PREMIOS NACIONALES

DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD ENVASE Y EMBALAJE

XI EDICIÓN

cluster innovación envase y embalaje

ORGANIZA
Cluster de Innovación de Envase y Embalaje de la Comunitat Valenciana

COLABORACIÓN
Conselleria de Economía Sostenible,
Sectores Productivos, Comercio y Trabajo

IMPRIME: iPrint Graphics S.L.
MAQUETACIÓN: iPrint Graphics S.L.

EDICIÓN AGOSTO 2020

PREMIOS NACIONALES

DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD ENVASE Y EMBALAJE

XI EDICIÓN

PREMIOS NACIONALES PESE AL COVID-19

La XI Edición de los Premios Nacionales de Diseño y Sostenibilidad de Envase y Embalaje ha estado condicionada por la crisis sanitaria originada por el COVID-19. Pese a esto, un año más, se han vuelto a superar todos los registros: Más de 600 alumnos inscritos procedentes de 26 escuelas, universidades y centros de formación presentaron cerca de 200 proyectos a los cinco retos propuestos por las empresas Apisol, Natra, Eurobox, Industrias Alegre y Logifruit.

Por eso, atendiendo a la excepcionalidad de esta edición, desde el Cluster queremos enfatizar nuestro agradecimiento a todos los actores protagonistas de los Premios: estudiantes, profesores, centros, empresas retadoras y empresas colaboradoras ¡MUCHAS GRACIAS!

No ha sido un año fácil porque hemos tenido que replantear el calendario inicial y la gala de entrega de los Premios, pero, aun así, hemos conseguido el objetivo de materializar la innovación conectando las necesidades de las empresas con el talento de los alumnos.

El recorrido de la XI Edición no acaba aquí porque los proyectos finalistas ya son candidatos a la Categoría Joven de los Premios Liderpack y los ganadores de este certamen pasarán, directamente, a representar a España en los World Star Student Awards, los premios de Diseño de envase para estudiantes más prestigiosos del Mundo. El año pasado fue la primera vez que participaron estudiantes procedentes de los Premios del Cluster y se obtuvo un resultado histórico. Entre otros reconocimientos, la alumna Raquel Muñoz de la Escuela de Arte Antonio López de Tomelloso obtuvo el 'Silver Star Trophy' coronándose como subcampeona mundial. Esperamos, al menos, repetir resultados con los proyectos presentados en esta edición.

cluster innovación envase y embalaje

EMPRESAS PARTICIPANTES

XI EDICIÓN PREMIOS | ENVASE Y EMBALAJE

APISOL

LOGIFRUIT
GREEN LOGISTICS

EUROBOX
PREMIUM METAL PACKAGING

INDUSTRIAS ALEGRE

Natra

UNIVERSIDADES PARTICIPANTES

XI EDICIÓN PREMIOS | ENVASE Y EMBALAJE

UNIVERSITAT POLITÈCNICA DE VALÈNCIA
CAMPUS D'ALCOI

POLITÉCNICA

EINA

Universidad Zaragoza

UAX
UNIVERSIDAD ALFONSO X EL SABIO

Mondragon Unibertsitatea

UNIVERSIDAD NEBRIJA

esada

laGaspar

IED Madrid

ELISAVA
Escuela Universitaria de Barcelona
Diseño e Ingeniería

Esdir

escuela de arte
y superior de diseño de soria

easd
mestre mateo

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

ESDA

edib

SEGOVIA
ESCUELA DE ARTE Y SUPERIOR DE DISEÑO

ESIC
BUSINESS&MARKETINGSCHOOL

UJI
UNIVERSITAT JAUME I

e/s/d/
madrid

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

ESNE
Escuela Universitaria de Diseño, Innovación y Tecnología

EASDALCOI
Escola d'Art i Superior de Disseny d'Alcoi

ANTONIO LÓPEZ
ESCUELA DE ARTE

APISOL S.A. | *Av. Vicente Blasco Ibáñez, 60, 46193 Montroi, Valencia | www.apisol.es*

Nuevo envase
Sistema dosificador para miel

OBJETIVO

Conseguir desarrollar un nuevo envase/sistema dosificador para miel acorde a las tendencias actuales de sostenibilidad de materiales y necesidades de uso de las familias (no monodosis).

