javier Redondo Gabás**  
Universidad de Zaragoza y Politécnica de Valencia (UPV)

[irenicahd@gmail.com](mailto:irenicahd@gmail.com)

## ACCÉSIT

El rediseño incluye un *peel off* que, una vez se ha acabado el pimentón, permite separar la tapa de la lata para su correcto reciclaje.



Además, se ha cambiado la disposición enfrentada de los vertederos por la superposición de estos, ganando superficie útil y mejorando la estanqueidad del conjunto.

**Mario Moya Gómez, Araceli Rodríguez Vallejo, Celia Sánchez Naranjo y María Santiago Morata**  
Universidad Politécnica de Madrid (UPM)  
[celia.sanchez.naranjo@alumnos.upm.es](mailto:celia.sanchez.naranjo@alumnos.upm.es)

## ACCÉSIT

Este proyecto toma la lata de pimentón Carmencita para cambiar el cierre que daba diferentes problemas de estanqueidad y reciclabilidad.



Se ha sustituido por uno que se separa fácilmente de la lata. Además, el tapón dispone de un dosificador y su cierre de rosca permite un interior estanco y un posible reutilizado del envase.

**Rubén Quevedo Martínez, Pablo Ortiz Benito y Pablo Pérez García**  
Universidad de Valladolid (UVA)  
[ruben.quevedo@alumnos.uva.es](mailto:ruben.quevedo@alumnos.uva.es)

# DIPEA SEGURO. DISEÑO DE ENVASES HIGIÉNICOS PARA COMPARTIR ALIMENTOS UNTABLES

XII EDICIÓN ENVASE EMBALAJE



Trust your senses



## 1. EMPRESA

ITC Packaging pone toda su pasión en la fabricación de envases plásticos para la industria alimentaria y cosmética, entre otras. Desarrolla envases que mejoran la conservación de los alimentos y facilitan la vida de consumidores de todo el mundo, empleando principalmente materiales como el PP o el PET. Son expertos en la tecnología IML (*in mould labeling*) que aplican en la decoración de sus envases MyPack (proyectos a medida exclusivos) y de su familia Flexipack (gama de envases estándar).

Cuenta con 3 plantas de producción situadas en las poblaciones de Ibi (Alicante) y Sopela (Vizcaya), desde las que se fabrican envases que aportan funcionalidad y diferenciación en los lineales de las grandes superficies de los cinco continentes. Sus plantas cuentan con uno de los parques de maquinaria más innovadores de Europa, con más de 50 máquinas entre inyectoras (*full electric* e híbridas) equipadas con robótica IML y monoestaciones de soplado PET, asistidas por sistemas de visión artificial de última generación para la supervisión 'in situ' del proceso productivo. Son expertos en envases rígidos de pared fina con tecnología IML (*in mould labeling*) que aplican en la decoración de nuestros envases.

ITC Packaging posee la certificación 'BRC for Packaging' sello que garantiza la seguridad, legalidad y calidad de todos los envases fabricados en sus plantas de producción.

## 2. OBJETIVO

El objetivo es **garantizar la higiene y seguridad de los consumidores cuando comparten alimentos de untar "dipear"**.

Cada vez es más habitual compartir un alimento tipo salsas, patés, hummus, guacamole, quesos cremosos, etc... con una forma particular de consumo. Varias personas toman su porción de comida y vuelven en numerosas ocasiones al mismo envase compartido para repetir esta operación. Cuando se accede al alimento se utilizan distintos elementos como cucharillas, paletas y sobre todo *snacks* (picos, nachos, verduras, etc.) llegando a dejar restos y ensuciando la comida. Además, el hecho de untar varias veces en el mismo envase tiene riesgos higiénicos para el resto de los comensales. El reto sería encontrar un diseño de envase que permitiera acceder al alimento de otra forma a la habitual. Donde se garantice que no se quedan restos del *snack* con el que untamos y sea un proceso más higiénico.

