

## interpack 2017: Artículo especializado Nº 1

### **Embalajes para bebidas: armonía entre individualidad y eficiencia**

*En el caso de las bebidas, el sector de embalajes necesita matar dos pájaros de un tiro. Por una parte, los consumidores esperan embalajes de diseño personalizado, preferentemente con funciones adicionales. Por otra parte, los consumidores de bebidas piensan cada vez más en la ecología y desean proteger los recursos y que los envases se fabriquen ecológicamente. El sector lo consigue cada vez mejor con nuevos conceptos de embalajes y una técnica de producción eficiente.*

El detalle de llevar a los anfitriones simplemente una botella de cava o vino como un pequeño obsequio está desfasado. La nueva tendencia en los embalajes para regalo es obsequiar algo completo y despertar emociones con nuevos materiales y mejoras. Las empresas de este segmento desarrollan cajas de cartón y cajas plegables, cestas, cajas de madera, artículos decorativos y bolsas para proporcionar a los obsequios un efecto especial. Así, por ejemplo, las botellas de vino y cava pueden presentarse en casetes de regalo exclusivos con tacto y aspecto de madera auténtica. O bien hay atractivas características adicionales integradas en los embalajes. Por ejemplo, una pequeña pantalla de lámpara con la que la botella vacía puede transformarse fácilmente en una lámpara de mesa decorativa – exclusividad y variedad son el éxito en los embalajes para regalo.

Lo que puede aplicarse en este segmento de embalajes, puede trasladarse también al mercado de bebidas en general: vino, cava o cerveza solos, dentro de botellas normales, no pueden entusiasmar

**DÜSSELDORF  
GERMANY  
04 TO 10  
MAY  
2017  
INTERPACK.COM**

  
Messe  
Düsseldorf


Messe Düsseldorf GmbH  
Postfach 10 10 06  
40001 Düsseldorf  
Messeplatz  
40474 Düsseldorf  
Germany  
Telefon +49 (0) 2 11/45 60-01  
Telefax +49 (0) 2 11/45 60-6 68  
Internet [www.messe-duesseldorf.de](http://www.messe-duesseldorf.de)  
E-Mail [info@messe-duesseldorf.de](mailto:info@messe-duesseldorf.de)


Geschäftsführung:  
Werner M. Dornscheidt (Vorsitzender)  
Hans Werner Reinhard  
Joachim Schäfer  
Bernhard Stempfle  
Vorsitzender des Aufsichtsrates:  
Thomas Geisel

Amtsgericht Düsseldorf HRB 63  
USt-IdNr. DE 119 360 948  
St.Nr. 105/5830/0663

Mitgliedschaften der  
Messe Düsseldorf:

 The global  
Association of the  
Exhibition Industry

 AUMA Messe-Ausschuss der  
Deutschen Wirtschaft

 FKM – Gesellschaft zur  
Freiwilligen Kontrolle von  
Messe- und Ausstellungszahlen

Öffentliche Verkehrsmittel:  
U78, U79: Messe Ost/Stockumer Kirchstr.  
Bus 722: Messe-Center Verwaltung

a los consumidores. La variedad de bebidas alcohólicas, combinadas y aromatizadas y, por lo tanto también en botellas de originales diseños es tan grande que el consumidor puede permitirse ser difícil de contentar. Si se quiere convencer a los consumidores, es necesario hacer destacar los productos del resto a primera vista. “La estética y, con ello, la emoción se sitúan cada vez más en primer plano y juegan un papel cada vez más decisivo en el consumo de los productos. En un mundo complejo, es cada vez más importante que decida el estómago y no la cabeza, ya que ahorra tiempo“, afirma Andreas Steinle del Zukunftsinstitut, una fábrica de ideas para la investigación de tendencias y del futuro.

