

PackBenefit le pone a la alimentación soluciones sostenibles en bandeja

La compañía vallisoletana se prepara para reforzar su liderazgo mundial en este 'biopackaging' para frescos y cocinados con su inminente traslado a una planta en la que invertirá 16 millones de euros y que elevará su producción a 120 millones de unidades en el año 2025.

Natalia Calle. Fotos: eE



Nuria Escudero, directora de Producto, Calidad y Sostenibilidad.

El porcentaje de consumidores que comparten una conexión emocional con productos que perciben como sostenibles crece sin parar, como también lo hace la preocupación por los 200 kilos de plástico que cada segundo son arrojados a nuestros mares. No es de extrañar, pues, que el envase sustentable para la comercialización de alimentos se haya impuesto en los países abanderados en conciencia ecológica. Que lo que nos llevamos a la boca llegue en recipientes que permitan que no se deteriore al segundo día, con garantías de seguridad alimentaria y que, además, sean respetuosos con el medio ambiente, ha pasado de ser una tendencia de mercado a algo innegociable en el consumidor. Para fortuna del gran universo de los alimentos, existen aliadas como PackBenefit.

De origen vallisoletano, fue la primera empresa europea en poner en marcha un proyecto a escala industrial para fabricar envases compostables de celulosa termo-conformada a partir de materias primas renovables, con la capacidad técnica y la seguridad alimentaria requeridas para la sustitución de los tradicionales de plástico; y, en sólo una década, se ha convertido en líder mundial en la producción de bandejas reciclables, compostables, horneables, microondables, congelables y sellables. Lejos de quedarse en esta meta, se prepara ahora para dar un importante salto con el traslado a una nueva planta que supondrá una inversión de 16,2 millones de euros, con el apoyo del BEI a través de una *venture debt* por 13 millones y de Circularity Capital. Este centro, tecnológicamente más moderno que el actual, creará 78 nuevos empleos, elevará la capacidad productiva de PackBenefit a los 120 millones de bandejas a 2025 -desde los 50 millones con los que cerró 2022-, y escalará sus ingresos hasta los 40 millones de euros.

Aunque inicialmente la nueva factoría iba a ubicarse en la también vallisoletana Fuensaldaña, la necesidad de acortar los tiempos -por el apremio de los inversores y por su propio "reto productivo"-, ha llevado al equipo directivo a reubicar el proyecto en una nave ya existente en Aldeamayor de San Martín, localidad en la que PackBenefit germinó en 2013 y en la que trabajan sus 70 empleados actuales. Así lo confirma Nuria Escudero, directora de Producto, Calidad y Sostenibilidad de esta compañía que na-



Las máquinas de PackBenefit cuentan con diseño y tecnología propia.

ció emprendiendo en un mercado que apenas existía y que emprende de nuevo, esta vez en un mercado con una demanda en auge por las inquietudes del consumidor y las exigencias de la UE.

La nueva planta acogerá las siete líneas de termoformado, las tres laminadoras y la línea de termoformado y recubrimiento de prototipos actuales, pero, además, sumará cinco líneas industriales y tres de laminación más. La previsión es que arranque en un periodo máximo de "unos seis meses", tal y como apunta esta licenciada en Químicas y formada en áreas relacionadas con la gestión de calidad y medio ambiente, seguridad alimentaria o dirección y gestión empresarial, que lidera un equipo de diez personas y que señala que el traslado se "seguirá suministrando a los clientes en todo momento".

Para cualquier tipo de comida

La nueva factoría seguirá produciendo los 20 formatos de bandejas que hoy PackBenefit fabrica con celulosa procedente de madera forestal nórdica de gestión sostenible certificada, materia prima que supone el 95% de un producto también integrado por agua y un mínimo aditivo para evitar que la celulosa se deshaga al contacto con líquidos. A estos envases se les incorporan distintos tipos de "coating" (revestimiento) para "permitir el envasado de cualquier tipo de comida y su conservación durante varios días", bien producido con una base de almidón de maíz y patata, reciclable y compostable, o bien "de polipropileno o polietileno multicapas", siendo en este caso la bandeja reciclable, aunque no transformable en compost. "Para dar servicio completo" al cliente, PackBenefit ofrece también film tapa -adquirido a terceros-, "que puede ser también compostable y que

permite el termosellado del envase y su almacenamiento y transporte durante varios días".

En definitiva, bandejas a medida, que tienen en su carácter sostenible y sus posibilidades de uso en microondas y de alargar la vida de los alimentos, sus principales señas de diferenciación frente a otros envases de similares características, así como en la seguridad alimentaria su gran fortaleza frente a las de origen chino. Al catálogo, se irán sumando, además, nuevos formatos atendiendo a las demandas de sus tres grandes nichos de mercado: restauración colectiva -con fuerte presencia en el segmento de los co-

148

La nueva fábrica creará 78 nuevos empleos que se sumarán a los 70 ya existentes

medores escolares-, *food to go* -o comida para llevar-, y *fresh*, para productos frescos de supermercado.

Geográficamente, el grueso de los 80 millones de bandejas que este año saldrán de las máquinas de PackBenefit -con diseño y tecnología propios-, se destinará a países europeos, si bien reconoce Escudero que la alta demanda hace que no tengan capacidad productiva para abastecer a un mercado que se dirige cada vez más a una "sostenibilidad global" del envase. De ahí, la apuesta por una nueva planta más dimensionada y que en la agenda del equipo directivo se incluya también la réplica, a futuro, de una factoría en el extranjero.