PREMIOS NACIONALES

DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD ENVASE Y EMBALAJE

X EDICIÓN

cluster innovación envase y embalaje

PREMIOS NACIONALES

DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD ENVASE Y EMBALAJE

X EDICIÓN

DE LOS PREMIOS NACIONALES A LOS WORLD STAR

Los Premios de Diseño y Sostenibilidad de Envase y Embalaje cumplen en esta edición 10 años. 10 años en los que, con mucho orgullo e ilusión, se ha intentado reforzar cada vez más el vínculo entre el mundo educativo y el empresarial, cumpliendo el objetivo por los que fueron creados.

Queremos agradecer desde el Cluster de Innovación en Envase y Embalaje a las empresas, universidades y alumnos que durante estos 10 años han participado y han colaborado en las ediciones pasadas.

En esta X Edición, han participado más de 450 alumnos de toda España de 20 universidades diferentes, los cuales han respondido con sus proyectos a los retos propuestos por Consum, GBFoods, Hinojosa, Logifruit, SPB y Virospack. Queremos felicitaros y agradeceros vuestra participación, nombrando especialmente a los profesores.

En esta ocasión, como novedad y según avanzamos el año pasado, los Premios Nacionales dan un salto internacional con el acuerdo firmado con Graphispack. A partir del cual, los finalistas de esta edición se presentarán a la categoría 'Diseño Joven' de los Premios Liderpack, los galardones más importantes del sector del envase y del embalaje en España dirigidos a profesionales.

Y aquellos proyectos que ganen los Liderpack, tendrán un pasaporte al reconocimiento internacional, pues representarán a España en los WorldStar Student, el certamen mundial más importante de packaging.

cluster innovación envase y embalaje

EMPRESAS PARTICIPANTES

X edición premios | ENVASE Y EMBALAJE

LOGIFRUIT Soluciones de Envase y Logística

virospack The Dropper Company

SPB

GB FOODS Africa

HINOJOSA PACKAGING XÀTIVA

consum COOPERATIVA

UNIVERSIDADES PARTICIPANTES

X edición premios | ENVASE Y EMBALAJE

UNIVERSIDAD DE MÁLAGA

EASD Escola d'Art i Superior de Disseny de València

CEU Universidad Cardenal Herrera

MONDRAGON UNIBERTSITATEA

e/s/d/ madrid

UNIVERSITAT JAUME·I

UNIVERSIDAD NEBRIJA

ELISAVA Escuela Universitaria de Barcelona Diseño e Ingeniería

Castilla-La Mancha

ANTONIO LÓPEZ ESCUELA DE ARTE

Escuela Superior de Diseño de Aragón ESDA

SEGOVIA ESCUELA DE ARTE Y SUPERIOR DE DISEÑO

UNIVERSITAT POLITÈCNICA DE VALÈNCIA

POLITÉCNICA UNIVERSIDAD POLITÉCNICA DE MADRID

easd mestre mateo

Universidad Zaragoza

UNIVERSIDAD ALFONSO X EL SABIO

CONSUM, S. COOP. V | Av. Alginet, 1 | 46460 Silla, Valencia | www.consum.es

Desarrollar envase para las ensaladas de IV gama en barqueta, que combine la posibilidad de elegir ingredientes con la rapidez y la comodidad en el momento de la compra y paso por caja.

OBJETIVO

Actualmente existen ensaladas en barqueta en todos los supermercados, ya que suponen una solución rápida (de comprar y consumir), no obstante, son opciones cerradas, que no te permiten elegir entre una serie de ingredientes o salsas.

Hay otra opción tipo "buffet" de ensaladas, que permitiría elegir libremente los ingredientes, pero supondría una mayor pérdida de tiempo en tienda para el cliente.

Por tanto, se trata de encontrar una opción intermedia que combine las bonanzas de ambos
modelos.

EMPRESA

Consum es una cooperativa valenciana que arranca en 1975 como una cooperativa de consumo, con la apertura de su primer establecimiento en Alaquàs (Valencia) y un colectivo de 600 socios consumidores.

Desde entonces, la evolución de Consum se ha caracterizado por un crecimiento continuado hasta posicionarse, en la actualidad, como la mayor cooperativa de la Comunidad Valenciana y una de las primeras empresas del sector de la distribución.