## 3. REQUISITOS

- Hay que tener en cuenta que el envase una vez abierto y usado puede volver a almacenarse/refrigerarse para uno o más usos posteriores.
- El diseño que pueda llegar a fabricarse según nuestros sistemas de producción.
- Se valorará el componente de sostenibilidad del envase.
- Diseño de *packaging* apilable.
- Diseño atractivo para *target* Millennial.

## PREMIO A LA **INNOVACIÓN** EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



El proyecto Lov 2 Salsa es un envase totalmente aséptico para la acción de “dipear”. Inspirado en el antiguo arte de la papiroflexia, posee unos pliegues en sus costados que permite abrirse en forma de flor. Incorpora cuatro paletillas de diferentes colores para facilitar su identificación. La sostenibilidad es un punto muy importante, es por eso que todo es monomaterial de plástico biodegradable.

Un punto a favor de su estética es la familiaridad del producto, ya que, a pesar de ser un producto adaptado a unos tiempos cambiantes, la cercanía que transmite rompe estas barreras y aumenta el agrado al consumidor.

**Carlos Valero Pardo**  
Universitat Jaume I (UJI)

[carlosvaleropardo@gmail.com](mailto:carlosvaleropardo@gmail.com)

## ACCÉSIT

La salida del alimento se realiza por medio de una boquilla tangencial al recipiente.



A su vez, el envase dispone de una lengüeta interior unida a la tapa que el usuario puede rotar para desplazar todo el alimento hacia la boquilla, y así reducir al mínimo el desperdicio de alimento.

**Vanesa Carrasco Martínez, Miriam Egea Rodríguez y Pablo Pérez Asensio**

Universidad Politécnica de Valencia (UPV)  
[vacarmar@etsid.upv.es](mailto:vacarmar@etsid.upv.es)

## ACCÉSIT

Swap presenta una nueva forma de dipear seguro gracias a las paletas incluidas en la tapa.



Con ellas, Swap permite separar la salsa en hasta cuatro porciones o utilizar dichas paletas para untar el *snack*. Diseñado para integrar en un mismo envase *snack* y salsa, es almacenable, apilable y reutilizable.

**Laura Checa Morell, Marta Mechó Carratalá y Guillermo Sánchez Roda**

Universidad Politécnica de Valencia (UPV)  
[laura.checa.m@gmail.com](mailto:laura.checa.m@gmail.com)

# DISEÑO DE UN ENVASE SECUNDARIO Y REUTILIZABLE PARA LA EXPOSICIÓN DE PRODUCTOS SECOS EN LA DISTRIBUCIÓN ALIMENTARIA

XII EDICIÓN ENVASE EMBALAJE

# LOGIFRUIT

GREEN LOGISTICS



## 1. EMPRESA

Logifruit es una empresa dentro del sector de la logística dedicada al alquiler de envases reutilizables, satisfaciendo las necesidades de envasado y transporte de sus clientes, al menor coste posible.

Su actividad está centrada en el alquiler, lavado, higienizado y almacenado de cajas y palés. Esta compañía es un claro ejemplo de la denominada “Economía Circular”: reduce, reutiliza y recicla dichos envases, controlando el ciclo de vida de más de 21 millones de envases, que realizan más de 293 millones de movimientos al año.

Logifruit cuenta en la actualidad con más de 1.000 clientes, empresas nacionales e internacionales del sector de la alimentación, droguería y perfumería, que encuentran siempre en la compañía, los envases necesarios para la logística de sus productos.

Para dar servicio a sus clientes, la compañía cuenta con un total de 14 plataformas logísticas: 13 de ellas en España, más la recientemente inaugurada en Póvoa de Varzim, cerca de Oporto.

La compañía ha apostado desde sus inicios por la reducción del impacto en el medio ambiente y el incremento de la protección del entorno con la introducción de maquinaria de última generación como detectores de roturas o centrifugadoras más potentes. La innovación es clave para Logifruit, ya que aumenta la capacidad competitiva, conectándolos con agentes externos.

