



PREMIOS NACIONALES
DISEÑO Y
SOSTENIBILIDAD
ENVASE Y
EMBALAJE

— XIV 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

— XIV EDICIÓN —



XIV EDICIÓN PREMIOS NACIONALES ENVASE Y EMBALAJE

UNA NUEVA DOSIS DE INNOVACIÓN

Bienvenidos, un año más, a **#LaFiestadelPackaging...**

La XIV edición de los Premios Nacionales de Diseño y Sostenibilidad de Envase y Embalaje culmina su andadura después de un intenso año de trabajo con la celebración de la Gala de Entrega de los Premios.

Desde el Cluster de Envase y Embalaje queremos agradecer el esfuerzo que han realizado las empresas retadoras: **Laboratorios Maverick, ITC Packaging, Hinojosa, Cabka, Logifruit y Encaja Embalajes** apoyando el trabajo de los más de 600 alumnos que han participado en el proceso del certamen. Las empresas han respondido todas las dudas de los alumnos, les han provisto de material para las maquetas y han abierto las puertas de sus instalaciones para la realización de visitas.

También, queremos dar las gracias a los más de 25 centros participantes y a los profesores que han elegido el certamen como parte de su materia lectiva. Y, especialmente, damos las gracias a los grandes protagonistas de los Premios: Todos los alumnos participantes que han brindado a las empresas su trabajo y su talento para aportar soluciones ingeniosas e innovadoras a los retos.

Una de las principales novedades del evento es la inclusión del Premio del Público que se producirá en los instantes finales de la Gala. A través de un sistema de votación interactivo los asistentes decidiréis quién recibe este galardón de entre los 18 proyectos finalistas de todos los retos. Al final de este mismo catálogo encontrarás los 18 trabajos objeto de la votación.

Deseamos mucha suerte a los 18 finalistas que son, desde ya, candidatos a la categoría joven de los Premios Liderpack y, en caso de obtener un Liderpack, representantes de España en el certamen internacional World Star Student Awards.

Esperamos que disfruten de la fiesta y nos volveremos a ver dentro de un año en la Gala de la XV Edición de los **#PremiosEnvase.**

Muchas gracias por su asistencia :)





CENTROS PARTICIPANTES



UNIVERSIDAD
POLITÉCNICA
DE MADRID



Universidad
Zaragoza



ELISAVA
Escuela Universitaria de Barcelona
Diseño e Ingeniería



EASD | Escola d'Art i Superior
de Disseny de València |



easda
Escola d'Art i Superior
de Disseny d'Alacant



EMPRESAS RETADORAS



Better with less: Diseñar una mejor experiencia de envase con menos impacto medioambiental en el sector de la comida a domicilio, basado en cartón

EMPRESA

Hinojosa es líder del sector de envase y embalaje de cartón y está considerado uno de los principales grupos empresariales familiares españoles. La compañía, que ha experimentado un importante crecimiento en los últimos años, inició en 2020 su expansión internacional.

En la actualidad, cuenta con 2.500 trabajadores en diferentes plantas de producción ubicadas en España, Portugal y Francia. La innovación, la especialización y la orientación y cercanía con el cliente son los pilares sobre los que se sustenta este crecimiento. El grupo cerró el 2022 con una facturación total de 820 millones de euros.

En 2022 el grupo celebró su 75 aniversario consolidando su proyección internacional, la cual se ve reforzada por su presencia en Blue Box Partners, la alianza europea integrada por cuatro compañías de origen familiar líderes en sus respectivos países en el sector del packaging.

OBJETIVO

Existe una tendencia al alza del consumo home delivery, acrecentado por la pandemia. La cantidad de basura generada también ha aumentado, teniendo un impacto muy negativo en nuestro ecosistema.

Los nuevos cartones desarrollados por Hinojosa, resistentes al agua y a la grasa y 0% plástico, son un gran material de base, para reducir el residuo del packaging, ya que se puede reciclar en el contenedor azul. Creemos que, el uso de estos cartones reciclables y el “diseño”, deben mejorar la experiencia del consumidor al tiempo que reduce el uso de recursos y residuos.

El reto es rediseñar los envases de consumo de Take Away / Home delivery (Ejemplos: Sándwich, pizzas, hamburguesas, patatas, bebidas, Nuggets o combinaciones) para mejorar la experiencia del usuario.