Conseguir que tenga la menor cantidad de partes plásticas posibles, si fuéramos capaces de que fuera cero plástico, sería un éxito y una revolución en el sector desde que se inventó "la jarrita" dosificadora.

La parte "fácil" es que la miel no necesita barreras en el envase, es un producto muy noble en ese sentido y se comporta muy bien con el paso del tiempo.

EMPRESA

Apicultores desde 1912, este dato define a Apisol. Actualmente, es la cuarta generación la que está al frente de la empresa desde que David Senchermés se incorporó a la dirección general en 2014. La empresa ha pasado por un proceso de profesionalización, internacionalización y digitalización que le ha llevado a ser el líder del mercado de miel en España con una cuota del 38% y a un crecimiento internacional año tras año. Actualmente, son los proveedores de miel únicos de Mercadona y también fabrican dulces de frutas y mermeladas, lo que ha permitido la diversificación del negocio.

En Apisol aspiran a aportar a la sociedad productos que enamoren y contribuyan a mantener una vida saludable utilizando ingredientes naturales.

También aspiran a trabajar de forma sostenible, siendo cuidadosos con el medio ambiente, utilizando materiales reciclables y reciclados, y cuidando a sus apicultores/agricultores, ya que ellos son los grandes protagonistas.



REQUISITOS

- El formato no debería ser superior a 500gr. para que el acto de "rellenable" tuviera sentido.
- El proceso de la cristalización es natural en la miel, antes o después, la miel tiende a cristalizar, pero pueden pasar varios meses hasta que lo haga por completo y, por tanto, no se pueda dosificar. Es una característica que hay tener en cuenta.
- Lo mismo que la viscosidad, la miel es un producto mucho más viscoso que el agua. En su viscosidad afecta mucho la temperatura a la que se trabaje con ella durante el proceso, suele ser por debajo de 40ºC.

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



Izadi está pensado como la solución sostenible y recargable de los botes de miel. Toma como base los valores de la marca Apisol y los hace suyos, proponiendo un producto atractivo, de fácil fabricación, y muy centrado en la experiencia del usuario.

El diseño del envase es la evolución natural de los botes tradicionales de miel, dejando de lado el plástico, creando un bote reciclable, recargable y cuya vida útil puede mantenerse el tiempo que el usuario desee.

El dosificador está diseñado para que, al acabar de servir la miel, esta vuelva al interior del bote sin manchar el exterior del envase, de esta manera el usuario no debe preocuparse por la limpieza del bote. El diseño cilíndrico del envase, junto con su relieve en la zona inferior, y la tapa de madera, otorga a Izadi unas formas muy características, potenciando el hecho de que sea muy identificable para el consumidor.

Una vez finalizado el contenido del envase, este puede ser recargado con gran facilidad, gracias a que es completamente desmontable, por lo que Izadi se puede recargar tantas veces como se quiera sin perder ninguna de sus propiedades.

Autores: Andrea Arruti Etxaniz, Julen Hernandez Etxezarreta y Hugo Ostiza Garmendia
Contacto: andrea.arruti@alumni.mondragon.edu
Escuela: MONDRAGON UNIBERTSITATEA

ACCESIT

Apipack presenta su nuevo sistema dosificador por compresión con boquilla regulable, ofreciendo a los usuarios un envase reutilizable y rellenable, con el fin de establecer una conexión entre el usuario, el producto y el envase, tratando de satisfacer tanto los aspectos nutricionales como emocionales del consumidor.



Autores: Helena Maestre Leal
Contacto: maestrelh@easdalcoi.es
Escuela: EASD Alcoi

ACCESIT



Presentamos Honey extruder, un envase dosificador de miel innovador, funcional y 100% sostenible. Este diseño inspirado en las colmenas tiene un mecanismo revolucionario que proporciona el dato de la cantidad exacta de miel que se ha extraído. Además, su sistema antigoteo, se activa en cada ciclo de dosificación.