Actualmente, Consum desarrolla su actividad en el sector de la distribución a través de una red comercial formada por más de 707 supermercados entre Consum y las franquicias Charter.
Tiene una plantilla que supera los 14.000 trabajadores, más de 3.000.000 de socios-clientes y está presente en la Comunidad Valenciana, Cataluña, Murcia, Castilla-La Mancha, Aragón y Andalucía.



REQUISITOS

- Debe permitir la opción de elegir entre las bases y los toppings.
- Los ingredientes deben ir preferiblemente separados.
- Debe ser fácil y cómodo de elegir, pagar, transportar, comer y desechar.
- Formato ajustado a una ración.
- Debe garantizar la perfecta conservación de los productos.
- Contemplar incluir tenedor + servilleta.
- Debe ser respetuoso con el medio ambiente.
- El impacto económico del nuevo envase sobre el PVP no debe superar el actual de mercado.

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



'Capsule salad', se basa en dos partes esenciales: el bol y la tapa. Con tal de conseguir que el bol y la tapa puedan unirse de forma fácil, se ha introducido un mecanismo de unión por medio de un clipaje.

El uso de este tipo de unión se ha utilizado debido a que el usuario ha de poder unir la combinación de la base y la tapa ya que así facilita el uso de nuestro nuevo mecanismo de apertura, el hecho de que la tapa quede clipada en la base le permite al usuario coger los toppings de forma mucho más sencilla

Autores: Marçal Alcober, Lluis Barnadas, Gerard Carmona & Laia Navarro
Contacto: marsalalcober@gmail.com
Escuela: ELISAVA

ACCESIT



Con 'Ensalada – te' se ha buscado una forma de unir todos los envases sin necesidad de un elemento extra, sino que el sistema de unión esté incorporado dentro del mismo envase. Lo que permite combinar ingredientes y cambiarlos sin problema.

Autores: Paula Bañuelos Cid & Sara Martí González
Contacto: al341702@uji.es
Escuela: Universidad Politécnica de Madrid

ACCESIT



La gran ventaja de 'Optime' es que se basa en la ergonomía y el espacio que este que ocupa, buscando seguir el movimiento y naturalidad de la persona, de un modo muy sencillo y sin exceso de material, es capaz de realizar correctamente su función.

Autores: Carlos Valero Pardo
Contacto: al361874@uji.es
Escuela: Universitat Jaume I

GB FOODS | Africa

GB FOODS | Plaça d'Europa, 42, 08902 | L'Hospitalet de Llobregat, Barcelona
www.thegbfoods.es

Packaging de presentación para las pastillas de caldo Jumbo.

OBJETIVO

Jumbo es una marca consolida que se lanzó en África hace más de 40 años. Bajo la marca Jumbo, GB foods vende principalmente pastillas de caldo concentrado en diferentes países africanos.

Con el objetivo de potenciar la presencia de la marca Jumbo en el punto de venta, lanzan el reto de diseñar soluciones de Packaging adaptadas a las particularidades del circuito de distribución del mercado africano y que sea viable técnica y económicamente.

EMPRESA

"Enjoying together around good food" es el lema que define la esencia de GBFoods, el grupo que une la realidad multilocal con el espíritu emprendedor e innovador que ha acompañado a las distintas empresas y marcas locales que lo forman desde su creación hace 80 años.

Su carácter innovador, las recetas locales, el compromiso con una nutrición óptima a través de las comidas diarias de las que forman parte sus productos y su compromiso con la sociedad constituyen las claves de su éxito.

Hoy, con una facturación de 728 millones de euros y un equipo de 2.400 empleados, el Grupo está presente en España, Italia, Holanda, Rusia, la CEI, 30 países de África, Oriente Próximo y Asia con sus productos alimenticios de la mano de prestigiosas marcas como Gallina Blanca, Star, Jumbo, Grand'Italia y Gino.



REQUISITOS

- Ser el envase secundario de venta sustituyendo a la bandeja actual
- Maximizar la presencia del producto y de la marca en el punto de venta
- Servir tanto como agrupador de pastillas para transporte y distribución como elemento del punto de venta.
- Ser económicamente viable. Hay que tener en cuenta que se trata de un producto de alimentación básico y de bajo coste.
- Ser técnicamente viable. Que exista la tecnología adecuada para su fabricación e idealmente, que se pueda procesar en las actuales líneas de fabricación de GB foods.