El sector es Take Away / Home Delivery: Servicio a domicilio: ¿Cómo puede el diseño de envases mejorar la comodidad al tiempo que facilita el reciclaje y reduce el uso de recursos y residuos? Y la comida en general (No envasada en fábricas): Tiendas que siguen usando envases de plástico.

REQUISITOS

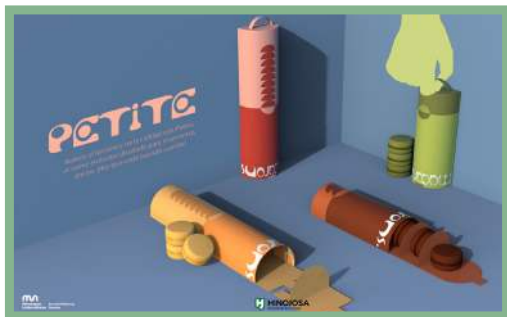
- Envases creados con papel/cartón
- Uso para alimentación
- Diseños que solventen alguna necesidad detectada
- Protección del producto
- Ergonomía / Funcionalidad
- Experiencia de usuario: Conexión emocional, narración de historias, experiencia de desempaquetado
- Estética del envase
- Diseño de comunicación
- Grado de innovación

FINALISTAS RETO HINOJOSA

Autores: Enara Lopez, Uxue Olariaga y Maiana Alzuguren

Contacto: enara.lopez@alumni.mondragon.edu

Escuela: Mondragon Unibertsitatea



“PETITE” se puede llevar de un lado a otro sin necesidad de una bolsa gracias al asa integrada. El tamaño es suficiente para sujetarlo sin problemas con un par de dedos gracias al peso ligero de la caja. Con solo quitar la pestañita de arriba se abre la caja, y no se cae ningún macaron gracias a los compartimentos interiores.

A medida que se va comiendo los macarons, vas tirando de la tira y la caja se va acortando por sí misma. Además, la tira está diseñada para poder romperla pero que siga siendo capaz de cerrar.

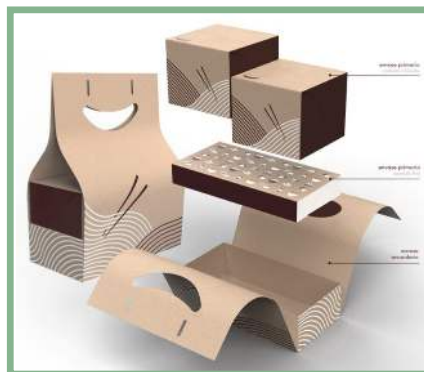
El envase está diseñado para transportar los productos de una manera compacta y cómoda. Al abrir la caja encontramos todos los productos ordenados en sus respectivos huecos. En su interior, la hamburguesa y las patatas están dentro de un embalaje hexagonal la cual se rompe por la mitad a la hora de comer.

El packaging exterior se convierte en el clásico juego quién es quién. Se consigue darle una segunda vida al envoltorio y fomentar pasar tiempo de calidad.

Autores: Haizea Azua Zarraga, Haizea Aranbarri y Maite Txakartegi

Contacto: haizea.aranbarri@alumni.mondragon.edu

Escuela: Mondragon Unibertsitatea



Autores: María Azañón, Alba López y Javier Maldonado

Contacto: alba.lopez.laguna@alumnos.upm.es

Escuela: Universidad Politécnica de Madrid

El diseño es una combinación de un menú típico asiático (sushi, los fideos, arroces y carnes en salsa), incluyendo los cubiertos o palillos, integrado en una bolsa del mismo cartón de forma ergonómica para el usuario. Se distinguen tres partes en el diseño definitivo: Envase primario A, Envase primario B y Envase secundario.

La innovación del diseño parte de la bolsa, con un diseño casi juguetón, en la que los orificios para colocar los palillos serán lo que cierre la bolsa y formarán los ojos de una cara en la que la boca sonriente será la abertura que funcionará como asa para introducir la mano al coger la bolsa.





Nueva línea Packaging Envases “efecto WOW” para envases cosméticos (Ej. Gel, Champú, Colonias,...) con requisitos sostenibles.