Autores: Jone Pérez Moreno, Garazi Otxandorena Ieregi y Mario Marco Nafria.
Contacto: garazi.perezdegueren@alumni.mondragon.edu
Escuela: MONDRAGON UNIBERTSITATEA

NATRA SA | *Avda. General Perón, 38, 5th floor 28020 Madrid, Spain* | *www.natra.com*

Natra

Desarrollo de una solución de envase innovadora y sostenible para bombones en mercado japonés

OBJETIVO

Aprovechando el lanzamiento de la nueva marca "The Real" y con el objeto de que su categoría 'Gifting' (bombones y pralinés) gane penetración en el mercado japonés, Natra quiere ofrecer una selección de 6 bombones (50 gr aprox) para vender en Tiendas de conveniencia y canal Impulso de Grandes Superficies. Para ello, se busca el diseño de una solución de envasado innovadora que:

1. Sea atractiva para el consumidor y se diferencie de los competidores.

2. Tenga una "unboxing experience" positiva, contribuyendo a la generación de valor añadido del producto.

3. Sea sostenible, tanto en materiales, como en diseño y fin de vida.

EMPRESA

Natra es una multinacional de origen español, referencia en Europa en la producción y elaboración de productos de chocolate y derivados del cacao, con un enfoque especializado hacia la marca de distribución y otras compañías de alimentación.

Cuenta con un total de seis centros de producción especializados en España, Bélgica, Francia y Canadá, además de oficinas comerciales en Europa, Estados Unidos y Asia que les ayuda a distribuir nuestros productos en más de 90 países.

Con un doble enfoque, desde la división de productos de consumo, elaboran barritas de chocolate, tabletas, bombones y trufas belgas y cremas untables. Desde la división de producto industrial, suministran productos derivados del cacao (principalmente polvo y manteca de cacao y cobertura de chocolate) para ofrecer soluciones a la industria de alimentación internacional.



REQUISITOS

La cultura del regalo en Japón está llena de simbolismo y tradición, y el consumidor medio japonés concede una gran importancia al envase tanto en lo visual, como en lo funcional.

- Tiendas de conveniencia: Tiendas de pequeña superficie y horario de apertura ampliado que ofrece una variedad de productos limitada y, por lo general, de pequeño formato.
- Enfoque para este canal: Impulso. Indulgencia. Auto regalo.
- Requisitos del envase: Pequeño formato: Selección de 6 bombones (50 gr aprox).
- Precio de venta al público bajo (2 – 3 €).
- Diseño y/o materiales atractivos.
- La solución propuesta ha de buscar nuevas formas de captar/ sorprender al consumidor y debe concebirse desde la perspectiva del ecodiseño, minimizando los impactos ambientales asociados al envase a lo largo de toda la cadena de valor hasta su reciclaje.

Por otra parte, la solución deberá adaptarse a la propuesta estética y valores desarrollados para la marca "The Real"

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



Para el diseño de Iro, se estudió y comprendió la cultura de Japón, sintetizando la información obtenida en un envase que de vida tanto a la marca The Real como al gifting japonés, uniendo tradición y cultura con modernidad. Con una fase de ideación marcada por la historia del arte japonés, el foco se centró en Ikko Tanaka y sus obras tanto minimalistas como tradicionales que encajaban a la perfección con una imagen de un Japón que avanza en el tiempo sin olvidar sus raíces. Usando una forma general cilíndrica con un pequeño juego de personajes y una bolsita interior, se potencia la facilidad de uso simplificando el proceso de consumo. Por otro lado, se opta por una estética moderna sin dejar de lado la esencia oriental y la tradición del regalo, obteniendo un producto pequeño, bonito, reciclado y reciclable. Su gama de tres diferentes colores le aporta un toque personal y variabilidad al regalo, pudiendo adaptar el regalo al contexto gracias a las diversas connotaciones del color. Así, el usuario puede regalar el envase rojo cuando desea buena salud, el azul cuando se desea buena suerte y el verde cuando se desea felicidad.

Autores: Cristina Meléndez Nagore, Ander Otegi Blasco y Endika Zearra Fernandez
Contacto: ander.otegui@alumni.mondragon.edu
Escuela: MONDRAGON UNIBERTSITATEA

ACCESIT



En este proyecto se ha diseñado una caja de bombones de geometría única que combina la modernidad y la tradición japonesa con un aire sofisticado y juvenil. El concepto integra Dogmas representativos de la cultura. Asimismo, la envoltura aporta un valor añadido al producto de una manera nunca vista.

