La plataforma de negocios para la industria del empaque y la conversión

EL EMPAQUE
+Conversión

Edición 65 / 11-5



SANTIAGO RIVAS
VP DE CONSUMO MASIVO EN BRINSA

EMPAQUES CON PASIÓN

REDUCCIÓN, CIRCULARIDAD Y CONEXIÓN CON EL CONSUMIDOR

Brinsa cambió el material de su presentación en sobres de 1 gramo de Refisal, una de las marcas más reconocidas en su portafolio. Acompañada de una estrategia de conexión con la pasión de sus consumidores, esta migración hacia el papel, es el puntapié inicial para la renovación de sus empaques en los próximos años.

WWW.ELEMPAQUE.COM

AXIOMA B2B MARKETING

Schober® technologies

TECNOLOGÍA DE TROQUELADO PARA
ETIQUETAS INMOULD



- Schobertechnologies combina los procesos en rotativo y en semi-rotativo en el **corte** y **ranurado** gracias al nuevo desarrollo de la tecnología transmisión
- Posibilidad de procesado de anchos de banda hasta 1000 mm y formatos de impresión hasta 1220 mm
- Equipamiento antiestático y sistema de vacío para el apilado y contaje de los productos cortados con velocidades de hasta 50 m/min

schobertechnologies.com

IT'S SHOWTIME!

Experimenta la tecnología innovadora de acabado rotativo en directo

K 2025
Düsseldorf, Alemania
8 - 15 octubre 2025
Pabellón 3 I Stand E72

P2B

AXIOMA B2B
MARKETING

En Axioma conectamos industrias clave con tomadores de decisión, ofreciendo soluciones estratégicas para sectores como:

Plástico · Manufactura · HORECA · Salud · Metalmecánica · Alimentos · Empaque · Ferretera

Productos y Servicios

REVISTA
(Digital e impresa)



DIGITAL
(Portales especializados)



SOCIAL MEDIA
(Creamos comunidad)



NETWORKING
(Espacios de interacción)



¡Conéctate con nosotros!

Síganos

andina pack®

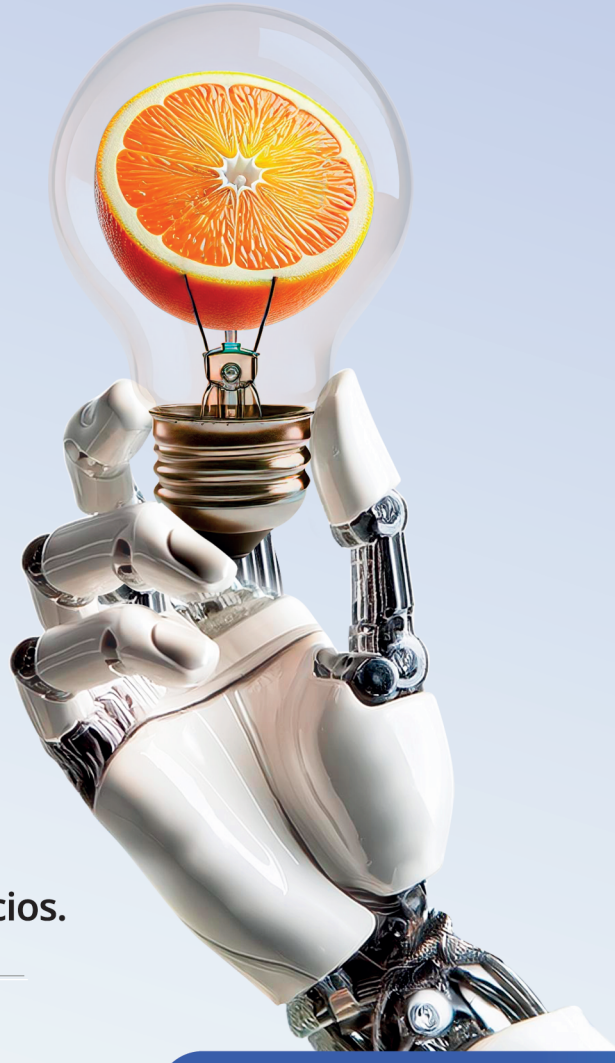
POWERED BY ANUGA FOOD TEC

4 AL 7 DE NOVIEMBRE 2025

Corferias

LA EXPRESIÓN DE UNA **INDUSTRIA INTELIGENTE**

Asista al evento de la innovación en empaques, procesamiento y tecnología industrial.



Espere en esta versión:

Rueda de negocios: El punto de encuentro para potenciar negocios.

master connections

Agendas académicas con **las voces más influyentes de la industria.**

Muestra comercial de **más de 500 expositores** nacionales e internacionales.

Regístrese como visitante en andinapack.com

Aliado Institucional:

Comercio, Industria y Turismo

PROCOLOMBIA

COLOMBIA EL PAÍS DE LA BELLEZA

Organizadores:

koelnmesse

corferias Generadores de Oportunidades y Progreso

EL EMPAQUE
+Conversión

Edición 65 / 11-5
Octubre - Noviembre 2025
ISSN 2422-2100

Headquarters
B2BPortales Inc.
C/O MMCO
2155 Coral Way
Miami, FL 33145 EEUU

Calle 73 # 10-83
Torre C Piso 4
Bogotá, Colombia

Editor-in-chief
David Ricardo Muñoz Lozano
david.munoz@axiomab2b.com

Design and Layout
Sara Julieth Avila Fonseca
sjavilaf@gmail.com

Sales Representatives

United States, Canada & Brazil
Carolina Sanchez
+1(772) 7085812
carolina.sanchez@axiomab2b.com

Latin America
Colombia
Andrés Tocarruncho
Cel: +57 314 283 7851
andres.toca@axiomab2b.com

Mexico
Carmen Bonilla
Cel: +52 (81) 1378-1703
carmen.bonilla@axiomab2b.com

Stella Rodríguez
Cel: +52 1 (55) 1882-4802
Tel: +52 1 (55) 539-32028
stellar@prodigy.net.mx

Europe
France, Spain & Portugal
India
Eric Jund
Ph: +33 (0) 493 58 7743
Fax: +33 (0) 493 24 00 72
eric.jund@axiomab2b.com

Italia
Flavio Rossi
+39 2 4158056 Mobile
338.6583851
rossi@com3orlando.it
www.com3orlando.it

Asia
Sydney Lai
Marketing Manager
Ph: +886-42329-7318 X 16
sydneylai@ringier.com.hk

Taiwan
Ringier Trade Publishing Ltd
Matt Wang
Ph: +886 (4) 232 - 97318 Ext. 11
mattwang@ringier.com.hk

China
Ringier Trade Media Ltd.
Maggie Liu
Ph: +86-20 8732 3316
maggieliu@ringiertrade.co

Hong Kong
Ringier Trade Publishing Ltd
Octavia Au-Yeung
Ph: +85 (2) 2869 - 8788 Ext. 11
octavia@ringier.com.hk

Image Bank
Shutterstock • Freepik

Prepress & Printing
Quad México



El cuidado del medio ambiente y las prácticas eficientes y circulares continúan siendo un eje que redefine la forma en que la industria del empaque piensa, diseña y produce. Cada avance —ya sea en materiales, procesos o modelos de gestión— refleja la madurez de un sector que entiende que la competitividad del futuro dependerá de su capacidad para innovar con responsabilidad.

Hoy, las marcas, los convertidores y los proveedores tecnológicos trabajan bajo una misma premisa: generar valor sin comprometer los recursos del mañana.

En esta edición de El Empaque + Conversión exploramos distintas expresiones de ese compromiso. Desde el desarrollo de empaques más ligeros y con menor huella de plástico, hasta la evolución de la flexografía hacia procesos más limpios y eficientes, pasando por los avances en circularidad y gestión de materiales que promueven organizaciones como Cempre. Cada historia revela una industria que se reinventa para responder a las nuevas exigencias del mercado y de la sociedad.