EMPRESA

Laboratorios Maverick es una empresa familiar de tercera generación, especialista en el **desarrollo y fabricación de productos para la higiene** y el cuidado personal; con un claro enfoque en el servicio a sus Clientes, la calidad de sus procesos y productos y donde los conceptos innovación, sostenibilidad y competitividad están dentro del ADN de los 500 trabajadores que forman la compañía.

Su cultura empresarial se asienta en la responsabilidad, el trabajo en equipo, el liderazgo y la innovación; valores que les ayudan a crear la identidad que les define.

La misión de la empresa es ser especialistas desarrollando y fabricando productos innovadores y sostenibles que solucionen las necesidades de sus clientes, con la máxima calidad y siempre al mejor precio posible.

OBJETIVO

Diseñar una nueva línea de envases + tapón de 500ml y 1000 ml con diseños innovadores (efecto “WOW” para el consumidor) para envases cosméticos (a elegir uno entre Gel, Champú, Colonia, etc.) optimizados en consumo de materiales y logística y fabricados con materiales sostenibles y reciclados.

REQUISITOS

- Envases + tapón para una línea de producto con formatos de 500 y 1000 ml de capacidad
- Industrialización por las tecnologías de fabricación actuales
- Optimizar al máximo los pesos (mínimo peso posible)
- Materiales reciclables y con posibilidad de incluir reciclados (Ej. rPET,...)
- Máximo el aprovechamiento del producto cosmético interior
- SORPRENDER al consumidor. Efecto “WOW”
- Ergonómicos para el uso del consumidor e intuitivo
- Estudio logístico optimizado
- Peso máximo caja PT (10 kg)
- Cajas Wrap-around
- Maximizar uds/caja
- Ocupación de paletización superior al 95% para palet europeo (800x1200mm). Idealmente que pueda ser compatible también con palet americano (1000x1200mm)

FINALISTAS RETO MAVERICK

Autores: Anna Calatayud, Maria Gómez y Sílvia Serrat

Contacto: acalatayud@elisava.net

Escuela: ELISAVA Escuela de Diseño e Ingeniería de Barcelona



“Hopi” se ha pensado de manera para que su funcionamiento sea fácil, ergonómico e intuitivo para el usuario final.

El producto inicial se presenta con los dos envases unidos. Para separarlo, tan solo es necesario tirar de ellos levemente en direcciones opuestas. tiene una identidad de marca que transmite dinamismo y adaptabilidad acompañada de una gama cromática de cuatro colores.



Autores: Ana Barrueco, Constanza Frías, Virginia Martín y Loreto Miguel

Contacto: ana.bgarcia@alumnos.upm.es

Escuela: Universidad Politécnica de Madrid

“Silver Timing” es un champú morado para pelos claros y/o teñidos que lleva incorporado un reloj de arena en el propio envase.

Por un lado, se encuentra el propio champú contenido en el envase de color morado. Este tiene un acceso al producto gracias a un tapón con rosca en uno de sus extremos. Por otro lado, una carcasa exterior que crea el reloj de arena que cuenta hasta 30 segundos. De esta manera el usuario tendrá que voltear el propio champú 2 veces mientras mantiene el producto en el cuero cabello para así llegar a 1 minuto.

“Hex” es un envase de champú con forma hexagonal que permite ser apilado. Dispone de una gama de diferentes colores, relacionando cada uno con un tipo distinto de champú (anticaspa, protección de color, reparador...).

La parte inferior del envase es intercambiable, escogiendo entre el envase alto o el envase con aristas redondeadas. De esta manera, la parte superior del envase es adaptable a ambos.

Autores: Olivia Vilora, María Sanchez y Alejandra Martínez

Contacto: olivia99viloria@gmail.com

Escuela: Universidad de Valladolid





Cabka

Diseño de un sistema de contenedores modulares para entregas de última milla con drones o sistemas autónomos. Compatible con sistemas de material handling actuales (Forklift, almacenes automatizados)

OBJETIVO

El crecimiento de la venta online ha disparado la necesidad de crear sistemas logísticos ágiles, inteligentes y automatizables. Las nuevas tecnologías están ampliando las posibilidades de estos sistemas: Drones de entrega, robots autónomos terrestres de reparto o geolocalización y seguimiento de paquetes.