Autores: Amaia Uriarte García y Uxue Molinuevo Ruiz de Gauna
Contacto: amaia.uriarteg@alumni.mondragon.edu
Escuela: MONDRAGON UNIBERTSITATEA

ACCESIT



Usamos las formas geométricas para hacer referencia al origami. La caja se abre como una flor y contiene un factor sorpresa. Jugamos con el concepto de macro a micro del chocolate: lugar de origen < frutos del arbol < bombón de chocolate. Usamos el color amarillo, asociado con la alegría y la felicidad. Hecho de papel orgánico eco-friendly.

Autores: Marina Fortuna i Gispert y Margarita Bernstein.
Contacto: marinafortuna17@gmail.com
Escuela: EINA

ENVASE METÁLICOS EUROBOX SL | *Av. Benidorm, 20, 03814 Benasau, Alicante*
www.euroboxpackaging.com

Pódium atractivo e innovador para envases de cosmética y bebidas premium

OBJETIVO

El Objetivo de este reto es la creación de un podio (base para frascos o botella de cristal) compuesto con materiales reciclables. La base debe ser de metal y el interior puede ser de algún material termoformado o troquelado tipo plástico termoformado reciclable, cartón, fibras naturales, etc.

El podio sería para aplicación tanto en el sector de la cosmética como en el sector de las bebidas, todo ello enfocado al nivel Premium. Se trata de un podium que junto al envase forme un conjunto. El podium sería el elemento de exposición del producto en el punto de venta.

Destacar que el reto debe centrarse especialmente en el diseño del pódium y no en el diseño del envase primario (de cristal) o del secundario (metal)

EMPRESA

Eurobox es una empresa familiar dedicada a la fabricación de envases metálicos decorados para el sector premium.

Desde hace 20 años, ofrece soluciones novedosas a clientes referentes de cada sector que buscan diferenciarse con una política de packaging creativa.

Eurobox trabaja de la mano del cliente ofreciéndoles llevar el producto deseado y del que tienen necesidad a un término definitivo. Este desarrollo en conjunto permite aglutinar necesidad con novedad estética.



REQUISITOS

La utilización de material 100% reciclable es un requisito imprescindible ya que tanto el sector de la cosmética como el de la alimentación, cada día están haciendo más hincapié en la obligatoriedad de trabajar con packaging sostenible.

El envase en el que va a ir este podio está compuesto por metal, material 100% reciclable.

Se valorará los diseños como anexos al dossier en formatos de archivo: .max ó .3ds

ENVASE METÁLICOS EUROBOX SL | *Av. Benidorm, 20, 03814 Benasau, Alicante*
www.euroboxpackaging.com

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



Layer_bx es un podio compuesto por 4 piezas: una base en la cual se incrusta el producto en venta, dos láminas efecto espejo troqueladas y la tapa.

La base está fabricada en papel foam y tiene dos alturas. En la más baja hay una incisión en la que se incrusta una de las láminas, la cual es capaz de girar protegiendo así al producto y aportando dinamismo a la pieza. En la altura superior encontramos el hueco en el que se coloca el producto de venta.

La lámina exterior es fija y rodea todo el conjunto. Tiene unos relieves en los que encaja la tapa.

Los materiales son totalmente reciclables y a su vez aportan lujo e innovación visual y técnica.

Este podio garantiza exclusividad en la marca y el mercado, permitiendo una personalización excepcional y un dinamismo que podrá interactuar directamente con el consumidor, llamando la atención sobre el resto de los productos en el punto de venta y garantizando una experiencia de uso sublime.

Autores: Eva Milán Rois
Contacto: evamilanrois@gmail.com
Escuela: Escuela Superior de Diseño de Madrid

ACCESIT

El objetivo de este proyecto ha sido el de diseñar un envase que no solo contenga la colonia si no que la complemente y le dote de un valor añadido. Muna es el complemento perfecto para las colonias con las que trabaja Eurobox ya que dota de elegancia al perfume a la vez que protección.

Autores: Mónica Zapata Castillo, Pilar Simón Artigas, Ignacio Turón Blas y Rocío Fuentes Cusó
Contacto: rociofu98@hotmail.com
Escuela: UNIVERSIDAD DE ZARAGOZA



ACCESIT



Plural es un diseño de envase formado por 4 partes diferentes que se ensamblan entre sí formando una estructura sostenible ideal para perfumería.