GB FOODS | Plaça d'Europa, 42, 08902 | L'Hospitalet de Llobregat, Barcelona
www.thegbfoods.es

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



La propuesta resultante a la investigación y el desarrollo ha sido un embalaje a partir de un único desarrollo en cartón, el cual no necesita de adhesivos ni films, que además de ofrecer una mejor presencia en el punto de venta tanto gráficamente como estructuralmente, se convierte en un dispensador de pastillas individuales con una mínima y fácil manipulación.

Autores: Ignacio Fontelles Arnau
Contacto: ifontellesarnau@gmail.com
Escuela: EASD Valencia

ACCESIT



El envase propuesto para las pastillas de caldo Jumbo, está pensado para que sea utilizado tanto para transportarlo como para la comercialización, sin necesidad de utilizar un embalaje secundario, debido a su elevada posición y su atractivo, potencia la imagen de marca.

Autores: Eric Nicolás Morant
Contacto: ericnicolas20@gmail.com
Escuela: EASD Valencia

ACCESIT



La propuesta 'GIRTIN', fabricada en cartón, está basada en dos prismas de base rectangular los cuales se encuentran unidos por una de sus aristas. De esta forma se permite un movimiento entre los dos prismas, girando en torno a la arista común, lo que permite abrir y cerrar el envase.

Autores: Carmen Martín Antón & Sergio Almena Albuerne
Contacto: martinantoncarmen@gmail.com,
almena97sergio@gmail.com
Escuela: EASD Segovia

HINOJOSA PACKAGING XÀTIVA | Ctra. Simat S/N, 46800 Xàtiva | www.hinojosaxativa.es

HINOJOSA
PACKAGING SOLUTIONS

Caja re-cerrable para el envío de paquetes

OBJETIVO

En el sector del e-commerce y para ciertos sectores en la preparación de pedidos se necesitan cajas que puedan abrirse y cerrarse más de una vez. La preparación y el envío de paquetes ha de ser rápido.

Un ejemplo en la devolución de paquetes son soluciones re-cerrables que consisten en una cinta adhesiva que se pega en el momento en el que se hace la devolución.

Buscamos una solución de envase en el que no sea necesario el uso de la cinta adhesiva y que
asegure la inviolabilidad del producto.

EMPRESA

Hinojosa Xàtiva se define como referente español en la creación de envases y embalajes con los más elevados estándares de calidad, gracias a un saber hacer contrastado y a la aplicación de procesos tecnológicos sostenibles.

Con más de 70 años de experiencia, continuamos con el objetivo marcado por D. Rafael Hinojosa Sanchis, allá en 1947: lograr la satisfacción total del cliente. Para ello, nuestros valores empresariales se basan en la elevada vocación de servicio, la mejora continua a través de inversiones en equipamientos técnicos vanguardistas, la implementación constante de soluciones innovadoras y un equipo humano cualificado y comprometido.

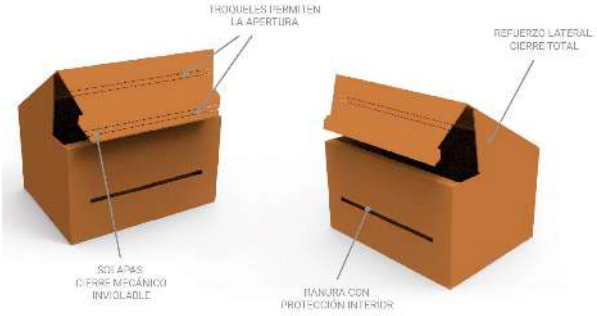
Somos especialistas en la fabricación de envases y embalajes para las industrias alimentaria, agrícola y cerámica. Formamos parte del grupo Hinojosa, líder en el sector de envase y embalaje, que está considerado como uno de los principales grupos familiares con más solvencia y más importantes a nivel nacional.



REQUISITOS

- Uso de materiales 100% reciclables.
- Que se diferencie de las soluciones actuales del mercado, poniendo foco en que sea una solución sencilla y funcional.
- Que no utilice cinta adhesiva.
- Debe ser factible su implementación en un proceso industrial.
- Sostenible medioambientalmente.