Los sistemas tradicionales de logística van a perdurar en el tiempo (Pallets, Big Containers) pero deben convivir con nuevos sistemas ágiles y automatizados. El reto consiste en proponer un sistema que combine logística actual y futura de una manera simple.

REQUISITOS

- Los contenedores deberán estar realizados en plástico reciclado
- El sistema deberá contemplar la posibilidad de ser manipulado por personas y por robots o sistemas automatizados
- El contenedor/sistema debe ser compatible con sistemas de logística actuales (Pallet 1200x800)
- El contenedor/sistema debe ser compatible sistemas de logística futuros (Drones, Vehículos autónomos de entrega, Mensajeros)

EMPRESA

Cabka se especializa en paletas y grandes contenedores hechos de plástico reciclado, pero su misión es mucho mayor. La empresa apuesta por la importancia de la transformación y quiere que sus productos sean sostenibles y ayuden a crear un futuro mejor.

El reciclaje ha sido parte del ADN de Cabka durante más de 25 años, pero eso fue solo el comienzo. Hoy, no solo transforman plástico, transforman los procesos de la cadena de suministro de sus clientes, optimizándolos para lograr eficiencia, seguridad, sustentabilidad y facilidad de uso.

En 1994, el fundador Gat Ramon establece la empresa hoy conocida como Cabka en Weira, Thuringia, Alemania. Con el desarrollo de nueva tecnología para el procesamiento de plástico, se consolidaron como pioneros en el reciclaje de residuos plásticos de posconsumo y posindustriales.

En 2018, Cabka abre un Centro de innovación de última generación en Valencia, España, para impulsar desarrollos tecnológicos en nuevas formulaciones de materiales, tecnologías de procesamiento innovadoras y diseño de productos basados en el reciclaje.

XIV EDICIÓN **PREMIOS NACIONALES DE ENVASE**

FINALISTAS RETO CABKA

Autores: Mireia Bernabeu

Contacto: mireiibernabeu@alu.esasda.es

Escuela: Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alicante



“PHARMABOX” es un sistema desarrollado que se define como un conjunto modular de contenedores inteligentes para el sector farmacéutico y una mochila de protección.

El sistema de los contenedores permite personalizar la forma de envío así como adaptarlo al medio de transporte más adecuado. Se compone de dos contenedores, uno para el transporte, personalización de envío, protección y recogida información, y otro que contendrá para su fácil desinfección e higienización.

Autores: Markel Peñas, Usue Macías, Ane Martín y Gorka Santamaría

Contacto: usue.macias@opendeusto.es

Escuela: Universidad de Deusto



“CabCover”, se compone de 3 piezas completas, la tapa, la caja y las etiquetas NFC. Los materiales que por ende utiliza son el plástico Vistamaxx (compuesto de PE 40% y PP 60%), aluminio y PET (reciclado). El peso de la caja se reduce considerablemente ya que sus dimensiones son más pequeñas.

Open LCA, al ser un programa gratuito, no dispone de ciertos datos como procesos de producción. Además, sabiendo la dificultad de obtención de datos.

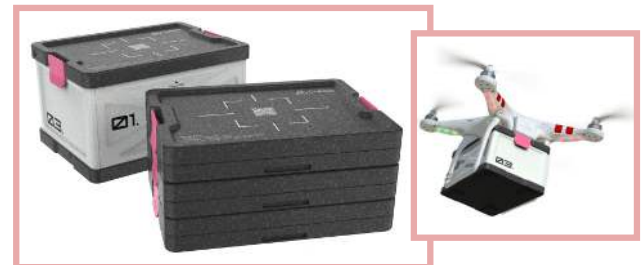
“Fold.Me” es un contenedor modular plegable pensado para las soluciones actuales y futuras del Last Mile Delivery. Gracias a su plegado de doble altura se reduce su espacio hasta 4 veces para cuando sea transportado vacío, sin sacrificar apenas espacio interior.

Es apilable y las paredes son totalmente verticales, por lo que se maximiza aún más su espacio interior. La tapa plana cuenta con un código QR que será escaneado por drones, robots automatizados o personas para facilitar el tracking de la paquetería.