Estas transformaciones no son simples ajustes técnicos, sino decisiones estratégicas que redefinen la manera en que se entiende la rentabilidad. Estas prácticas dejan de ser un costo o una obligación regulatoria para convertirse en un motor de innovación, diferenciación y construcción de valor de marca a largo plazo.

Completan esta edición las reflexiones sobre el rol del diseño persuasivo en la conexión entre marcas y consumidores, la falta de perfiles laborales en un contexto donde la innovación sostenible se ha vuelto el nuevo estándar y la continuación de los capítulos de las bioetiquetas como concepto de vanguardia.

Más allá de las tecnologías y los materiales, el verdadero cambio se impulsa desde el conocimiento y la visión de quienes lideran la transformación.

David Ricardo Muñoz
Editor en jefe de Revista El Empaque + Conversión
davidr-muñoz


SOLUTIONS
BEYOND
TOMORROW
Sostenibilidad como motor de innovación
Ya sea producción de productos que ahorre recursos, soluciones de embalaje respetuosas con el medio ambiente o innovaciones de reciclaje eficientes: Queremos contribuir a la lucha contra el cambio climático, a la alimentación de la población mundial y al uso responsable de los materiales de embalaje.
K 2025, Düsseldorf, del 8 - 15 de octubre
Pabellón 9, stand C29
krones.com
KRONES

AXIOMA B2B MARKETING
www.axiomab2b.com

CEO
Mariano Arango L.
mariano.arango@axiomab2b.com

Director of Operations
Johann Peter Tao
johann.tao@axiomab2b.com

Sales Leader
Andrés Tocarruncho Lozano
andres.toca@axiomab2b.com

Marketing Director
Diego A González Sañudo
diego.gonzalez@axiomab2b.com

Board of Directors
Marcelino Arango L.

Hecho en Colombia, por colombianos

Prohibida la reproducción total o parcial del contenido de esta revista sin autorización expresa de los editores.

La opinión de los columnistas no refleja necesariamente la posición editorial de la revista EL EMPAQUE+CONVERSIÓN

Las imágenes que ilustran los temas no corresponden a publicidad, son utilizadas según el archivo fotográfico de revista EL EMPAQUE+CONVERSIÓN y Axioma B2B Marketing para fines editoriales.

VISTAZO

8 Sintonía del flexo moderno: detalles del Roadshow de flexografía en Atlanta

SOSTENIBILIDAD

12 Cumplir con la REP y la normatividad sobre plásticos: un imperativo estratégico para la competitividad y la circularidad

16 Empaques con propósito y pasión: reducción sin renunciar a la funcionalidad

INNOVACIÓN Y DISEÑO

20 El poder del diseño estructural de packaging como ventaja competitiva, por Hernán Braberman

IMPRESIÓN Y ETIQUETAS

24 Cintas de montaje: Guía para elegir la ideal

29 Nuevos perfiles laborales, estamos fallando en algo o ¿qué nos falta por hacer?, por Martín Maldonado

31 Obsolescencia programada, el criterio futurista de las bioetiquetas Parte IV, por Ricardo Romero

VEA TAMBIÉN

4 Carta Editorial

www.nordmeccanica.com

nordmeccanica group

triplexSL 1Shot™

3-ply lamination for flexible substrates

For drying oven(*)

ZERO ENERGY COST
100% SUSTAINABLE



The only 3-ply Solvent-Less-Only laminator in the industry

(*) and all of the renowned benefits of solvent less lamination expanded to 3-ply lamination.

nordmeccanica SL n-Gen

A new design
of the Solvent Less coating station
conceived to allow for hands off job set up.

nordmeccanica CWM coating weight management

Powered by Nordson Measurement & Control

The ultimate solution to supervise
and control a coating-laminating job.

nordmeccanica AI job pre-set

Automatic recipe set up
through Nordmeccanica developed algorithms
employing AI, Data Analysis and Self-Learning.

nordmeccanica group
HIGH TECH
MADE IN ITALY
Since 1978

THE SOURCE for coating, laminating, metallizing machinery



Sintonía del flexo moderno:

cuando todos los componentes hablan el mismo idioma



Por: David Ricardo Muñoz Lozano,
editor de la revista El Empaque + Conversión

En el Competence Center de BOBST (Atlanta) se evidenció cómo la "impresión por números" y la armonía entre prensa, planchas, anilox, tintas, adhesivos, sustratos y software reducen arranques, cambios y reprocesos. El resultado: calidad repetible, menos desperdicio y procesos listos para certificación de color sin aprobar en máquina.

La flexografía ha consolidado su liderazgo en empaque al pasar de "patito feo" a tecnología de referencia, con 46 % de participación proyectada en empaques impresos hacia 2027. Su ventaja: versatilidad de sustratos, mejor contraste y control de transferencia con puntos mínimos limpios.

La demanda de tirajes flexibles, lanzamientos rápidos y consistencia de marca favorece a la flexo en empaques flexibles, segmento que —de acuerdo con Smithers— crecerá más que el papel flexible en el periodo 2025-2030. Al mismo tiempo, avanza el rediseño hacia monomateriales: estructuras all-PE que sustituyen PET por MDO-PE en la cara externa, elevando la reciclabilidad sin penalizar desempeño.

Cifras y tendencias en la industria flexográfica

El mercado global de flexografía se mueve por la necesidad de eficiencia y control. El informe de Smithers proyecta que el segmento de empaques flexibles crecerá a tasas superiores al 5% anual entre 2025 y 2030. Este crecimiento responde a la presión de marcas y consumidores por soluciones que combinen calidad, velocidad y sostenibilidad. Las marcas buscan consistencia visual y reducción de tiempos de lanzamiento. Los convertidores se enfocan en procesos medibles, perfiles de impresión estables y control estadístico para producir más con menos recursos.

EL SEGMENTO DE EMPAQUES FLEXIBLES CRECERÁ A TASAS SUPERIORES AL 5% ANUAL ENTRE 2025 Y 2030. ESTE CRECIMIENTO RESPONDE A LA PRESIÓN DE MARCAS Y CONSUMIDORES POR SOLUCIONES QUE COMBINEN CALIDAD, VELOCIDAD Y SOSTENIBILIDAD.

La flexografía moderna responde con automatización, integración de software y materiales que permiten mayor reciclabilidad. El vector regulatorio refuerza la dirección: REP y análisis de ciclo de vida se vuelven métricas operativas, y el desafío de circularidad sigue latente. Si no mejoran políticas y métodos, solo el 14 % del plástico se reciclará adecuadamente en los próximos años. Para los convertidores, esto se traduce en procesos medibles, perfiles de impresión estables y control estadístico para producir más con menos, por lo que resulta claro que todos los proveedores de servicios de impresión de empaques y etiquetas estén en la misma página.

Las empresas que lideran el cambio invierten en sistemas de inspección 100%, control predictivo y plataformas de gestión de color. La digitalización permite monitorear cada variable en tiempo real. El resultado es menos desperdicio, menos arranques y mayor repetibilidad. La estandarización de procesos y la automatización son los pilares de la nueva flexografía.

Cómo funciona el flexo moderno (menos desperdicio, más calidad)

El Roadshow flexo moderno en Atlanta articuló esa agenda en clave de sintonía: “estar en el mismo nivel, frecuencia, dirección y equilibrio entre calidad, eficiencia y responsabilidad ambiental”. Condujeron el bloque técnico Jaime Agudelo, technical service manager en Miraclon, Armando Cabrera (BOBST) y Daniel Pizarro (Reifenhäuser), quienes conectaron, de la extrusión a la impresión y la conversión, el hilo de decisiones que quita variabilidad y recorta desperdicio.