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



HOVE! cuenta con unas pequeñas solapas situadas en la tapa de la caja que, tras ser dobladas e introducidas en una ranura, se abren en el interior y bloquean la apertura.

Este sistema garantiza que el producto a devolver no ha sido manipulado, pues si así fuera, la tapa se rompería y el receptor podría comprobarlo.

De esta forma, el paquete inicialmente llegaría cerrado como una caja convencional, se abriría gracias a una tira troquelada y ya quedaría listo para su utilización el sistema de devolución.

Autores: Carmen Vilar, Andrea Longás, Marta Siguín & Elena Roche
Contacto:724213@unizar.es,717728@unizar.es, 720837@unizar.es y 722285@unizar.es
Escuela: Universidad de Zaragoza

ACCESIT



Zeroo incorpora un sistema de precinto (cierre) totalmente innovador basado en una estructura cuadrangular con pliegue en forma de "I". El cierre funciona de manera que una vez se doblan sus pliegues y se introduce por su extremo en los orificios marcados de la caja, se incrusta en ella y forma parte de ésta, puesto que no se podrá volver a abrir a no ser que se rompa el precinto.

Autores: Alberto Bonilla Torico
Contacto: albertobonillaab7@gmail.com
Escuela: Universidad de Nebrija

ACCESIT



Para desarrollar 'Caisor' primero, realizamos varias pruebas para definir la solapas, pestañas o cierres en distintos tipos de cartones. Hasta que al final desarrollamos unas pestañas con cierre en forma de "T", troqueladas desde el borde del cartón, que permiten su cierre con facilidad (con el dedo o con un bolígrafo por ejemplo).

Autores: Andrea Asión Ariño, Natalia Chueca Gracia, Nuria Goldáraz, Salamero & Bárbara María Velazco Sada.
Contacto: andrea16lph@gmail.com, natalia.ch897@gmail.com, nuriagoldaraz@gmail.com, barbara.ma.212@gmail.com
Escuela: Universidad de Zaragoza

LOGIFRUIT
Soluciones de Envase y Logística

LOGIFRUIT, S.L. | Avda. Cortes Valencianas, 37 Valencia | www.logifruit.es

Diseño integral del envase secundario (caja) para la distribución moderna focalizándonos en la experiencia de cliente y la sosteniblidad.

OBJETIVO

El objetivo del proyecto es la propuesta de diseño integral de un envase secundario (caja), que estaría presente en la sección de frutas y verduras del lineal del supermercado. Debe ser un referente en experiencia de cliente y sostenibilidad, y debe poder ser fácilmente higienizable, resistente, modular y ergonómico para su manipulación.

Además, debe adaptarse a las necesidades de las cadenas de supermercados, los productores de alimentos y a las plataformas logísticas de Logifruit.

EMPRESA

Logifruit, S.L. es una empresa privada, fundada en 1996, que centra su actividad en el alquiler, clasificado, lavado, higienizado, almacenado y servicios logísticos de envases reutilizables de plástico con el objetivo de satisfacer los requisitos de sus clientes con productos y servicios de alta calidad.

Logifruit ha logrado en este tiempo ser un friendly pool de alquiler de envases de los más importantes de España gracias a las 13 plataformas logísticas sostenibles distribuidas por todo el panorama nacional, las cuales suman más de 200.000 m2 en instalaciones de última generación.

Controla el ciclo de vida de más de 22,5 millones de envases (cajas, palets, palots), que realizan más de 300 millones de movimientos al año, gracias a un sistema sostenible de reutilización y retorno denominado BACK (Box Always Comes back to the Kitchen), con el que se consigue reducir notablemente el impacto en el medio ambiente y aumentar la satisfacción de los más de 900 clientes actuales con los que cuenta Logifruit. El cliente principal para el que se trabaja es Mercadona y toda su cadena de suministro (Interproveedores, proveedores, etc).



REQUISITOS

- La caja debe ser eficiente, sostenible, transporte cero aire, resistente, apta para el contacto alimentario y visualmente atractiva.
- Incluir un análisis del material/es.
- Debe incluir un diseño de la caja en CAD y/o Render.
- Explicar el modelo de negocio de la caja ¿por qué ésta sería la caja desde el punto de vista económico, medioambiental y social?
- Adecuación a las tendencias actuales en alimentación.
- Inclusión de tecnologías en el envase para aumentar sus propiedades – valorable.
- Orientación total a satisfacer las necesidades del cliente: consumidor del supermercado, distribuidor, proveedor del supermercado y plataformas logísticas de Logifruit.
- Sostenible medioambientalmente.