## 2. OBJETIVO

Actualmente, es posible encontrar en los lineales del supermercado gran cantidad de envases de un solo uso, cuya vida útil está ligada hasta el momento de compra del producto. Esto produce, que muchos envases secundarios utilizados para el envasado de productos como *snacks*, pastas, bollería o frutos secos tengan una vida útil muy limitada, con la consecuente generación de residuos.

El reto planteado pretende **aportar un envase secundario y reutilizable** que permita el envasado, almacenado, transporte y exposición en el lineal de supermercado de productos de las categorías: *snacks*, bollería, pasta, frutos secos (ampliar toda aquella que hoy va en caja expositora de cartón).

## 3. REQUISITOS

- Resumen del proceso en el que los alimentos son envasados en el proveedor y luego enviados al bloque logístico para su traslado final a las tiendas.
- Eficiencia logística en transporte, almacenado y exposición en el lineal.
- Imagen del envase adecuada y cuidada en el lineal.
- Transporte a temperatura ambiente.
- Materiales y enfoque sostenibles.
- Reutilización y reciclaje bajo el concepto de las 3R: reducción, reutilización y reciclaje.
- Integración de tecnologías de trazabilidad.

## PREMIO A LA **INNOVACIÓN** EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



Lean es un envase secundario diseñado con la idea de realzar el producto y llamar la atención del consumidor. Además, facilita las tareas de exhibir y organizar en el lineal.

Permite la personalización de sus elementos con el fin de diferenciar al cliente y su producto del resto en el lineal.

Su desarrollo se ha planteado teniendo en cuenta el transporte y exposición de una gran variedad de productos secos, como snacks o bollería.

**Diego Izquierdo Álvarez, María Calvo Gurría,  
Pablo Torrijos Melgar y Eduardo Vea Royo**  
Universidad de Zaragoza

[755350@unizar.es](mailto:755350@unizar.es)

## ACCÉSIT



Kotak está diseñado para el transporte, almacenaje y exposición, albergando el diseño gráfico del producto, cuidando su imagen en el lineal. Es plegable, con un sistema de dos alturas, adaptable al producto y exposición, de sencillo manejo y transporte. El material y procesos contribuyen a la sostenibilidad, reciclaje y reutilización.

**Ángel Lobo Regidor, Eduardo Alcoitia de la Sota,  
Samuel Bustos Bernardoy Miguel Manjón Barea**  
Universidad Politécnica de Madrid (UPM)  
[angel.lobo.regidor@alumnos.upm.es](mailto:angel.lobo.regidor@alumnos.upm.es)

## ACCÉSIT



RE-standard box es un envase secundario modular que reemplaza las cajas de cartón monouso.

Tiene un nuevo sistema de plegado con la pinza utilizada actualmente y se controla la trazabilidad de las cajas con un código QR en la solapa frontal. Todo esto manteniendo el sistema logístico actual.

**Darío Pablo Coloma Bajo, Ainara López Pérez  
Marcos Chanca Bayo y María Sanz Longares**  
Universidad de Zaragoza  
[740480@unizar.es](mailto:740480@unizar.es)

# PROPUESTA DE PACKAGING O SISTEMA DE DOSIFICACIÓN DIRECCIONADO A UNA USABILIDAD ADAPTADA PARA NIÑOS

XII EDICIÓN ENVASE EMBALAJE



**DANONE**  
ONE PLANET. ONE HEALTH



## 1. EMPRESA

Danone es una empresa cuyo objetivo es alcanzar la salud a través de la alimentación. Entendiendo que parte de esta alimentación recae en el placer y la experiencia al consumirla, así como su impacto en el medio ambiente. Para ello apuesta por la investigación y desarrollo de nuevas fórmulas y productos que puedan acompañar a los usuarios desde la infancia hasta la edad adulta.