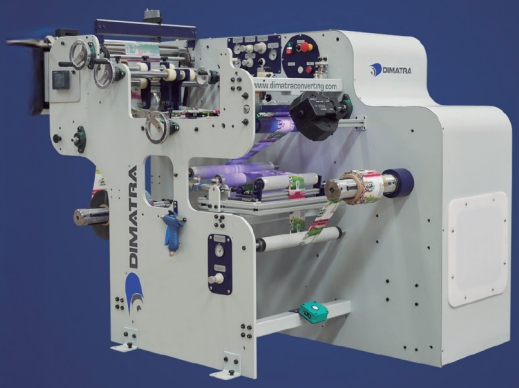
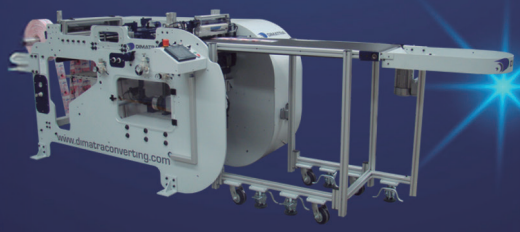
Para llevar la discusión a números, las corridas fingerprint y de co-impresión se ejecutaron en una Bobst Vision CI a 400 m/min sobre BOPE de 23 µm, con planchas Miraclon Ultra, anilox Harper XCAT, cinta tesa 73424, tintas Sun Chemical Duratort y gestión de color con GMG OpenColor; los trabajos incluyeron microtexto legible de 1 pt, separaciones optimizadas (negro optimizado y chocolates sin cian) y trapping de 0,1 mm.

Desde la óptica de planchas, Miraclon recordó que “la texturización en la plancha es fundamental para lograr el control de la tinta”: los patrones de una, dos y tres formas generan puntos realmente planos, reducen flujo exterior y estabilizan sólidos y tramados, habilitando contraste alto con menos intervención. La mirada de Stéfano D’Andrea, invitado al programa, condensó la evolución cultural: “la flexografía… pasó de ‘patito feo’ a ‘cisne’”, y dejó dos advertencias operativas —“la cinta de montaje no está para ‘curar’ problemas de otros componentes” y “la textura de la plancha es un must en bioplásticos”—.

Automatización, preprensa y gestión de color

El bloque de preprensa y color (David Ramírez, GMG; Carlos Arizpe, HYBRID) aterrizó la ruta a la automatización con criterios unificados —sistema de prueba, pirámide de estandarización, motores de color y separaciones, control estadístico y un responsable— y un recordatorio metodológico: “la automatización es un viaje y comienza con la visión de lo que se quiere conseguir”. En esa lógica, BOBST defendió sacar al cliente de la máquina: “eliminar aprobaciones de prensa con pruebas de color certificadas”. Los casos presentados por GMG/HYBRID reportan incrementos de productividad del 15–30% al digitalizar y estandarizar el flujo.

La automatización reduce la intervención humana y permite que cada trabajo siga parámetros definidos. El control estadístico ayuda a detectar desviaciones antes de que afecten la calidad. El uso de pruebas contrato certificadas elimina la necesidad de revisiones manuales y acelera la aprobación de trabajos. Esto se traduce en menos desperdicio, mayor velocidad y resultados consistentes, incluso en tirajes cortos o variables. El software de preprensa conecta cada etapa del pro-

DIMATRA
La mejor tecnología
Para manga termoencogible


Contáctanos!
Tel +52 477 774 5453
email: info@dimatra.net
www.dimatraconverting.com

ceso. Desde la separación de colores hasta el ajuste de perfiles ICC, todo queda registrado y trazable. El operador puede enfocarse en supervisar y ajustar detalles, sin depender del "ojo" para asegurar la calidad. La estandarización permite que cualquier planta, en cualquier parte del mundo, entregue resultados idénticos.

Insumos, hardware y sostenibilidad en la flexografía

Otro eje fue el de insumos y hardware de transferencia. Desde Sun Chemical (Gabriel Zapata) se puso la lupa en ecodiseño: tintas NC-free y PVC-free (Duraprint/Duratort/Duralam), adhesivos y recubrimientos barrera (SunBar, Paslim), tintas wash-off Solvawash y monitoreo en línea de recubrimientos con SunScreen; tesa (Xiomara Ochoa) subrayó "repensar materiales" y el uso de mangas reutilizables Twinlock para reducir residuos de cinta y estandarizar montaje; Harper (Francisco Saldaña) demostró cómo el desgaste del anilox baja el volumen efectivo —típicamente de 2,5 a 1,8 bcm/in²— con efecto directo en densidad y consumo, y cómo la geometría XCAT con flujo en canal mitiga salpicado y mejora opacidad de blancos. "La sostenibilidad no está solo en el producto… está en el proceso", resumió el bloque.

La elección de insumos impacta la calidad y la eficiencia. Tintas de bajo impacto ambiental y adhesivos con recubrimientos inteligentes permiten cumplir normativas sin sacrificar desempeño. El monitoreo en línea ayuda a detectar problemas de transferencia y a ajustar parámetros en tiempo real. Las mangas reutilizables y el control del desgaste del anilox reducen residuos y mejoran la repetibilidad.

La sostenibilidad se vuelve operativa cuando cada componente cumple su función y el proceso está alineado. La integración de insumos, hardware y software permite producir más con menos recursos y menos impacto ambiental. El resultado es un sistema robusto, capaz de adaptarse a las demandas del mercado y las regulaciones.

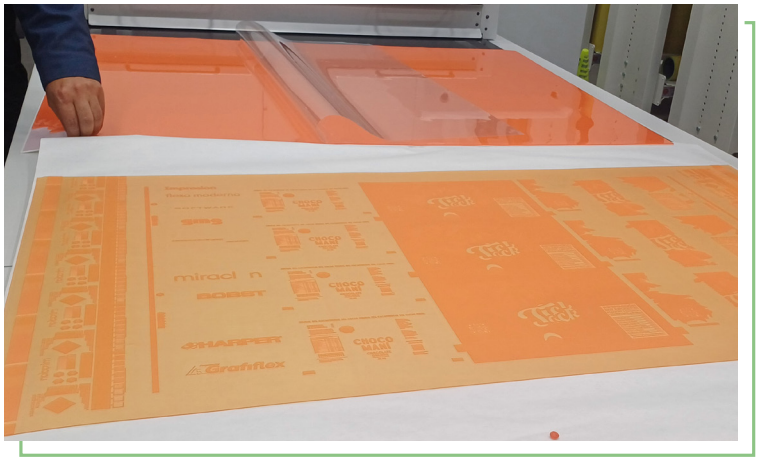
Sustratos y estructuras monomateriales: reciclabilidad y desempeño

Finalmente, la pieza de sustratos cerró el círculo: el reemplazo de PET por MDO-PE en laminaciones all-PE mejora reciclabilidad y, con Ultra Flat, entrega planicidad que se traduce en "mayor calidad en impresión y laminación, mayores velocidades de conversión y menor uso de adhesivo". La diapositiva más cruda vino de la OECD: si nada cambia, el reciclaje global apenas será 14%. Para producción, la receta se resume en "auto-estandarización, componentes fijos y Impresión por Números" para depender menos del operador y llegar más rápido al color.

El avance hacia estructuras monomateriales responde a la presión regulatoria y a la necesidad de circularidad. Las marcas buscan empaques que puedan reciclarse en flujos existentes. El uso de MDO-PE permite sustituir el PET sin perder propiedades me-

cánicas ni ópticas. Ultra Flat asegura que la superficie sea uniforme, lo que facilita la impresión y la laminación a alta velocidad.