LOGIFRUIT, S.L. | Avda. Cortes Valencianas, 37 Valencia | www.logifruit.es

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD

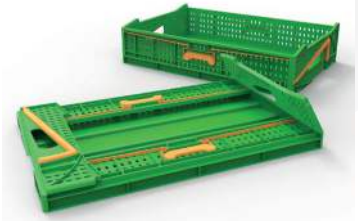


Flexa es un recipiente contenedor de productos hortofrutícolas atractivo, sostenible y centrado en los usuarios.

Para su diseño se han tenido en cuenta todos los factores involucrados en su secuencia de uso, por parte de los usuarios y las necesidades que estos requieren, con el fin de mejorar la experiencia de uso.
La interacción es fácil y rápida, permite a todo el que entra en contacto con ella una manipulación optimizada y eficiente.

Autores: Javier García Felipe, Sergio Ramos, Miguel Medrano & Salma Elizondo
Contacto: 700181@unizar.es,618054@unizar.es, 719682@unizar.es, 793645@unizar.es
Escuela: Universidad de Zaragoza

ACCESIT



ClickBox es una caja de frutas de RPC que elimina todo elemento externo a ella para proporcionar una experiencia agradable tanto al cliente en el momento de compra, al vendedor en el punto de venta, como al trabajador de logística de las cajas, reduciendo así los desechos y el impacto medio ambiental.
Respetando el sistema de plegado de las cajas actuales, integra un sistema de giro proporcionando así una inclinación a la caja.

Autores: Antonio Samuel Díaz Castillo
Contacto: adiaz2517@esdmadrid.es
Escuela: ESD Madrid

ACCESIT



Este diseño posee una estética atractiva que identifica a Logifruit como Marca España. El objetivo es mejorar la imagen del país en el extranjero y entre los propios españoles. La caja tiene la capacidad de plegarse completamente para abaratar transporte. Además, posee dos tipos de plegado. El básico para transporte cuando estas contengan productos y el apilado accesible como expositor.

Autores: Raquel Muñoz Martínez
Contacto: rakelmuma@hotmail.com
Escuela: Escuela de Arte & Superior de Diseño Antonio López

SPB

SPS. Suavizantes y plastificantes bituminosos
Polígono industrial Cheste, Vial 6 8-3, 46380 | Cheste, Valencia | www.spb.es

Diseño de un sistema de envase eco recargas (refills) para limpiadores del hogar

OBJETIVO

El objetivo es añadir a la oferta de limpiadores actuales formatos de recarga que permita al consumidor reutiliza el envase original, prolongando la vida útil del envase antes de su reciclaje. Con ello se contribuye a reducir el consumo de materiales de packaging y se mejora la sostenibilidad del producto.

Los formatos recarga serán productos más concentrados (líquidos o capsulas hidrosolubles) para reconstituir diluyéndolo con agua en casa del consumidor.

EMPRESA

SPB es una empresa con más de 50 años de experiencia en el sector químico líder en la fabricación de productos de cuidado del hogar, cuidado de la ropa y cuidado personal. Una empresa familiar que se ha convertido en una gran familia empresarial en la que trabajan alrededor de 500 personas repartidas en sus 4 centros de producción.

En Cheste está su Centro de Innovación y Desarrollo Tecnológico. En total, 54.000 m2 para dar respuesta eficiente y ágil a las necesidades de los clientes y a grandes demandas de producción. SPB busca soluciones en forma de producto para las necesidades de los consumidores a través de una firme apuesta por la investigación, la innovación y la calidad.



REQUISITOS

- Packaging sostenible y que mejore el impacto medioambiental del producto global
- (Conjunto; Envase original + eco recarga) durante todo el ciclo de vida del producto.
- Facilidad en la manipulación por parte del usuario.
- Que prescriba con facilidad el concepto eco recarga y su posterior utilización en los hogares (reconstitución del producto)
- Abierto a diferentes opciones de continente: Líquidos concentrado a diluir con agua, capsulas hidrosolubles a reconstituir en agua.