Estas partes permiten combinarlas de diversas maneras, dando lugar a tipologías multifuncionales, y además, una exposición muy atractiva en tienda

Autores: Mihai Danut Costea y Sara Paniagua Calleja
Contacto: mcostea2681@esdmadrid.es
Escuela: ESCUELA SUPERIOR DE DISEÑO DE MADRID

INDUSTRIAS ALEGRE S.A. | Carrer Riu Verd, 14, 46470 Albal, Valencia
www.ialegre.com

Soluciones de embalaje sostenible para promover el modelo de economía circular

OBJETIVO

El objetivo es diseñar distintas soluciones de Packaging reutilizables o retornables que se adapte a las necesidades del presente y futuro próximo, donde la logística está evolucionando exponencialmente, principalmente debido a la proliferación del e-comerce y de las cada vez más complejas cadenas de suministros de la industria.

El producto diseñado debe ir alineado con el concepto de Hybrid Box, 'More than just a container' (Más información en anexos), suponiendo una solución de Packaging compartimentado/dedicado que amplíe la gama hacia el embalaje para e-comerce, transporte de mercancías pequeñas o el reparto de la compra a domicilio. En líneas generales se busca un embalaje versátil, que ofrezca la posibilidad de ser compartimentado y tenga fácil plegado/stockage para su retorno o apilado. La idea sería ampliar el catálogo de producto con una caja o pequeño contenedor con la misma filosofía de producto sostenible de Hybrid Box.

Es importante que estudien y entiendan el modelo actual que se utilice en el área de aplicación elegida y cómo el diseño nuevo representa una mejora. Es decir, la propuesta ha de aportar más valor que las otras opciones existentes en el mercado.

EMPRESA

Industrias Alegre es una empresa especializada en soluciones de inyección de plástico fundada en 1953 que cuenta con una larga trayectoria y experiencia. Hoy su principal cliente es el sector automovilístico. Tras la expansión del negocio a nivel nacional, la empresa ha logrado llevar sus servicios a más de cien empresas en veinte países. Su especialidad se centra en los componentes interiores, como son las consolas o piezas de paneles de instrumentos.

REQUISITOS

- El producto ha de ser mayoritariamente de plástico
- Fabricado preferiblemente por tecnología de inyección.
- El producto podrá estar compuesto por materiales plásticos rígidos o semirígidos
- Debe suponer una mejora respecto a la tecnología que se utilice actualmente
- Reutilizable o fácil de devolver, modelo de economía circular
- Enfocado hacia la cadena de suministro industrial, Packaging de gran consumo o e-comerce



INDUSTRIAS ALEGRE S.A. | Carrer Riu Verd, 14, 46470 Albal, Valencia
www.ialegre.com

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



Para el desarrollo del proyecto se consideró tanto la optimización de la cadena logística y eliminación de embalaje extra como la Experiencia de Usuario. Con ello se diseñó una caja plegable compuesta por un solo material; polipropileno (PP) y tres piezas: cerrojo, paredes y tapas. Las tapas superior e inferior comparten diseño fabricado por inyección y poseen una distribución de raíles que permite apilarlas sin necesidad de embalaje de refuerzo, además de posibilitar la extracción individual manteniendo la estructura estable. Este diseño de pieza considera la ergonomía del operario, añadiendo cavidades para la introducción de la mano, calculadas mediante tablas antropométricas. Existen diseños de diferentes tamaños que permiten la reutilización de piezas entre ellos y otros productos de Industrias Alegre ya existentes en el mercado.

El proyecto reinventa la Experiencia de Usuario (UX) de unboxing gracias a un bloqueo seguro que se desliza de forma agradable e intuitiva, siguiendo este paso con la extracción del pedido permitiendo que el embalaje sea plegado y devuelto al centro logístico para su siguiente uso.

Para clientes exigentes, se ha desarrollado un modelo premium que incluye innovación tecnológica, incorporando tecnología de bloqueo mediante NFC y la inclusión de servomotores, seguimiento GPS y conexión 4G.

Autores: Irene Hinojosa Deler, Ana Tudó Bitrián, Daniel Peris Martínez y Javier Redondo.
Contacto: dperis98@gmail.com
Escuela: UNIVERSIDAD DE ZARAGOZA

ACCESIT



En este proyecto se ha desarrollado un producto que supone una mejora en el mercado actual del e-commerce, no solo es un cambio formal, sino que además es una transformación en el servicio, priorizando la economía circular. TauBox implica un avance hacia el futuro a nivel logístico y medioambiental".