La integración de sustratos reciclables y procesos estandarizados permite cumplir con normativas de REP y análisis de ciclo de vida. Los convertidores que adoptan estas soluciones se posicionan como socios estratégicos para las marcas. La colaboración entre fabricantes de sustratos, proveedores de tintas y desarrolladores de software es clave para mantener la competitividad.



El mensaje editorial que deja el roadshow en Atlanta es que la sostenibilidad solo se vuelve operativa cuando se estandariza. La combinación de perfiles estables, pruebas contrato certificadas, inspección 100% y control predictivo convierte el "ojo del operador" en un sistema que mide, aprende y repite, reduciendo arranques, cambios y reprocesos sin perder contraste ni detalle fino.

Estas alianzas de los proveedores de servicios de impresión de empaques y etiquetas demuestran que las decisiones de extrusión (calibre, planicidad, MDO-PE) condicionan la estabilidad en prensa, que el anilox y la plancha determinan cuánto y cómo se transfiere la tinta, y que el software de preprensa y color cierra el circuito para producir "por números". El resultado es más OEE y menos desperdicio en un marco de cumplimiento normativo (EPR, LCA) que ya es estándar de la conversación con dueños de marca.

A corto plazo, el roadmap es claro: ECG para reducir colores directos y alistamientos, co-impresión para consolidar trabajos, pruebas certificadas para sacar la aprobación de la prensa y automatización de preprensa con ganancias del 15–30% cuando el flujo se digitaliza y estandariza. A mediano plazo, convivirán materiales más circulares con control avanzado en máquina y una flexografía que, en palabras de D'Andrea, debe ser no solo la más utilizada, sino "la más sostenible y rentable".



Cumplir con la REP y la normatividad sobre plásticos:

un imperativo estratégico para la competitividad y la circularidad



En Colombia, el marco normativo de la Responsabilidad Extendida del Productor (REP) ha dejado de ser solo una obligación legal para convertirse en una llave estratégica que define la capacidad de las empresas para permanecer, competir y liderar en un mercado que exige sostenibilidad, trazabilidad y circularidad.

La Responsabilidad Extendida del Productor (REP) es hoy un pilar fundamental en las estrategias de sostenibilidad empresarial. La REP asigna a los productores la responsabilidad de gestionar el impacto ambiental de los envases y empaques que ponen en el mercado durante todo su ciclo de vida. En Colombia, esta política aplica a empresas que comercializan productos envasados o empacados en papel, cartón, plástico, vidrio o metal, sin importar si son nacionales o importados. Esto incluye productores, importadores y comercializadores, todos llamados a construir una nueva forma de hacer empresa: más consciente, más circular y más colaborativa. En un contexto donde consumidores, inversionistas y autoridades exigen mayores niveles de

responsabilidad y coherencia con los criterios de sostenibilidad, adoptar la REP de forma estratégica representa una ventaja competitiva e incluye, sin duda, el desarrollo y trabajo conjunto con la cadena de proveeduría de materiales alineados con los principios de la economía circular. REP

1 REP y plásticos de un solo uso, ¿cómo se complementa la regulación?

Resolución 1407 de 2018: el punto de partida

La Resolución 1407 de 2018 sentó las bases del modelo REP de envases y empaques en Colombia. Esta norma estableció metas progresivas de recolección y aprovechamiento que deben cumplirse hasta el año 2030, con el objetivo de transformar la gestión de estos residuos y promover una economía más circular.

El cumplimiento de esta resolución es de carácter obligatorio y exige demostrar, año tras año, avances verificables en los compromisos asumidos.

Entre las principales obligaciones que introdujo la norma se destacan las siguientes:

- **Metas de aprovechamiento progresivo:** las empresas deben recuperar y aprovechar un porcentaje creciente del peso total de envases y empaques, incluyendo materiales como plástico vidrio, metal, papel, cartón y materiales compuestos. Para estos materiales —excepto el plástico— la meta inició con un 10 % en 2021 y debe aumentar de manera progresiva hasta alcanzar un 30 % en 2030. En el caso del plástico, las metas fueron ajustadas posteriormente mediante la Resolución 803 de 2024 para algunas resinas y aplicaciones.
- **Cobertura geográfica amplia:** los sistemas de gestión no pueden limitarse a las grandes ciudades, y, en este sentido, deben incluir zonas intermedias y rurales.
- **Inversión en innovación:** se exige inversión en tecnologías de reciclaje, trazabilidad e investigación aplicada.
- **Sensibilización ciudadana:** campañas educativas para fomentar la separación en la fuente y el reciclaje.

2 Principales novedades de la Resolución 803 de 2024:

- **Metas específicas por tipo de plástico:** las empresas deben reportar de manera diferenciada según el tipo de resina y uso específico, de acuerdo con la línea base. Estadisposición requiere un mayor detalle y control en los sistemas de información.
- **Metas de recolección, aprovechamiento y reincorporación,** estructuradas por categoría de material y tipo de producto, con valores crecientes en el tiempo, distribuidos en tres componentes clave:
- **Recolección:**
  - **Envases y empaques plásticos en PET y PEAD para líquidos:** De 25 % en 2025 hasta 30 % en 2030.
  - **Plásticos del sector de la construcción:** del 50 % en 2025 a 98 % en 2030.
- **Aprovechamiento:**
  - **Envases plásticos en PET y PEAD para líquidos:** de 18 %a 30 % en 2030.
  - **Plásticos del sector de la construcción:** de 45 % en 2025 a 90 % en 2030.
  - Envases, empaques y productos plásticos diferentes a PET y PEAD: de 4 % en 2025 a 30 % en 2030.
- **Reincorporación (contenido mínimo de materia prima reciclada posconsumo):**
  - Botellas PET para agua potable: De 50 % de contenido reciclado en 2025 hasta 90 % en 2030.
  - Botellas PET para otras bebidas: hasta un 60 % en 2040.
  - Plásticos del sector de la construcción: de 80 % en 2025 hasta 90 % en 2030.
- **Mayor exigencia en trazabilidad y validación documental:** los sistemas de gestión deben certificar con evidencia verificable que los residuos recolectados son efectivamente aprovechados y no acaban en disposición final inadecuada.

3 Soluciones efectivas y colectivas para facilitar el cumplimiento

Red Reciclo: optimización colectiva del cumplimiento

Administrado por CEMPRE, Red Reciclo es el plan colectivo de REP más consolidado en Colombia para envases y empaques.Este plan colectivo facilita que las empresas cumplan de manera articulada con los requerimientos REP

establecidos en la Resolución 1407 de 2018, la Ley 2232 de 2022 sobre plásticos de un solo uso, y su reglamentación a través de la Resolución 803 de 2024

.

A diferencia del cumplimiento individual, Red Reciclo ofrece una solución de escala. Las empresas que se suman acceden a un modelo colectivo optimizado que incluye:

- Trazabilidad avanzada: Implementación de sistemas que permiten seguir el recorrido de los residuos desde su origen hasta su reincorporación en nuevos ciclos productivos, asegurando transparencia y cumplimiento normativo.
- Fortalecimiento de cadenas de valor: Desarrollo de alianzas estratégicas con recicladores, transformadores y otros actores clave para mejorar la eficiencia y sostenibilidad en la gestión de residuos.
- Inversión en infraestructura y capacitación: Destinación de recursos para mejorar las capacidades técnicas y operativas de las organizaciones involucradas, incluyendo la dotación de equipos y formación especializada.
- Innovación en procesos: Aplicación de metodologías que optimizan la recolección, clasificación y aprovechamiento de materiales, adaptándose a las particularidades de cada territorio.
- Optimización de recursos, al compartir infraestructura y costos operativos con otros actores del sector.

Pacto por los Plásticos: acelerar la innovación en circularidad

CEMPRE coordina, además, el Pacto por los Plásticos Colombia, una plataforma de colaboración voluntaria que reúne a líderes de industria para acelerar la transición hacia modelos de producción y consumo más circulares.