Autores: Iñaki Zurbano

Contacto: 784311@unizar.es

Escuela: Universidad de Zaragoza



Diseño de un envase reutilizable para alimentos delicados a granel

OBJETIVO

En los lineales de los supermercados hay gran cantidad de alimentos delicados como pueden ser las fresas, arándanos, frambuesas, etc. que por la naturaleza del producto vienen envasados en packaging de un solo uso.

Sin embargo, cada vez son más los consumidores que deciden comprar productos a granel para evitar el exceso de envoltorios y reducir los plásticos de un solo uso. Por ello y por la trasposición de las normativas europeas a la legislación nacional (como el Real Decreto de envases y residuos) la compra a granel es cada vez más común en los lineales de los supermercados.

El reto planteado pretende ofrecerle al productor y al distribuidor un envase primario reutilizable que permita el envasado, almacenado, transporte y exposición en el lineal del supermercado para que, posteriormente, el consumidor final pueda hacer su compra a granel.

REQUISITOS

- Eficiencia logística
- Imagen del envase
- Transporte refrigerado
- Materiales y enfoque sostenibles
- Reutilización y reciclaje
- Tecnología de trazabilidad

EMPRESA

Logifruit es una empresa de servicios logísticos especializada en el 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 palets. Esta compañía es un claro ejemplo de la denominada “Economía Circular”: reducen, reutilizan y reciclan dichos envases, controlando el ciclo de vida de más de 17 millones de envases, que realizan más de 300 millones de movimientos al año.

La empresa 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 centrifugadores más potentes.

La innovación para Logifruit es la capacidad de entender estos cambios, traducirlos e incorporarlos en la compañía en forma de proyectos e iniciativas que generen valor y contribuyan al crecimiento sostenible de la organización.

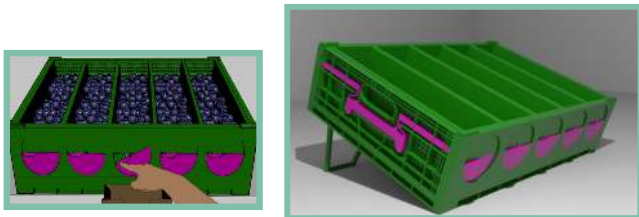
En 1996 se funda la compañía, en ese momento, como su nombre indica, estaba centrada en la logística de frutas y verduras. Aunque dos años más tarde se ampliaba para proveedores de carne, huevos, pescado y charcutería, y actualmente da servicio a cualquier producto incluido en el lineal del supermercado (alimentación, alimentación para mascotas, productos para el hogar, etc).

FINALISTAS RETO LOGIFRUIT

Autores: Cecilia Diez, Soraya Pérez y Claudia Santos

Contacto: cecidiezf@gmail.com

Escuela: Universidad de Valladolid



“FrutaVa” es el nuevo Modelo 612 de Logifruit. En un lateral de la caja, van situadas cinco tapas giratorias que, una vez abiertas, permiten al usuario dispensarse la dosis deseada en su bolsa.

Para ello, la fruta iría rodando hasta la bolsa, por lo que es necesario que la caja esté inclinada, de manera que tiene una pata en la parte trasera que aumentaría el ángulo de inclinación (si fuera necesario) para mejorar el deslizamiento de las frutas.

Autores: Pablo Alfonso, Carlos Gutiérrez, Eva Lawn y Victorina Parra

Contacto: pablo.alfonsor@alumnos.upm.es

Escuela: Universidad Politécnica de Madrid



La gran innovación que presenta el nuevo Modelo 312 es la incorporación de palas precargadas con los frutos, justificando así la necesidad de evitar elementos que puedan dañarlos.

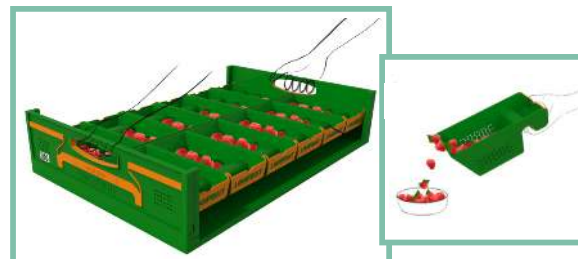
Su montaje es relativamente sencillo. En primer lugar, se introduce el asa de plegado en la pared corta. Realizada esta operación para las dos paredes cortas, se puede proceder al encaje de cada una de las paredes en su lugar.