Autores: Ignacio García de Predes de la Viña, Marta Vinué Villanueva y Álvaro Aguerri Galindo
Contacto: alvaroaguerri@gmail.com
Escuela: UNIVERSIDAD DE ZARAGOZA

ACCESIT



Bettabox, nace de los nuevos desafíos a los que nos enfrentamos en la actualidad, la venta online y la sostenibilidad. Creamos una familia de embalajes retornables que complementan todas las fases de logística de un producto, desde su fabricación, almacenamiento y entrega a viviendas particulares.

Autores: Marina del Pino Arroyo y Salomé Quesada Arias
Contacto: mpino2646@esdmadrid.es
Escuela: ESCUELA SUPERIOR DE DISEÑO DE MADRID

LOGIFRUIT

GREEN LOGISTICS

LOGIFRUIT S.L. | *Av. de les Corts Valencianes, 37, 46015 València, Valencia*
www.logifruit.es

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

OBJETIVO

Ante el crecimiento de la venta online (Ecommerce) de productos alimentarios, surgen nuevos retos. Uno de ellos es asegurar la calidad y frescura de los productos que por sus condiciones requieren mantener una temperatura determinada (refrigerados, congelados, calientes, etc).

El transporte y manipulación de estos productos en diferentes ubicaciones aumenta la complejidad de la cadena de suministro, tanto en la cadena de frío, como en el transporte de productos a determinada temperatura.

Existe la necesidad de aportar soluciones integrales que permitan a los distribuidores aprovechar el máximo potencial de este creciente mercado satisfaciendo las necesidades de calidad de los consumidores.

Dentro de estas necesidades, el envase puede jugar un rol fundamental, facilitando la conservación, manipulación, envasado y transporte de los bienes alimentarios en condiciones de temperatura óptima.

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": reducen, reutilizan y reciclan 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.

REQUISITOS

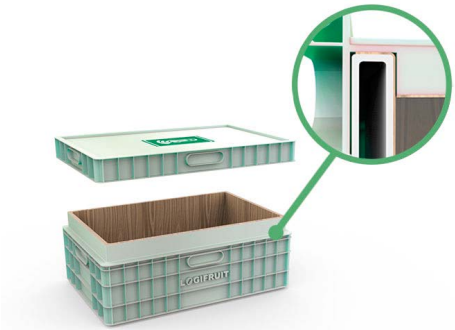
- Resumen del proceso: Los productos alimentarios serán envasados en un centro logístico, desde el cual, se realiza la preparación del producto de todo el reparto online. A continuación, se carga en un transporte convencional (no refrigerado), para su reparto a domicilio del consumidor. Estimaremos que el proceso de reparto desde el centro logístico hasta el domicilio puede tener una duración de hasta 8h.
- Concepto de envase: El envase puede adoptar cualquier formato, siempre y cuando cumpla las condiciones especificadas.
- Eficiencia logística: Las medidas han de ser equivalente a las medidas del palet europeo(1200x800mm). Ej. 600x400mm/300x400mm. La altura puede ser variable, pero siempre teniendo en cuenta el máximo aprovechamiento del espacio del transporte (2 m aprox).
- Condiciones isotermas: El envase ha de ser capaz de mantener las propiedades isotermas con una mínima desviación entre la temperatura inicial del producto y la final.
  - Congelados: rango de temperatura de entre -16ºC y -20ºC para productos congelados.
  - Refrigerados: rango de temperatura de entre 4ºC y 7ºC para productos refrigerados.

El tiempo en el que se ha de mantener la temperatura ha de ser el máximo posible, teniendo en cuenta que desde su envasado en un almacén logístico hasta su reparto en casa del consumidor pueden transcurrir hasta un máximo de 8 horas.

- Transporte: El transporte se realizará en condiciones de temperatura ambiente.
- Materiales y enfoque sostenibles: Se valorará muy positivamente la utilización de materiales con carácter sostenible en el diseño. El envase a su vez ha de potenciar la reducción de energía y CO2 en todo su transporte.
- Reutilización y reciclaje: El envase ha de estar diseñado bajo el concepto de las 3R:
  - Reducción: utilización mínima de material en la inyección del envase.
  - Reutilización: ampliar la vida útil del envase a través de la reutilización del mismo.
  - Reciclaje: facilitar el aprovechamiento de los materiales para la inyección de un nuevo envase.
- Tecnología: Se valorará muy positivamente la integración de tecnologías que permitan la trazabilidad, la generación de datos tales como ubicación, temperatura, humedad, etc."