Mientras Red Reciclo resuelve el "cómo cumplir" con los requerimientos normativos en materia de residuos de envases y empaques, el Pacto por los Plásticos representa un espacio para las empresas que desean ir más allá: anticiparse a los cambios, cocrear soluciones innovadoras y liderar la transición hacia un modelo verdaderamente circular para los plásticos de manera colaborativa.

Participar en el Pacto no solo mejora la reputación corporativa, también permite a las empresas acceder a espacios de colaboración técnica, innovación abierta y cocreación de estándares de sostenibilidad que se convertirán en la norma del mercado.

A través del Pacto por los Plásticos, las empresas pueden identificar brechas técnicas y operativas para avanzar en la circularidad de sus empaques, así como también recibir lineamientos para ajustar sus diseños y seleccionar materiales conforme a lo exigido por la regulación.

Daetwyler
México
Colombia
Andina / Caribe / Centroamérica

Equipos
CTP´s para elastómero, fotopolímero (LAMS) o ambas



PremiumSetter D2000

PremiumSetter con elastómero

CARACTERÍSTICAS:
• Alta resolución y tramado (5080 dpi).
• Para tirajes largos.
• Compatible con placas y mangas.
• Bajo consumo de energía.
• Sin residuos peligrosos, sólo requiere limpiar el material con agua.
• Ocupa un espacio reducido.

www.daetwyler.com.mx
www.daetwyler.com.co

¿QUÉ FUTURO TIENEN TUS **ENVASES Y EMPAQUES PLÁSTICOS?**

En Cempre **encuentras las respuestas**

- **Comprensión de la normativa** a través de comunidades de práctica especializadas en envases y empaques plásticos.
- **Conexión estratégica** con empresas, pares, autoridades, gremios, expertos del sector y redes globales.
- **Plan colectivo** para cumplir la Ley de Plásticos de un Solo Uso y acelerar la economía circular.
- **Conocimiento especializado** y datos para la toma de decisiones.
- **Oportunidades de coinversión** en iniciativas estratégicas que impulsan el cumplimiento de metas corporativas



¡Conversemos!

cempre.org.co

infocempre@cempre.org.co

601 4770000

Avenida Carrera 24 # 40-69, Bogotá



Empaques con propósito y pasión: reducción sin renunciar a la funcionalidad

El rediseño de uno de los empaques más emblemáticos de Refisal, el sobre de 1g de sal, se ha convertido en una muestra concreta de cómo las empresas pueden avanzar hacia modelos más sostenibles sin comprometer eficiencia ni funcionalidad. A través de una estrategia basada en reducción responsable, innovación en diseño y conexión con el consumidor colombiano,, Brinsa desarrolla una evolución que responde a las exigencias del consumidor, la regulación y el entorno.



Por: David Ricardo Muñoz Lozano,
editor de la revista El Empaque + Conversión

Cuando se habla de sostenibilidad en empaques, el enfoque no debe centrarse únicamente en la eliminación de materiales, sino en su uso optimizado, estratégico y con visión de ciclo de vida. Esto es precisamente lo que impulsa el reciente desarrollo de Brinsa y su marca Refisal, al rediseñar el empaque de su presentación más distribuida: el sobre de sal de 1 gramo, ahora elaborado en un material basado en papel, con una barrera mínima de polietileno.

Este rediseño forma parte de la plataforma Empaques con Propósito, una iniciativa que aplica los principios de las 3R (Reducir, Reusar, Reciclar) al portafolio completo de la compañía. El cambio no responde a modas, sino a una visión de largo plazo que busca balancear impacto ambiental, funcionalidad y percepción de marca.

"El punto de partida fue la revisión estratégica de Brinsa, que estableció objetivos de triple impacto para todas sus marcas", explica el equipo de Refisal. Más allá del cumplimiento normativo, esta decisión obedece a la creciente expectativa del consumidor final y de los canales institucionales que exigen soluciones tangibles, no solo declaraciones.

Reducción responsable, no eliminación

Contrario a lo que muchos suponen, la sostenibilidad en empaques no se logra eliminando por completo materiales como el plástico, sino empleándolos de manera más eficiente. El nuevo sobre de Refisal mantiene una delgada barrera de polietileno que asegura la protección contra la humedad y preserva la calidad del producto, pero reduce significativamente el contenido plástico total, lo que permite su reciclaje en los flujos convencionales del papel.

"El sobre está diseñado para ser reciclable en las cadenas de valor del papel. El porcentaje de polietileno es mínimo y cumple una función técnica esencial", aclara Brinsa.

Este cambio, además de representar una mejora desde el punto de vista ambiental, también plantea retos técnicos: migrar a nuevas tecnologías de impresión, adecuar maquinaria y garantizar la continuidad operativa en líneas que procesan más de 6 millones de sobres mensuales.

La decisión de rediseñar no se trató únicamente de sustituir un material por otro, sino de evaluar el ciclo completo del empaque, su huella de producción y la interacción del consumidor con el producto. En este sentido, Brinsa apostó por la mejora del empaque como canal de valor, no solo como un contenedor funcional.

Además, este tipo de rediseños abre la puerta a nuevas dinámicas con proveedores y convertidores. En el caso del sobre de Refisal, se establecieron alianzas estratégicas para asegurar la calidad de impresión, resistencia del material y eficiencia en las líneas de envasado.