El nuevo modelo 240 permite la venta a granel de frutas delicadas, se divide en 12 sub-cajas para permitir que el consumidor tome la cantidad deseada de fruta sin tener que tocarla con las manos o tomarla con las herramientas accesorias que podrían estropear la fruta. Los compartimentos internos evitan que la fruta se superponga, conservando más el producto, y además facilitan la compra gracias al mango ergonómico.

Autores: Irene Ponteduro y Ludovica Gentili

Contacto: ireneponteduro@gmail.com

Escuela: Universidad de Zaragoza





Envase alimentario, atractivo e innovador en el punto de venta, sólo de material plástico.

EMPRESA

ITC Packaging es uno de los principales fabricantes de packaging plástico de pared fina de Europa. Fabrica envases de inyección de polipropileno (PP) con decoración IML. También cuenta con una división de soplado de envases de PET.

La compañía está especializada en el desarrollo integral de envases a medida para los mercados de la alimentación, la cosmética y la limpieza del hogar.

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

El sistema de gestión medioambiental de ITC Packaging está certificado con la ISO 14001:2005.

ITC está certificada con el sello ISCC Plus, un sistema de certificación de toda la cadena de valor implicada en la puesta en el mercado de un envase que garantiza la trazabilidad de las materias primas y asegura su origen sostenible.

OBJETIVO

El plástico es esencial para la conservación de la mayoría de los alimentos por sus propiedades barrera a la humedad y oxígeno, siendo la gran mayoría de envases para alimentación de este material.

En el lineal de los supermercados vemos productos en envases de plástico con sobreenvasos de cartón, que tienen la función de agrupar o comunicar para atraer la atención de los consumidores. Nos referimos a envases que van agrupados por cartón como pueden ser los quesos frescos, postres lácteos o envases sencillos que lleven una sobrefunda decorativa como pueden ser los humus, platos preparados.

El objetivo es eliminar los elementos de papel, cartón u otros materiales y dotar al propio envase de plástico de las características tanto funcionales como decorativas de estos elementos, aumentando el valor percibido del producto en el lineal.

La solución debe representar todas las funciones del envase, tanto a nivel funcional como de comunicación en un envase primario de plástico, monomaterial, que destaque por su originalidad y valor percibido, reduciendo el impacto ambiental y la generación de residuos.

REQUISITOS

- Envase apilable para su ahorro en costes de transporte y huella de carbono
- Fabricación según los sistemas de producción de ITC
- Geometría adecuada para la colocación de las etiquetas IML, el desarrollo de la etiqueta tiene que acoplar perfectamente en la forma del envase

FINALISTAS RETO ITC PACKAGING

Autores: Sandra Marcela

Contacto: sandrapalacios@alu.easda.es

Escuela: Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alicante



“Snack Go” cuenta con una forma cilíndrica que facilita el agarre del mismo. Como material se contempla en polipropileno transparente opaco, acompañado de etiqueta IML, la cual tendrá la información necesaria para el usuario.

Compuesto por tres piezas, tapa, cuerpo y base, cuenta con sistema de cierre de dos tipos, uno de rosca y otro hermético. Para facilidad de transporte, sus piezas son apilables por separado.

Autores: Natale Armendariz, Maider Armentia, Oier Bengoetxea e Itziar Sanchez

Contacto: natale.armendariz@alumni.mondragon.edu

Escuela: Mondragon Unibertsitatea



“MAGMA” La nueva imagen del bote de proteínas se define como Magma. Un diseño atractivo basado en la accesibilidad del usuario, posibilidad de almacenaje, reutilización y facilidad de limpieza. Además, se le ha otorgado una apilabilidad máxima que permite su transporte en vacío y también cuando este va lleno. Formado por PP y PP reciclado.

El producto se adapta a cualquier espacio, manteniéndose expuesta de forma permanente, mientras es rellenada cuando lo requiere.

“Hexabox’ gracias a su geometría simétrica y hexagonal, permite apilarse horizontalmente de manera perfecta, creando una especie de colmena artificial. Por ello facilitará diversidad de fases que soportan los productos, desde que los fabrican hasta que los consumen, como su transporte, almacenamiento, o su muestra al público. Los anclajes laterales de las Hexabox, han sido diseñados para sujetar los envases entre sí y mantenerlos fijos a la plataforma de transporte, evitando que se muevan.