### **La tendencia principal es la individualidad y la diferenciación**

Por ejemplo, la marca de agua mineral evian, distribuida por Danone Waters, realiza un inmenso esfuerzo por destacar la exclusividad de sus productos. En sus botellas de plástico de diseño exclusivo utiliza la nueva tecnología “Nature MultiPack“, una innovación en el campo de los embalajes que une las botellas PET individuales mediante el uso de adhesivos específicos, de modo que se alinean individualmente y después pueden separarse sin problemas. También en el diseño sigue Danone caminos poco habituales: por novena vez desde 2008, evian lanza una edición limitada en la que las botellas de agua están diseñadas por conocidos diseñadores de moda. En 2016 ha sido el creador de moda estadounidense Alexander Wang, que ha tomado como tema para el embalaje el código de barras y lo ha trasladado a las botellas de vidrio por medio de barras blancas y negras. Los espacios entre las barras y el diseño purista deben visualizar la pureza natural de evian. Pero no solo las marcas exclusivas utilizan la individualidad y la diferenciación. Cada vez más, los fabricantes de bebidas utilizan botellas retornables de 0,5 litros para sus aguas minerales y refrescos, para llegar también a los hogares más

reducidos o bien ofrecen su producto en botellas de diseño artístico para entrar en el segmento alto de la restauración.

Los embalajes de diseños originales tienen ventajas pero también inconvenientes. Cuanto más individuales y versátiles son los embalajes de los productos, más laboriosa y cara es su producción. Los costes de fabricación superiores se trasladan a los clientes en forma de precios más altos, algo que critican con frecuencia las asociaciones de consumidores. Además, los procedimientos de fabricación laboriosos y las botellas no retornables contaminan el medio ambiente. Para reducir la contaminación, algunos países se han marcado como objetivo ambiciosas cuotas de retorno de los envases. Por ejemplo, Alemania desea llegar al 80% pero en lugar de ello, desde 2004 la cuota ha bajado de dos tercios al 45%. Al mismo tiempo, la cantidad de residuos de los embalajes no retornables de bebidas ha aumentado desde entonces un 30% aprox. Según los datos actuales del gobierno federal alemán, el consumo de embalajes ha aumentado desde unas 465.000 t antes a 600.300 t en 2014. Las causas del *boom* de los envases no retornables están en los comerciantes y los fabricantes. En el sector del agua mineral existen guerras de precios en los establecimientos de bebidas y supermercados, pero las ofertas especiales solo funcionan con botellas no retornables, ya que la recogida, limpieza y rellenado de las botellas de plástico son laboriosos. Por ello, los políticos proponen, entre otras cosas, convertir el pago de un depósito sobre los envases no retornables en un impuesto ecológico y ampliar la obligación del depósito a los zumos y néctares.

### **Demanda de una técnica de embalajes que ahorre recursos**

También los fabricantes de embalajes están sujetos a esta obligación. Por una parte, deben lograr una presentación efectiva

**DÜSSELDORF  
GERMANY  
04 <sup>TO</sup> 10  
MAY  
2017  
INTERPACK.COM**

  
Messe  
Düsseldorf

de los envases y ser cómodos para los usuarios; por otra parte, ahorrar materias primas y contaminar menos el medio ambiente. De este modo aumentan también los requisitos para las máquinas de embalajes. “Un trato responsable de los recursos naturales y una conciencia ecológica son muy importantes para los fabricantes de máquinas de alimentación y máquinas de embalaje. Ellos saben que los procesos de producción sostenibles son muy importantes para sus clientes“, afirma Vera Fritsche, Responsable en VDMA la Asociación Técnica de Máquinas de Alimentación y de Embalajes. La técnica de control y automatización inteligente, los accionamientos, compresores, ventiladores o bombas ahorrativos estaban entre las soluciones clásicas para ahorrar corriente y medios de producción y aumentar la eficiencia energética. Los motores eficientes, óptimamente adaptados a los movimientos y procesos de aceleración en las máquinas redujeron el consumo de corriente. Además, los procesos innovadores y optimizados redujeron el consumo de energía y agua, los conceptos innovadores de máquinas prolongaron los intervalos de servicio y mantenimiento, así como la duración del servicio y ahorraron de este modo energía, según Fritsche.