## 2. OBJETIVO

Hemos observado que los niños son cada vez más conscientes de su alimentación y de lo que ello comporta. Queremos facilitar esta independencia generando un sistema de autoservicio para ellos. Proponemos 2 vías a escoger; un producto bebible y otro de cuchara.

Puede ser en *multipack*, monodosis, *stands* dentro de nevera, dosificadores...

El objetivo es **obtener un nuevo sistema de almacenamiento y abastecimiento, ya sea como organizador de un producto Danone o un formato innovador**. El usuario objetivo es el de niños de entre 7 y 15 años pero el comprador es un adulto al que debemos convencer de la practicidad y conveniencia de nuestro producto.

Diseñar y representar gráficamente una propuesta que dé respuesta al reto. El reto se embarca dentro de una visión de desarrollo de una propuesta circular y sostenible.

Teniendo en cuenta en que la educación de los niños cada vez trata más la importancia de la alimentación desde un punto de vista en torno a la sostenibilidad. Esta preocupación y conciencia global que reciben en las escuelas termina trasladándose de niños a padres, a modo de necesidad.

## 3. REQUISITOS

- Se valorarán las soluciones diferenciadoras y disruptivas.
- Tener en cuenta el impacto medioambiental de nuestra propuesta.
- Establecer al usuario y su experiencia de uso en el foco de todas las decisiones.
- La tecnología y materiales no son una limitación.

# PREMIO A LA **INNOVACIÓN** EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



Danonino Enrollado es un envase de yogur diseñado especialmente para los peques de la casa. El envase es tipo *pouch* con forma de tubo, lo que permite un agarre ergonómico y transportarlo fácilmente fuera de casa. En su extremo inferior dispone de una pieza de plástico que permite enrollar el envase, haciendo que el consumo del yogur sea diferente y divertido, aprovechando su contenido al máximo.

Siguiendo la política de Danone el material utilizado es PET laminado ya que es el que mejor cumplía las especificaciones y es 100% reciclable.

**Andrea Porras Elizo, Julia Valero González y Martín Rivera Berrocal**  
Universidad de Valladolid (UVA)

[riveraberrocal.martin@gmail.com](mailto:riveraberrocal.martin@gmail.com)

## ACCÉSIT

En este proyecto se presenta Yogunino: un diseño de un envase de tipo *Stand Up Pouch* para yogur.

Su público objetivo son niños de entre 6 y 11 años de edad, así como padres y madres que van a comprar este producto.

**Marta Wucherpfennig Fernández-Arias**  
Universidad Politécnica de Madrid (UPM)  
[martawucher@gmail.com](mailto:martawucher@gmail.com)



## ACCÉSIT

DanAway presenta como característica principal y diferenciadora el diseño de dos envases flexibles.



Por un lado, cuenta con un envase grande de 1 kg de yogur bebible, y por otro lado, encontramos un envase pequeño de 100g transportable, lavable, llamativo y sobre todo... ¡reutilizable!

**Ángela Abejez Arrizabalaga, Blanca Ascaso Dieste, Rosa Aurensanz Mallada y Marta Huguet Calvo**  
Universidad de Zaragoza  
[755236@unizar.es](mailto:755236@unizar.es)

# SISTEMAS DE SUSTITUCIÓN DEL PRECINTO PLÁSTICO COMO SISTEMA DE CIERRE DE ENVASES Y SOLUCIONES DE **PACKAGING DE CARTÓN ONDULADO**

XII EDICIÓN  
ENVASE  
EMBALAJE



## 1. EMPRESA

Fundado en 1973, el Grupo La Plana es uno de los principales grupos empresariales nacionales dedicados a la fabricación de envases y packaging de cartón ondulado y compacto para múltiples mercados (agricultura, vitivinícola, industria, alimentación, cerámica, etc.).

Actualmente, el grupo cuenta con 4 centros de producción; Packaging Betxí (Castellón), Packaging Onda (Castellón), Packaging Igualada (Barcelona), y Packaging Cenicero (La Rioja), 14 plantas de montaje repartidas por toda España y una capacidad de fabricación anual de cartón ondulado de más de 500.000.000 m<sup>2</sup>.