Autores: Daniel Tena

Contacto: danitenaeeasdproducto@gmail.com

Escuela: Escola d'Art i Superior de Disseny de Castelló





encaja[®]
embalajes & trading

Optimización de embalaje reutilizable CajaEco[®] para desarrollar su capacidad de reutilización y mejorar su sostenibilidad a largo plazo.

EMPRESA

Encaja cuenta con más de 80 años de experiencia en el sector, en sus comienzos especializándose en la **fabricación de embalajes de madera** y en la actualidad desarrollando soluciones integrales en el ámbito de la logística, el transporte y el embalaje.

Desarrolla actividad a nivel nacional e internacional, disponiendo de centros productivos en Madrid, Asturias, Alicante, Cataluña y Düsseldorf. Además de una amplia red de distribuidores.

Cuenta con un equipo de profesionales con amplia experiencia y cualificación. Entre ellos, destaca el departamento técnico, que está especializado en el estudio, análisis y desarrollo de nuevos proyectos; así como el departamento de marketing y el departamento de comercialización y ventas, que dan comunicación, viabilidad y soluciones a las últimas tendencias del mercado.

OBJETIVO

Proponer un plan de mejoras que desarrolle el sistema actual CajaEco con el fin de adquirir nuevas características y propiedades:

Capacidad de plegado por completo, sin que exista ningún elemento móvil (en la actualidad lo es la grapa de fijación).

Mejora en el sistema de alojamientos para soportar un grado de reutilización alto o muy alto, en la actualidad existe limitación por fatiga del material empleado (contrachapado, osb, mdf o aglomerado).

Desarrollo del sistema de grapas actual para que pueda ser modulable. Puede ser metálica o materiales alternativos.

Desarrollo de nuevos materiales que doten a esta tipología de caja de nuevas propiedades, ligereza, resistencia, durabilidad, menor precio,...

REQUISITOS

- Viabilidad económica para los objetivos marcados
- Viabilidad técnica para los objetivos marcados
- Estructura resistente
- Se valorará le inclusión de materiales 100% sostenibles y reciclados/reciclables
- Facilidad de montaje / desmontaje

FINALISTAS RETO ENCAJA

Autores: Pau Parera y Ferran Alzamora

Contacto: pau.parera@escoladisseny.net

Escuela: Escola d'Art i Superior de Disseny de les Illes Balears



Esta propuesta de rediseño de CajaEco consiste en la fabricación de una plancha tricapa, formada por dos laminas de madera de 5mm y entre ellas, una loneta de algodón de 2mm encolada.

En el lugar donde la plancha tiene que doblarse, se cortan unas ranuras a los dos lados de la plancha, de una profundidad de 4'5mm y un grosor de 14mm. Al retirar la mayoría de la madera en ese punto, solo queda la tela y medio milímetro de madera a cada lado que al doblarla, se rompen y dejan a la tela actuar como bisagra.

La propuesta de caja presenta una caja dividida en pisos y personalizable en altura. Se trata de una caja compuesta por su base, cuatro juntas y cuatro tableros por piso y una tapa.

La caja se cierra gracias a dos tableros especiales en forma de L que la sujetan por encima mientras reposa sobre las plantas de las juntas. Esta se desliza en una dirección y en ambos sentidos y depende de la fricción para sujetarse y que no se desplace.

Autores: Margarita Oliver e Iván Pons

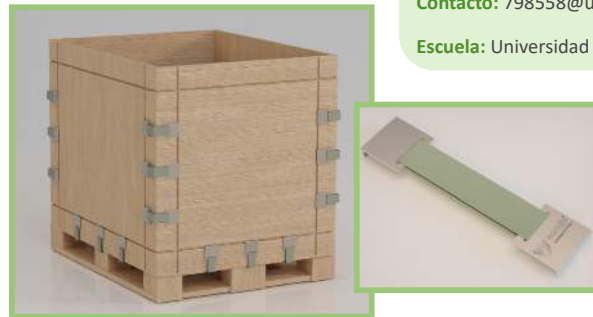
Contacto: margarita.oliver@escoladisseny.net

Escuela: Escola d'Art i Superior de Disseny de les Illes Balears

Autores: Irene Camañes, Ana Cuenca, Sara Fuentelsaz y Ana Covadonga

Contacto: 798558@unizar.es

Escuela: Universidad de Zaragoza



Un nuevo diseño de grapa que mejora significativamente la funcionalidad de la CajaEco. La flexibilidad de la nueva grapa permite que la caja se pueda plegar y recoger completamente, lo que evita pérdidas de espacio durante su transporte.