LOGIFRUIT S.L. | *Av. de les Corts Valencianes, 37, 46015 València, Valencia*
www.logifruit.es

PREMIO A LA INNOVACIÓN EN DISEÑO Y SOSTENIBILIDAD



Durante el desarrollo se diseñó una caja reutilizable, fabricada solamente con dos materiales y con estructura fácil de manipular y apilar. Para garantizar el éxito de este proyecto se realizaron estudios de migración de partículas, estudios con cámara térmica y cálculos termodinámicos que demuestran la eficiente funcionalidad del sistema aislante de bambú y vacío.

Se quería conseguir un producto respetuoso con el medio ambiente, pero adaptado a la cadena logística y considerando la higiene como un máximo. Para ello se estudió el bambú, un material 100% biodegradable y reutilizable y se averiguó que la inclusión de una capa fina de fibra prensada en el diseño no solo funciona como aislante sino incrementaría la higiene y calidad de los alimentos, protegiendo a estos de la migración de partículas que muchos envases plásticos no evitan y es claramente perjudicial.

Con ello se determinó mediante cálculos termodinámicos que, esta capa junto con una estructura de polipropileno (PP) que incluyese una cámara vacía; era un aislante eficiente, sostenible e higiénico. Finalmente surgió Bambox: con un diseño apilable y resistente que incluye tecnología NFC para el control de la temperatura y presenta una alternativa eco-friendly a los envases refrigerantes actuales.

Autores: Sofía Nieves Calvo, Ana Tudó Bitrián y Javier Redondo Gabás.
Contacto: atbitrian@gmail.com
Escuela: UNIVERSIDAD DE ZARAGOZA

ACCESIT



Airtop plantea un sistema que transforma las cajas ya existentes de Logifruit en contenedores isotérmicos. Se compone de una tapa y una bolsa térmica, la cual se ajusta a la caja de Logifruit y en contacto con la tapa consigue un cierre hermético.

Autores: Marcos Sánchez Bartolomé y Daniel Pineda Rincón
Contacto: dpineda2706@esdmadrid.es
Escuela: ESCUELA SUPERIOR DE DISEÑO DE MADRID

ACCESIT



Green Box JL es un envase secundario isotermo plegable que contiene y permite el transporte de productos procedentes de un comercio para su posterior distribución durante un tiempo prolongado. Puede contener tanto productos que no necesiten una temperatura determinada como refrigerados, congelados o productos calientes.

Autores: Laura Fresnillo Poza y María Julieta Molinari Gómez
Contacto: laurafresnillo22@gmail.com
Escuela: UNIVERSIDAD ALFONSO X EL SABIO

Colaborar con los Premios Nacionales de Envase es apostar por la sostenibilidad, el ingenio y el futuro. La contribución de las empresas permite activar el motor de la innovación y del talento.

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.