SPS. Suavizantes y plastificantes bituminosos
Polígono industrial Cheste, Vial 6 8-3, 46380 | Cheste, Valencia | www.spb.es

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



ECO-Blink consiste en un envase ecológico recargable, el cual, se vende vacío y ofrece ocho recargas hidrosolubles.

El tipo de recarga elegido para la reutilización del producto han sido las pastillas hidrosolubles, puesto que es un sistema muy cómodo. Tan solo se debe verter la pastilla en agua y agitar el producto para tener listo el jabón para suelos. La caja de dichas pastillas es de cartón para proporcionar un fácil reciclado.

Autores: Ariane Atxa Gamboa & Jone Sarasola Espina
Contacto: ariane.atxa@alumni.mondragon.edu y jone.sarasola@alumni.mondragon.edu
Escuela: Mondragon Unibertsitatea

ACCESIT



Los principales ejemplos de eco recargas ya existentes en el mercado me parecían que tenían algo en común y es que la recarga en sí suele consistir de un envase, separado del original, con el cual rellenar éste de producto nuevamente. Durante este proceso, se pueden producir derrames y accidentes que puedan suponer la pérdida de producto.
La idea principal para mi propuesta era cambiar la experiencia de uso durante este proceso y facilitarlo, para ello propongo una recarga que se integre en el envase original como parte de el mismo mientras sea utilizado y, una vez acabado el producto, solo sería necesario cambiar la pieza del recambio por otra.

Autores: María del Rosario Rodríguez Carrasco
Contacto: mrrodrica@gmail.com
Escuela: Universidad Nebrija

ACCESIT



'Puzzle', al ser una botella para productos de limpieza recargables, se vende vacía y en modo compacto. De esta manera, el usuario compra el envase y lo recarga con el producto una vez está en casa.
Teniendo en cuenta este factor, se desaprovecha mucho espacio transportando la botella entera.

Autores: Aizpea Garmendia Iartza & Naia Bergaretxe Sarria
Contacto: aizpea.garmendia@alumni.mondragon.edu
Escuela: Mondragon Unibertsitatea

VIROSPACK, S.L.U | Juli Galve i Brusson, 19 08918 Barcelona | www.virospack.es

virospack The Dropper Company

Disruptive dropper
Envase con cuentagotas innovador en diseño

OBJETIVO

Propuesta de diseño de un dropper pack innovador y diferente a lo que existe en la actualidad en el mercado cosmético, que mantenga los atributos de funcionalidad y se construya sobre los conceptos de Diseño, Tecnología y/o Interacción.

Además de la innovación en el diseño, el dropper puede ofrecer una función extra a la propia de dosificación, que aporte alguna novedad en el sector.

EMPRESA

VIROSPACK es una empresa familiar con más de 60 años de experiencia en el sector cosmético, líder mundial en la fabricación de cuentagotas cosméticos. Todo el proceso de fabricación y decoración se desarrolla en sus propias instalaciones y con gran capacidad, flexibilidad y bajo estrictos controles de calidad.

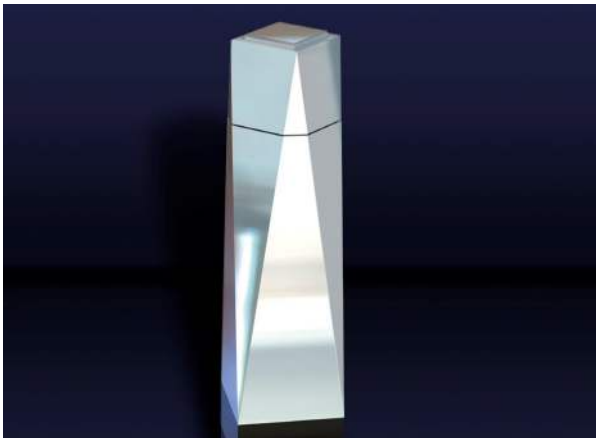
Cuentan con una larga trayectoria profesional y ha desarrollado droppers para marcas de belleza de prestigio y reconocimiento a nivel mundial.