**DÜSSELDORF  
GERMANY  
04 TO 10  
MAY  
2017  
INTERPACK.COM**

  
Messe  
Düsseldorf

En interpack 2017, que se celebrará del 4 al 10 de mayo de 2017 en Düsseldorf, los visitantes pueden informarse sobre las estrategias y productos con que las empresas quieren satisfacer los requisitos del mercado. En el evento simultáneo “components – special trade fair by interpack“, que se celebró por primera vez en 2014 y que en interpack 2017 se celebrará de nuevo con un concepto modificado, se proporcionan visiones interesantes de las tecnologías de producción más avanzadas. components se orienta, principalmente, a los proveedores de la industria de embalajes y a las empresas especializadas en la técnica de accionamiento, control y sensores, productos para el procesamiento gráfico

industrial, técnica de manejo, software industrial y comunicación, así como sistemas de automatización para máquinas de embalajes. Además, se dirige también a los fabricantes de piezas de máquinas, componentes, accesorios y aparatos periféricos, así como de componentes y medios auxiliares para medios de embalaje.

### **Upcycling – segunda vida para los embalajes**

La protección del medio ambiente se ha convertido en un factor decisivo en el sector de bebidas e incluso puede utilizarse para obtener beneficios, como demuestra el ejemplo del fabricante de smoothies True Fruits. Al contrario que muchos otros productores, no envasa sus bebidas en botellas de plástico, sino en botellas de vidrio cilíndricas de 250 y 750 ml impresas en cerámica, para transmitir a través de la pureza del diseño los valores requeridos como honradez, pureza, alto valor y transparencia. Para que las botellas no vayan simplemente a parar al contenedor del vidrio cuando estén vacías, el equipo de True Fruits ha pensado en cómo reutilizarlas. Encontraron la solución en el llamado Upcycling, donde el objeto después de utilizado se usa como base para un nuevo producto. True Fruits creó suplementos que pueden colocarse fácilmente sobre las botellas vacías; hasta ahora, la empresa ofrece tapones permanentes para convertir los envases en un azucarero, salero o condimentador, una aceitera, vinagrera o salsera, o bien un filtro para té. La combinación de vitaminas, originalidad y sostenibilidad agrada claramente a los clientes, ya que True Fruits es uno de los líderes del mercado de smoothies.

Otro enfoque de los embalajes de bebidas ecológicos es el bioplástico. Coca-Cola presentó el pasado año la nueva generación de “PlantBottle™”, fabricado al 100% con materias primas regenerables y anunció una inmediata introducción en el mercado. Los materiales biobasados de la llamada “First Generation” deben

fabricarse a la larga de biomasa, por ejemplo, de residuos de madera. Los científicos de la Universidad de Hohenheim ensayan, en un proyecto de investigación, otra prometedora materia prima natural como material para las botellas – las raíces tuberosas de endibias, que hasta ahora se utilizaban para generar biogás. La raíz tuberosa no consumible supone el 30% de la planta. Los investigadores obtienen de ella hidroximetilfurfural (HMF) sin depurar, que puede usarse para fabricar las llamadas botellas de PEF.

### **Potencial de innovación en la producción**

Hasta que las botellas vegetales sustituyan a las de PET, habituales actualmente, es necesario realizar todavía bastante trabajo de desarrollo. El gran potencial de reducción de costes no solo se encuentra en los materiales, sino también en el equipo de producción. Por lo tanto, la industria trabaja meticulosamente en la mejora de sus métodos de producción. Un ejemplo es la fábrica de té de la empresa turca Dogus Cay en Izmir, equipada por la empresa Krones. En 2015 puso en servicio en el centro de Izmir/Ödemis una denominada instalación de NitroHotfill de Krones, con una potencia de 22.500 envases por hora. Un año después de la instalación, un equipo de Krones inició in situ un ensayo de mejora del sistema de aire comprimido en la instalación. Después de una actualización y una optimización simple de la máquina de soplado Contiform 3, la instalación pasó de nuevo al funcionamiento normal. Un funcionamiento de prueba logró unos resultados extraordinarios según los datos de la empresa. Pudo lograrse un ahorro de un 44% del consumo de aire comprimido manteniendo la misma calidad de los envases. La actualización ahorra dinero, unos 40.000 euros anuales con un tiempo de funcionamiento de la máquina calculado de 6.000 horas anuales.