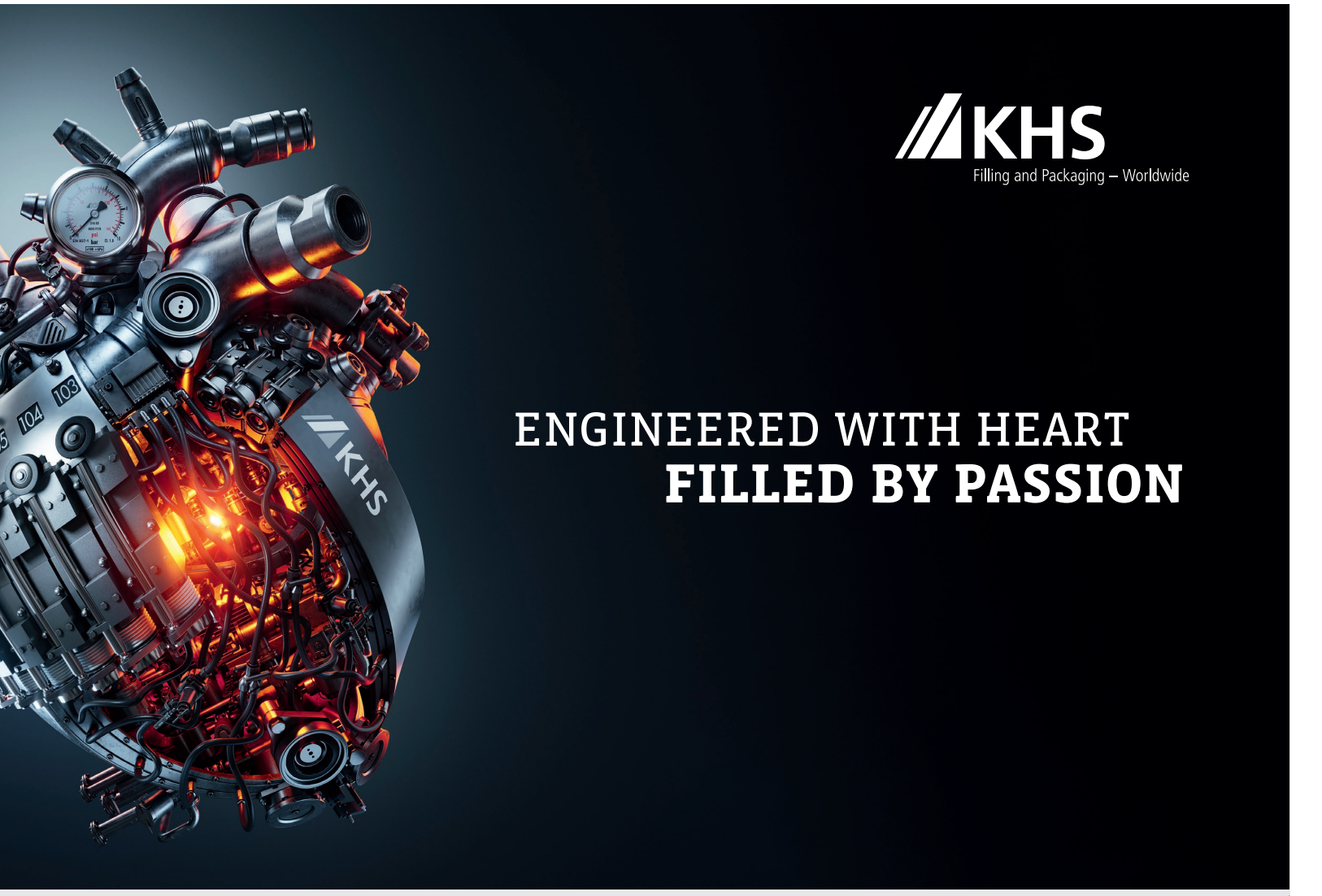
Diseño emocional con impacto medible

El rediseño del sobre de sal de Refisal no solo respondió a exigencias técnicas y de sostenibilidad, sino que también se convirtió en un **vehículo simbólico de conexión emocional con el consumidor colombiano.** La práctica cultural de "echarse la sal en la espalda" —comúnmente asociada con la búsqueda de buena suerte o protección— fue reinterpretada por la marca como un gesto cotidiano que conecta tradición, afecto y presencia de marca. Esta narrativa, cuidadosamente construida desde el diseño gráfico y el lenguaje visual del sobre, fortaleció el vínculo entre el empaque y la vida diaria de los consumidores.

Esta estrategia emocional se ejecutó con una alta sensibilidad cultural y sin recurrir a símbolos que pudieran interpretarse como propiedad de nichos o contextos específicos. En lugar de eso, Refisal optó por un lenguaje simbólico universal, con guiños sutiles a rituales positivos, que permitió amplificar el alcance de la campaña y al mismo tiempo reforzar su propósito ambiental. Así, el sobre dejó de ser un simple envase para convertirse en un objeto cotidiano con significado, capaz de transmitir valores, intenciones y compromiso desde una superficie tan pequeña como poderosa.

EL REDISEÑO DEL SOBRE DE SAL PERMITIRÁ EVITAR LA PRODUCCIÓN DE MÁS DE 5 TONELADAS DE PLÁSTICO EN 2025.

"El sobre se convirtió en un vehículo de comunicación y conexión emocional con los consumidores. Su papel fue ser un amuleto táctil, canalizar una pasión y resignificar la marca". Este rediseño incluyó más de 20 versiones gráficas del sobre, lo cual implicó actualizar equipos de impresión y adaptar los sistemas de codificado y control. La operación no fue menor: se rediseñó un producto de distribución masiva en un canal sensible como el institucional, donde el empaque es muchas veces el único punto de contacto entre la marca y el consumidor final.



Además, el cambio no solo ha generado impacto ambiental. Desde su implementación, Brinsa estima que evitará la producción de más de 5 toneladas de plástico en 2025, con proyecciones de duplicar esa cifra a medida que el rediseño se extienda a otros formatos del portafolio.

La decisión de incluir más de 20 diseños en los sobres también representó un reto logístico y tecnológico. Para lograrlo, se migró a un sistema de impresión digital variable, que permitió integrar múltiples artes gráficas en un solo proceso de producción.

Innovación escalable, impacto replicable

El caso del sobre de sal no es una iniciativa aislada. Desde el inicio del proyecto, Brinsa diseñó una hoja de ruta para aplicar esta misma lógica de reducción responsable a otras líneas de empaque como sachets y bolsas. Esto incluye la validación de materiales alternativos, la integración con procesos de automatización y la adaptación a las exigencias de clientes institucionales y minoristas.

Esta visión de largo plazo se alinea con el indicador más reciente de la marca: el 99,8% de los empaques de Refisal ya son reciclables desde 2024, y se ha alcanzado una reducción del 17% en el uso de plásticos en el portafolio.

"LA SOSTENIBILIDAD SE DISEÑA, NO SE IMPROVISA. POR ESO EL CAMBIO FUE ESTRUCTURAL, TÉCNICO Y ALINEADO CON NUESTRA CULTURA ORGANIZACIONAL".

Este enfoque también ha sido validado por la recepción en el mercado. Tanto los consumidores como los operadores del canal institucional han recibido positivamente el rediseño, no solo por su funcionalidad, sino por la claridad del mensaje: la sostenibilidad no es un accesorio, es una forma de diseñar y competir.

De cara al futuro, la compañía ya evalúa extender este enfoque de rediseño sostenible a otras unidades de negocio, incluyendo segmentos industriales y nuevas categorías alimenticias. Si bien los cambios en materiales representan desafíos técnicos y económicos, Brinsa considera que el aprendizaje acumulado con el sobre de sal constituye un modelo replicable que puede escalarse progresivamente. La visión a largo plazo contempla también la incorporación de métricas de ciclo de vida, análisis comparativos de huella de carbono y sistemas de trazabilidad para asegurar la transparencia del impacto.

El sobre de 1g de sal de Refisal es un caso que demuestra cómo la innovación en diseño de empaque puede ser una herramienta poderosa para generar valor, construir reputación y responder a los desafíos del entorno. En un mercado donde el producto parece un commodity, es precisamente el empaque el que marca la diferencia.

PETPACK
Tecnología en envases y preformas
DISEÑO
INNOVACIÓN
TECNOLOGÍA

Desarrollo de Envases
Tapas y Preformas
www.petpack.com.co
Km 25 Parque Industrial del Norte
Bodega 124, Vereda El Paraíso
Girardota - Antioquia
PBX: 604 444 61 08



El poder del diseño estructural de packaging como ventaja competitiva

Más allá de la función: cuando la forma se convierte en el activo más poderoso de tu marca



Por: Hernán Braberman,
director creativo
de Tridimage

En nuestro panorama de consumo hipercompetitivo, donde miles de productos libran batallas silenciosas por la atención en fracciones de segundos de exposición en estante, los diseñadores de packaging tenemos una herramienta subutilizada y extraordinariamente poderosa: el diseño estructural distintivo.

Mientras la comunidad de ingeniería ha dominado los aspectos técnicos de contención, protección y eficiencia de manufactura, existe una dimensión más íntima del diseño estructural que transforma envases ordinarios en disparadores psicológicos de deseo y reconocimiento.puede explicar racionalmente.

La psicología íntima del reconocimiento

El cerebro humano anhela patrones con una necesidad casi desesperante, procesando información visual en milisegundos mientras busca formas familiares. Cuando los consumidores encuentran un empaque, su sistema cognitivo ejecuta una elegante danza de reconocimiento, buscando esas señales estructurales que comunican pertenencia y confianza.

Este ballet neurológico opera en las sombras de la consciencia, convirtiendo al diseño estructural en una fuerza particularmente seductora en el comportamiento de compra. La forma transporta peso emocional: las estructuras curvas nos abrazan con calidez y accesibilidad, mientras las geometrías angulares exigen respeto a través de precisión y autoridad.

Los empaques estructuralmente más cautivadores entienden este vocabulario emocional íntimamente. La silueta contorneada de Coca-Cola no simplemente contiene cola, representa la esencia del refresco.