Con unas instalaciones de más de 200.000 m<sup>2</sup> y una plantilla de más de 500 empleados, el grupo cuenta con expertos profesionales y un amplio parque tecnológico con la última maquinaria en impresión digital, offset y flexografía.

La principal materia prima que el grupo utiliza procede mayoritariamente de material reciclado, y la parte restante de fibra virgen controlada por FSC, que promueve la gestión sostenible de los bosques. En esta línea, la compañía promueve proyectos orientados a la sostenibilidad ecológica, como iniciativas de “Vertido Cero”, de reutilización de aguas en su proceso de fabricación y otras acciones de energía verde (siendo esta 100% renovable). Además, el grupo cuenta con certificaciones de seguridad alimentaria BRC y normas ISO de calidad y medio ambiente.

## 2. OBJETIVO

Proponer soluciones para **eliminar totalmente la necesidad de utilizar precinto plástico** a la hora de asegurar el cierre de cualquier envase en cartón ondulado.

Las propuestas de sistema de cierre deben estar orientadas a diferentes formatos de envases de cartón secundario (aquellos que agrupan a diferentes envases primarios) orientados a diferentes mercados (alimentación, bebidas, productos de uso doméstico, textil, complementos, etc.) y comercializados tanto a través de canales convencionales, como e-commerce.

Ejemplos de formatos: cajas tipo B1, estuches automontables, bandejas de 6 puntos, sobres adaptables para envíos e-commerce, etc.

## 3. REQUISITOS

Los sistemas no deben incorporar elementos externos al envase, colas, adhesivos, piezas de plástico ni cualquier otro material que no sea reciclable y no deberá alterar la posibilidad de reciclado de todo el envase.

Adicionalmente, las propuestas deben ser “tamper-evident”, asegurando además que el envase no pueda ser abierto y/o manipulado durante el proceso de transporte entre el vendedor y el cliente final.

## PREMIO A LA **INNOVACIÓN** EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



Bloco es un sistema de cierre que permite asegurar el cierre de una caja desde que es precintada hasta la llegada a su destino. Con él se evita el uso de cintas plásticas durante este proceso, utilizando tan solo del propio cartón de la caja.

Bloco está formado por una pestaña con hendidos. A la hora de cerrar la caja, la pestaña se doble por estos hendidos y se introducen por la ranura para ello destinada. Una vez dentro y debido al propio tiro del cartón, la doblez se deshace evitando que la solapa pueda volver a salir por la ranura, asegurando así el cierre completo de la caja.

**Sergio Almena Albuerne**

Escuela de Arte y Superior de Diseño de Segovia

[almena97sergio@gmail.com](mailto:almena97sergio@gmail.com)

## ACCÉSIT

Este sistema de cierre está formado por un conjunto de 3 pestañas para el primer cierre y 2 para el sistema de devolución.



También consta de un sistema de protección de pestañas.

CincBox garantiza su reciclabilidad total y un cierre seguro, tanto en un primer envío como en la devolución.

**Marta Chiva Sanz**  
**Victoria Lupiáñez Aliaga**  
Universitat Jaume I (UJI)  
[al375791@uji.es](mailto:al375791@uji.es)

## ACCÉSIT

EKO-BOX es una caja para e-commerce. Permite el envío y devolución de paquetes sin adhesivos, lo que hace posible reciclarla en su totalidad.



El uso es intuitivo y sencillo. El sellado es tamper-evident, tanto en el primer envío como en la devolución. Así, además de reciclarse, puede reutilizarse.