REQUISITOS

- Packaging totalmente hermético para un sellado perfecto.
- Garantizar la total compatibilidad de sus componentes con la fórmula.
- El packaging protegerá y respetará las características organolépticas del cosmético y asegurará su conservación en perfecto estado durante el transporte, exposición en el punto de venta y uso en casa.
- El dropper pack reforzará los claims de la marca ofreciendo en base a su posicionamiento lujo, feminidad, eficacia, imagen tecnológica o clínica o glamourosa...

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



Para diseñar este producto, hemos tenido en cuenta sus objetivos principales de funcionalidad y belleza sin olvidarnos de los requisitos impuestos por la propia marca.

Así hemos obtenido un producto que, aparte de cumplir con su principal función, innova en algunos aspectos como la adaptación con las nuevas tecnologías y la posibilidad de reutilización. Todo ello sin perder la elegancia y presencia que caracteriza a la propia marca.

Autores: Ruben Morata & María Ortiz
Contacto: al361792@uji.es ; al361822@uji.es
Escuela: Universidad Jaume I

ACCESIT



Mi propuesta es una familia de envases con dosificador-dispensador mediante cuentagotas, que se caracteriza especialmente por integrar el diseño formal, funcional y estético para ofrecerle a cliente una alternativa versátil, personalizable,
sostenible y basada, sobre todo, en la experiencia del consumidor.

Autores: Cristina Bugarín Álvarez
Contacto: cribugarinal@gmail.com
Escuela: EASD Valencia

ACCESIT



El proyecto de diseño que he desarrollado está enfocado para mejorar la aplicación de los productos de cuentagotas, ofreciendo dos posibilidades de uso.

Autores: Carlos Granell Albert
Contacto: granellalbertcarlos@gmail.com
Escuela: EASD Valencia

ESIC BUSINESS&MARKETINGSCHOOL

Transformando personas

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

ESIC cuenta en España con 10 centros propios, en 9 provincias. Con el objetivo de transformar personas, ESIC quiere formar líderes de empresa capaces de transformar y dirigir los nuevos modelos de negocio.

ESIC es la única Business School en la Comunidad Valenciana con acreditación AMBA*.

El GESCO, buque insignia del portfolio de postgrado está reconocido como el mejor Máster en Marketing de España.

*Asociación de MBAs (AMBA) es una 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.

HINOJOSA PACKAGING SOLUTIONS

Hinojosa, con más de 70 años de experiencia, es líder del sector de envase y embalaje en España. Con trece plantas de producción, y presencia en Europa a través de la alianza Blue Box Partners, el grupo está especializado en soluciones de Packaging que aporten a sus clientes mejoras competitivas de manera eficiente, innovadora, sostenible y segura, a través de un equipo altamente cualificado. Cuenta además con la tecnología más puntera del sector y unas instalaciones de vanguardia.

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, la sostenibilidad y la orientación y estrecha relación con el cliente.

DS Smith | Tecnicarton™

DS Smith Tecnicarton es una empresa especializada en el diseño y fabricación de embalaje multimaterial a medida para una amplia gama de sectores industriales. Cuenta con 10 plantas distribuidas estratégicamente por toda la península, Francia y Marruecos que ofrecen un servicio local ágil a todos sus clientes.

Uno de los pilares fundamentales de la empresa es su centro de I+D+i, formado por 9 especialistas en diseño que junto con la red de ingenieros de embalaje, ofrecen un servicio de valoración total de la solución, seleccionando las mejores tecnologías y materiales para garantizar un embalaje a la altura de las necesidades del cliente. Todo esto les conduce a reducir costes totales de la cadena de suministro y a asegurar la perfecta protección de los productos.

COLABORADORES SILVER

flexográfico clichés diseño-creación

ARPLAST thermoforming & packaging

MIARCO®

EUROBOX PREMIUM METAL PACKAGING

CENTRO TECNOLÓGICO ITENE

MESbook

INDUSTRIAS ALEGRE

marcomer hispanoeuropea

FLOME

nonslip PAPEL ANTIDESLIZANTE DE SEGURIDAD

efi

envaselia

GUZMAN GLOBAL

ORGANIZA

cluster innovación envase y embalaje

CON LA COLABORACIÓN de la Conselleria de Economía Sostenible, Sectores Productivos, Comercio y Trabajo

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

@premiosenvase
@clusterenvase
@clusterenvasecv

CONTACTO

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