El prisma triangular de Toblerone no meramente aloja chocolate, canaliza los Alpes suizos en cada decisión de compra.

Creando memoria a través de la forma

La disponibilidad mental representa la probabilidad de que los consumidores piensen en una marca durante la consideración de categoría. El diseño estructural potencia esta accesibilidad psicológica creando señales visuales distintivas que facilitan el recuerdo instantáneo de marca.

Cuando la forma del packaging logra una asociación profunda con la marca, trasciende sus límites físicos para convertirse en un faro tridimensional de reconocimiento. Esto explica la consistencia que ciertas marcas mantienen a través de su vocabulario estructural: la botella en forma de granada de POM Wonderful preserva su geometría bulbosa distintiva a través de diferentes variedades de jugos, creando un lenguaje estructural unificador que fortalece el reconocimiento de marca.

Los dispensadores en forma de lágrima de Method no simplemente ingresaron a la categoría de limpieza, la sedujeron, transformando necesidades utilitarias en objetos de deseo estético.

La neurociencia del reconocimiento estructural

La investigación en neurociencia del consumo revela que el reconocimiento de formas activa regiones cerebrales primitivas asociadas con supervivencia y categorización rápida. Cuando observamos la silueta de un empaque familiar, nuestro cerebro procesa esta información en aproximadamente 13 milisegundos, antes incluso de que procesemos conscientemente qué marca estamos viendo.

Este reconocimiento preconsciente explica por qué marcas como Absolut Vodka han construido campañas enteras alrededor de la silueta de su botella. La forma se convierte en un código neurológico que elude el procesamiento cognitivo deliberado, conectando directamente con centros de memoria y emoción.

Sostenibilidad estructural: el nuevo paradigma

El diseño estructural distintivo debe ahora integrar imperativos de sostenibilidad sin sacrificar diferenciación. Esto está creando oportunidades innovadoras: envases que comunican valores ambientales a través de su forma misma.

Las estructuras que optimizan materiales mientras mantienen distintividad representan la próxima frontera. Formas que reducen desperdicio en transporte, facilitan reciclaje o permiten reutilización se convierten en ventajas competitivas dobles: diferenciación visual y responsabilidad ambiental

Las 4 dimensiones del impacto estructural

1 Visibilidad en el punto de venta

Un empaque con forma única incrementa dramáticamente la visibilidad en estante. Un cambio del diseño estructural puede mejorar la visibilidad hasta un 17%, pero también puede confundir si es demasiado radical para las normas de categoría.

2 Facilidad de identificación y recompra

La capacidad de encontrar una marca en la góndola mejora significativamente cuando los consumidores pueden ubicar



más fácilmente "su" producto gracias a su forma inconfundible. Un diseño estructural consistente actúa como faro para el comprador leal, acelerando la recompra al minimizar la búsqueda.

3 Diferenciación competitiva auténtica

En categorías saturadas de envases similares, un formato estructural singular rompe la "pared de uniformidad". Sin embargo, esta diferenciación debe estar respaldada por beneficios funcionales reales o significado de marca auténtico.



4 Construcción de valor percibido

Un diseño estructural bien ejecutado puede elevar las percepciones de calidad del producto. Los consumidores frecuentemente asocian un envase único y bien diseñado con un producto más refinado, permitiendo a la marca justificar precios premium o posicionarse en segmentos de mayor valor. imagen-lanjaron

Diseñando el futuro del reconocimiento

A medida que los mercados alcanzan saturación, la capacidad de crear packaging estructuralmente distintivo se convierte en más que ventaja competitiva, se convierte en supervivencia. Para los profesionales del diseño y mercadeo, esto representa una evolución del pensamiento puramente funcional hacia la construcción de marca a través de la forma.

Las estructuras de packaging más convincentes logran esa alquimia delicada: resuelven desafíos técnicos mientras crean conexiones emocionales que trascienden la mera utilidad.

El futuro pertenece a quienes entienden que cada curva susurra valores de marca, cada ángulo comunica posicionamiento, y cada proporción construye relación. En un mundo donde las decisiones de compra ocurren en segundos, el diseño estructural se convierte en el comunicador silencioso que determina si los productos son notados, recordados y, finalmente, elegidos.

Estamos presenciando una revolución silenciosa donde el packaging estructural trasciende su función tradicional como contenedor para convertirse en una interfaz emocional entre marca y consumidor. Esta transformación requiere que repensemos fundamentalmente nuestro enfoque del diseño de empaques.

La maestría en diseño estructural distintivo no se trata de dominar técnicamente la herramienta, sino de desarrollar sensibilidad para el diálogo creativo entre función y emoción, sabiendo cuándo dirigir y cuándo dejarse sorprender por las posibilidades emergentes de la forma.

En esta intersección entre diseño estructural y estrategia de marca, no estamos simplemente creando nuevos empaques: estamos redefiniendo la relación entre personas, productos y marcas. Es un privilegio y una responsabilidad estar en la vanguardia de esta transformación, donde cada decisión estructural puede convertirse en el activo más poderoso de una marca.

IMA FOOD

ERCA
Form, Fill, Seal Technology

FILLSHAPE
Innovative Flexible Containers

INTECMA
Sustainable Packaging Solutions

HASSIA
Clean, Ultra-Clean, and Aseptic Solutions

GASTI
Continuous Motion Filling

ALPHAMAC
Exrusion Blow Molding Machines

Customized solutions for filling liquid products in the dairy and food industries.





José Luarca Area Sales Manager
IMA Food
México, Centroamérica & Caribe
M: +502 30019210
E: jose.luarca@ima.it

imadairyfood.com/us

Cintas de montaje:
Guía para elegir la ideal



Por: Sofía Maldonado, periodista de El Empaque + Conversión

Guía de cintas de montaje en flexografía: criterios clave y estrategias para elegir espesor y compresibilidad, optimizar adhesivos, evitar defectos y aumentar calidad y productividad.

En flexografía, hay decisiones que separan un resultado correcto de una impresión sobresaliente. Entre ellas, la interfaz adhesiva entre cliché y cilindro actúa como amortiguador, afinador del punto y garante del registro.

Esta guía presenta construcción, espumas, espesores y químicos de las cintas de montaje, vinculando cada variante con escenarios reales, tramas finas, sólidos, combinados o mangas compresibles, y criterios verificables mediante normas del sector. Además, integra ergonomía, metrología y prácticas preventivas para evitar defectos recurrentes.

Construcción y propiedades físicas de las cintas de montaje

Una cinta moderna es un sándwich técnico con: (i) adhesivo "lado plancha", (ii) film de refuerzo, (iii) espuma compresible (PE de celda cerrada o PU de celda abierta), (iv) adhesivo "lado cilindro/sleeve" y (v) release liner.

Espumas y compresibilidad.

La densidad de la espuma importa, pero lo decisivo es la tasa de compresión bajo carga: fabricantes de soluciones técnicas sitúan el rango de trabajo de las espumas entre 5 y 500 kPa, con familias que cubren múltiples grados de compresibilidad para ajustar presión y estabilidad según diseño.

Control dimensional.

Para sostener la consistencia de impresión, algunos proveedores verifican cada metro lineal de la espuma con equipos de medida de calíper para asegurar tolerancias estrictas de espesor. Esto es crítico en registros finos y en montajes múltiples.

Gestión del aire.

Cintas con sistemas de liberación de aire (por ejemplo, microcanales generados por liners tramados en cruz) reducen prácticamente a cero las burbujas bajo plancha y cinta, acelerando el montaje y la estabilidad en máquina

Cómo optimizar una cinta de montaje

El andamiaje metodológico para tratar las cintas de montaje como una variable crítica existe y es sólido: asociaciones como la Flexographic Technical Association (FTA) y la Pressure Sensitive Tape Council (PSTC) sostienen buenas prácticas, formación y métodos normalizados de ensayo de adhesivos que permiten evaluar, comparar y mejorar el desempeño de las cintas.