También la empresa KHS de Dortmund indica que el potencial de innovación de las instalaciones de producción no está ni mucho menos agotado. La empresa Mineralbrunnen Teinach GmbH utiliza para fabricar botellas de PET la máquinas de soplado y estirado KHS InnoPET Blomax Serie III desde 2007. Para reducir el consumo de energía de la instalación, los expertos de KHS reformaron su caja para calefacción, donde se calientan las preformas de PET para el soplado y estirado posterior. Gracias a ello, Mineralbrunnen Teinach GmbH obtuvo de este modo un ahorro de energía de más del 40%. En concreto, este ahorro se obtuvo gracias a los reflectores de cerámica moderna y una geometría adaptada precisa de las cajas para calefacción, explica Frank Goebel, Responsable de Ingeniería de Servicio en KHS. Las características físicas de los elementos de cerámica, gracias a su construcción especial, mejoraron muy positivamente la distribución de la energía, de modo que es necesaria menos energía para calentar las preformas. Asimismo, los reflectores y radiadores de infrarrojos están contruidos de modo que no se calienta innecesariamente la zona roscada sensible de la botella. El enfriamiento de esta zona puede reducirse y, de este modo, se ahorra energía adicional en Teinach. “Gracias a la eficiencia superior, con frecuencia resulta posible reducir el tramo de calefacción”, explica Goebel. De este modo, si son necesarios menos elementos de calefacción en el horno, consecuentemente se reduce también el consumo de energía debido a los radiadores infrarrojos.

Imágenes para el texto:

*Imagen 1:*

Marca exclusiva: evian está totalmente de moda con sus botellas exclusivas. (Foto: Danone Waters)

*Imagen 2:*

Polivalente: El tapón de la botella de smoothie de True Fruits puede desenroscarse y sustituirse por un tapón para obtener un salero o un filtro de té. Los clientes valoran el Upcycling. (Foto: True Fruits)

*Imagen 3:*

Algo único: La impresión directa de las botellas es un método eficaz para atraer a los clientes con motivos individuales. (Foto: KHS)

*Imagen 4:*

Ahorro de energía: Las máquinas de producción modernas como la Contiform AseptBlock de Krones aumentan la eficiencia, ya que necesitan cada vez menos energía y agua. (Foto: Krones)

*Imagen 5:*

Tres en uno: Con la KHS InnoPET TriBlock, KHS ha lanzado al mercado una solución de llenado y embalaje para botellas PET que integra una máquina de soplado y estirado, una etiquetadora y una llenadora. (Foto: KHS)

*Las imágenes apropiadas para el artículo especializado se encontrarán en:*

[www.interpack.com](http://www.interpack.com) > Press > Technical Articles

DÜSSELDORF  
GERMANY  
04 TO 10  
MAY  
2017  
INTERPACK.COM

  
Messe  
Düsseldorf

**Departamento de prensa Dossier de Embalajes y Procesamiento**

Sebastian Pflügge

Apostolos Hatzigiannidis (Asistente)

Tel.: +49 (0) 211/4560-464/-544

Fax: +49 (0) 211/4560-8548

Email: PflueggeS@messe-duesseldorf.de,

HatzigiannidisA@messe-duesseldorf.de

**DÜSSELDORF  
GERMANY  
04 <sup>TO</sup> 10  
MAY  
2017  
INTERPACK.COM**