Además, su uso requiere una menor fuerza, lo que facilita su colocación y retirada, y previene daños en los alojamientos de los tableros, lo que a su vez amplía su grado de reutilización. El diseño de la grapa es separable, lo que significa que, en caso de rotura de alguna de sus piezas, ésta puede ser fácilmente reparada, o incluso adaptada a nuevos usos con facilidad.





XIV EDICIÓN PREMIOS NACIONALES ENVASE Y EMBALAJE **COLABORADORES ORO**



Hinojosa es una compañía líder en el diseño y la fabricación de soluciones sostenibles de packaging. Con más de 75 años de historia, su modelo se basa en los principios de la economía circular. Gracias a la innovación permanente, la orientación al cliente y la búsqueda de la excelencia, el grupo no ha dejado de crecer, experimentando un importante impulso en los últimos años con su apuesta por la internacionalización. Hoy cuenta con 2.500 empleados y 19 plantas de producción ubicadas en España, Portugal y Francia, aunando la fortaleza de un grupo global con la proximidad al territorio. La compañía cerró 2022 con una facturación de 820 millones de euros, un 27% superior respecto a la de 2021.

El empeño y desempeño de Hinojosa es generar impacto positivo allí donde opera, contribuyendo a un mayor bienestar común. Porque no solo se trata de fabricar el mejor envase, sino de cuidar todo lo que le rodea.



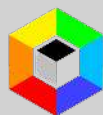
El centro tecnológico **ITENE** genera y ofrece a las empresas conocimiento de vanguardia para construir un futuro más seguro y sostenible en cuatro grandes áreas: materiales sostenibles y tecnologías para la economía circular; seguridad, diseño y funcionalidad en envases y embalajes; exposición ante agentes químicos y monitorización ambiental, y logística y movilidad inteligente. Gracias a un equipo de más de 180 profesionales altamente cualificados, el centro ofrece servicios de I+D+i, consultoría tecnológica, 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 m2 de instalaciones, la mitad de ellos dedicados a laboratorios y plantas piloto.



XIV EDICIÓN PREMIOS NACIONALES ENVASE Y EMBALAJE
COLABORADORES SILVER



ayming



SIEGWERK





XIV EDICIÓN PREMIOS NACIONALES ENVASE Y EMBALAJE

VOTO ESPECIAL DEL PÚBLICO

**ELIGE LOS TRES MEJORES PROYECTOS
ENTRE LOS 18 FINALISTAS**

VOTA TUS TRES FAVORITOS



PROYECTOS FINALISTAS

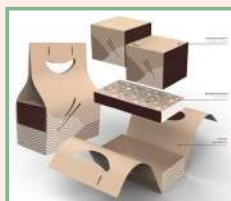
 **HINOJOSA**

1



Mondragon Unibertsitatea

2




Universidad Politécnica de Madrid

3



Mondragon Unibertsitatea

 **Cabka**

4



Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alicante

5



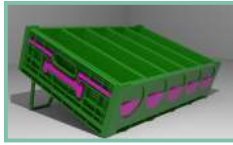
Universidad de Deusto

6



Universidad de Zaragoza

7



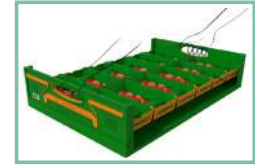
Universidad de Valladolid

8



Universidad Politécnica de Madrid

9



Universidad de Zaragoza



10



ELISAVA

11



Universidad Politécnica de Madrid

12



Universidad de Valladolid



13



Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alicante

14



Mondragon Unibertsitatea

15



Escola d'Art i Superior de Disseny de Castelló



16



Escola d'Art i Superior de Disseny de les Illes Balears

17



Universidad de Zaragoza

18



Escola d'Art i Superior de Disseny de les Illes Balears

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

Organiza



Financia



-  @premiosenvase
-  @premiosenvase
-  @clusterenvase
-  @clusterenvasecv