**Irene Hinojosa Deler, María Miedes Serna**  
**y Javier Redondo Gabás**

Universidad de Zaragoza y Universidad Politécnica de Valencia (UPV)  
[irenicahd@gmail.com](mailto:irenicahd@gmail.com)



## XII EDICIÓN PREMIOS NACIONALES ENVASE Y EMBALAJE **COLABORADORES GOLD**



ESIC es la escuela de Negocios Líder en Marketing, Empresa y Economía Digital. Cuenta con más de 50 años de experiencia y un gran reconocimiento tanto a nivel nacional como internacional gracias a su empleabilidad y grado de especialización.

ESIC es la única Business School en la Comunidad Valenciana con acreditación AMBA (Asociación de MBAs), organización internacional con sede en Londres que acredita los mejores MBAs del mundo. Solo un 2% de los MBAs a nivel mundial poseen esta acreditación.



Grupo La Plana es un grupo empresarial familiar e independiente, fundado en 1973, que se dedica a la fabricación de envases y embalajes de cartón ondulado.

Además de haber sido empresa retadora de la XII Edición de los Premios, apuesta por la inversión en nuevas líneas de I+D+I aplicada a embalajes de cartón. La apuesta por productos de packaging de alta definición en su diseño estructural y gráfico. Sus esfuerzos por minimizar el impacto medioambiental, son sólo algunos de los pasos del presente.



El centro tecnológico ITENE genera y ofrece a las empresas conocimiento de vanguardia para construir un futuro más seguro, sostenible y digital en cuatro grandes áreas: sostenibilidad y economía circular; envases y embalajes eficientes y seguros; salud y monitorización ambiental; y logística y movilidad inteligente. Gracias a un equipo de más de 165 profesionales altamente cualificados, el centro ofrece servicios de I+D, consultoría e innovación, ensayos y formación. Con más de 25 años de experiencia, ITENE tiene su sede en el Parque Tecnológico de Paterna (Valencia), donde cuenta con 7.500 m<sup>2</sup> de instalaciones, la mitad de ellos dedicados a laboratorios y plantas piloto.



Ecoembes es la organización sin ánimo de lucro que cuida del medio ambiente a través del reciclaje y el ecodiseño de los envases en España. Hacemos posible que los envases de plástico, latas y briks (contenedor amarillo) y los envases de cartón y papel (contenedor azul) puedan tener una segunda vida. Su misión es proporcionar a la sociedad una respuesta colectiva de los agentes económicos ante los temas medioambientales relacionados con el consumo de productos envasados domésticos.



INNOTECH nace para convertirse en un punto de referencia, no solo para sus clientes sino para toda la cadena de valor de la industria del plástico. Sus valores reflejan nuestra razón de ser, son el punto de partida para el equipo de expertos de COEXPAN & EMSUR, que participa activamente con una misión de futuro: inspirar y dar forma a un futuro sostenible a través de sus productos.

Con unas instalaciones de más de 1.000 m2, tecnología de última generación y los mejores expertos, nuestro centro de innovación sirve como plataforma de colaboración para todos los actores a lo largo de la cadena de valor.



Hinojosa, líder en el sector de envase y embalaje, está considerado como uno de los principales grupos familiares con más solvencia y más importantes a nivel nacional, debido a su rápido crecimiento y siempre a la vanguardia de las innovaciones.

Con más de 70 años de experiencia, 20 plantas de producción en España, Francia y Portugal, y presencia en Europa a través de Blue Box Partners, se ha convertido en referente en innovación y servicio en el sector.



## XII EDICIÓN PREMIOS NACIONALES ENVASE Y EMBALAJE COLABORADORES SILVER



 @premiosenvase

 @premiosenvase

 @clusterenvase

 @clusterenvasecv



**Parque Tecnológico**  
**C/ Ronda Narciso Monturiol y Estarriol,**  
**núm. 4**  
**OFICINA 101A**  
**46980 Paterna (Valencia)**

**Tel.: +34 961 133 533**  
**info@clusterenvase.com**  
**www.clusterenvase.com**

**Financiado por**



**GENERALITAT**  
**VALENCIANA**

Conselleria d'Economia  
Sostenible, Sectors Productius,  
Comerç i Treball