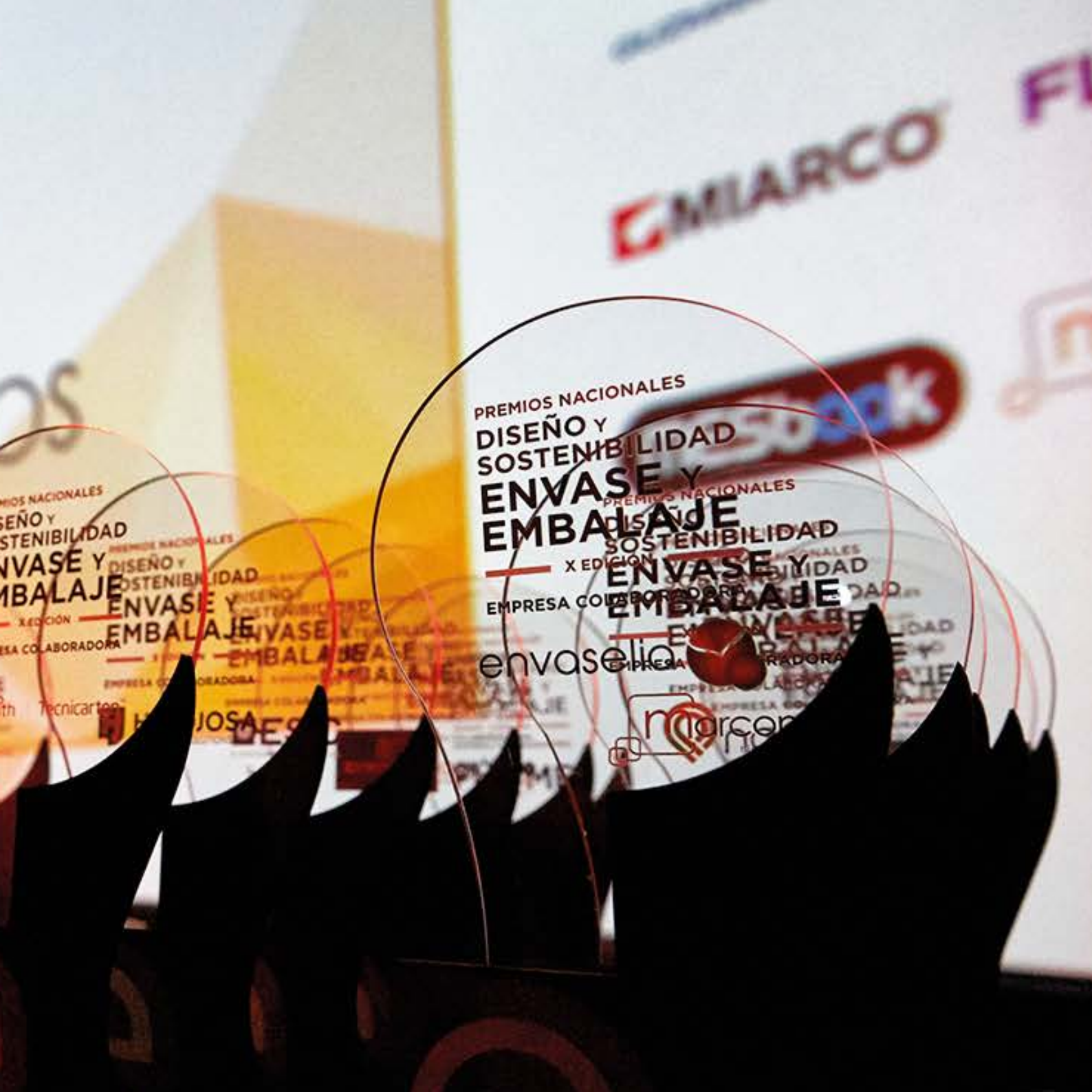
En los últimos años, el grupo ha experimentado un importante crecimiento gracias a los pilares sobre los que sustenta su trabajo: la innovación, la especialización, la sostenibilidad y la orientación y estrecha relación con el cliente.

IMPROVEN es una consultora que lleva 20 años ayudando a las empresas españolas a definir nuevas líneas estratégicas y a mejorar sus resultados y procesos. IMPROVEN busca generar impacto adquiriendo un compromiso absoluto con los resultados sólidos y excepcionales, siendo un agente del cambio para transformar las organizaciones.

Alianza, cercanía, gestión del cambio y responsabilidad son cuatro valores que definen qué es IMPROVEN, cómo lo hace y qué resultados se esperan de su trabajo. Su diferenciación, además de su orientación a resultados y su pragmatismo en las soluciones, son la cercanía e implicación con el proyecto.

Organización ambiental sin ánimo de lucro que coordina el reciclaje y el ecodiseño de los envases en España. En concreto, 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. Asimismo, creamos valor social y ambiental en nuestra sociedad, fomentando la economía circular, promoviendo la educación ambiental, la innovación, la eficiencia y la generación de empleo verde.


ENVASE Y
EMBALAJE
I EDICIÓN
ENVASE y
EMBALAJE
SPB


PREMIOS NACIONALES
DISEÑO Y
SOSTENIBILIDAD
ENVASE Y
EMBALAJE
X EDICIÓN
EMPRESA COLABORADORA
envaselia
MARCO

IPRINT GRAPHICS S.L. IMPRESIÓN | DISEÑO Y CREACIÓN

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