ULINE

SIRVIENDO A MÉXICO
DESDE MÉXICO

- Gran variedad de productos siempre EN EXISTENCIA
- Ordene antes de las 6 PM para ENVÍO EL MISMO DÍA
- DOS CENTROS DE DISTRIBUCIÓN para brindarle un mejor servicio
- Extraordinario SERVICIO A CLIENTES disponible 24/7





AMPLIO CATÁLOGO 800-295-5510 uline.mx

1 Estabilizar el entorno y preparar correctamente las superficies

La estabilidad ambiental reduce de raíz problemas como burbujeo, levantamiento de placa y despegues compuestos (cinta + placa). Un fabricante con guías de proceso detalladas (ORAFOL) recomienda almacenamiento y procesado a 40–50 % de humedad relativa y 18–22 °C (64–72 °F), y, ya en aplicación, mantener la temperatura superficial entre 15 y 25 °C (59–77 °F). Estas ventanas reducen tensiones del adhesivo y minimizan la retención de humedad bajo la cinta.



ClearTec® Packaging
Soluciones de Empaque MOCAP
Tubos & Empaques de Plástico Transparente

BECKETT® PACKAGING
Soluciones de Empaque MOCAP
Tubos & Empaques de Telescopio



www.cleartecpackaging.com.mx
01-800-706-6227
+52 (81) 8344-1843
ventas@mocap.com
MOCAP MUESTRAS GRATIS
intertek
ANAB ACCREDITED

El control del aire también importa. Tesa llama la atención sobre burbujas que aparecen por agentes de limpieza atrapados en rayas del cilindro, diferencias de temperatura entre cinta y manga que atrapan humedad, o mangas delgadas que se dilatan/contraen con aire a presión. Mantener cinta y cilindro a temperatura similar y secar bien tras limpiar reduce estos riesgos.

2 Elegir el calibre y la compresibilidad adecuados según el trabajo

El espesor (calibre) y la dureza/compresibilidad de la espuma deben corresponderse con el tipo de imagen y el ancho de banda. Históricamente, las espumas de 380 µm (15 mil) se orientaron a narrow web/etiquetas, mientras que 500 µm (20 mil) se usan con mayor frecuencia en wide web/empaque flexible. Esa diferenciación sigue siendo operativa en muchas plantas.

Respecto a dureza, una regla de proceso sostenida por guías técnicas es: espuma más blanda para tramas/altas luces (minimiza ganancia de punto), espuma media para trabajo combinado y espuma dura para sólidos y líneas (maximiza nitidez y cobertura). Este criterio de "contenido gráfico ↔ dureza" está documentado en selecciones técnicas y guías de 3M.

3 Gestionar la adherencia (lado placa / lado cilindro) y verificarla con métodos normalizados

La adherencia al dorso de la placa y a la manga/cilindro deben estar equilibradas: si la adherencia a placa supera mucho a la del lado cilindro, la placa "tirará" de la cinta y favorecerá burbujas o despegues. Por eso, además de la limpieza, hay que asegurarse de que la placa contacta directamente con el adhesivo (sin residuos de promotores, solventes o primers en el borde) y no cortar cinta y placa a la vez sobre la manga; son causas comunes de "compound lift".

BEKO
Secadores de Membrana
DRYPOINT® MDi
Energía Eficiente
El único secador que mantiene un Punto de Rocío de Presión (PDP) estable entre 50 y -15 °F, utilizando la cantidad justa de aire de purga para alcanzar el grado de secado establecido.
Punto de Rocío
Seleccionable por el Usuario Automáticamente se ajusta a las condiciones operativas mediante modos constante y dinámico para garantizar el secado óptimo.
Diseño Compacto
El DRYPOINT® MDi cuenta con un diseño compacto ideal para aplicaciones en el punto de uso.
La Calidad de su Aire Comprimido
Confiable | Eficiente | Innovador
+52 (844) 277-4498
www.beko-technologies.us/es-mx/

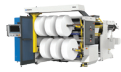
TECNOLOGÍA BEKO PATENTADA



Montadoras
de clichés



Impresoras
flexográficas



Cortadoras
rebobinadoras



Laminadoras

Servicio técnico en LatAm: +593-985107568
+52 722 512 6007
Ventas: acuy@soma-eng.com



Automatización de última generación e inteligencia integrada

Impresoras Optima

En la feria K 2025 presentaremos nuestra innovación revolucionaria en Control de Color y Calidad. Acompáñenos en nuestra demo exclusiva durante la feria, o reserve ya la fecha 20 de noviembre de 2025 para vivirla con todo detalle en el Día de la Innovación de SOMA.

Descubra todo el potencial de nuestro buque insignia Optima² en el Centro Tecnológico SOMA Globe. Experimente la impresión a 600 m/min con nuestra tecnología Advanced Bounce Control que mantiene una calidad de impresión óptima incluso a velocidades altas con impresoras flexográficas Optima². Descubra la automatización de última generación e inteligencia integrada facilitando cambios de trabajo sin errores lo que se traduce en mayor eficiencia operativa y reducción de tiempos muertos.

Para más información e inscripción visite www.soma-eng.com

2025
8-15 OCTOBER
Düsseldorf, Germany
Hall4 / B21

&

SOMA Innovation Day
November 20, 2025

SOMA

ESG Designed for Responsible Investment

www.soma-eng.com

Nuevos perfiles laborales, estamos fallando en algo

o ¿qué nos falta por hacer?



Por: Martín Maldonado,
presidente FTA México

A lo largo de los últimos años se ha hablado de una crisis laboral que se ha venido acentuando a causa de la falta de nuevos perfiles. Constantemente, el tema de conversación de muchos directivos, empresarios y reclutadores es la complejidad que existe para contratar y sumar elemento humano a las diferentes industrias.

No hablamos de profesionales preparados con un perfil determinado y que reúnan las características laborales, académicas e intelectuales para desarrollar ciertos puestos, ya sea de mando superior o mandos medios. El tema es que simplemente "no hay gente".

Es decir, cuando se abre una vacante, son pocos los individuos que reúnen las características necesarias para el cargo. Y de ese contado grupo de personas que cumplen con los requisitos cognitivos indispensables, también un gran número de ellos presenta las siguientes características:

- Falta de empatía laboral
- Bajo nivel de socialización
- Poca capacidad de adaptación
- Poca o nula flexibilidad a los horarios
- Bajo nivel de resiliencia
- Falta de interés en desarrollar una carrera laboral a largo plazo.

Esto, sumado a otros puntos no menos relevantes, convierte actualmente la labor de reclutamiento en un tema muy complejo, en donde, para poder obtener o conseguir a la persona adecuada para el cargo, puede pasar mucho tiempo o, simple y sencillamente, no se consigue. Esto genera, para todos los que están en la cadena de selección de personal, un verdadero dolor de cabeza cuando se trata de contratar nuevo talento.

Recientemente tuve la oportunidad de estar en la última reunión de la Iniciativa Global FTA. Un proyecto que lanzó la FTA Europa, en el que, a lo largo de los últimos meses, nos hemos reunido los presidentes de las asociaciones FTA alrededor del mundo para platicar acerca de diferentes temas de interés e intercambiar ideas y puntos

Packaging Technologies | Sustainable chemistry made possible.

ARCHROMA
LIFE ENHANCED

Quimica más sustentable:
La fuerza invisible detrás del a circularidad del empaque

Damos a nuestros clientes soluciones a la medida, mas sustentables a lo largo de la cadena de valor, desde la pulpa hasta el producto terminado.

Visítanos en
archroma.com/packaging-technologies

Escanea el código para mas información



de vista sobre los mercados a los que pertenecemos dentro de la industria flexográfica.

El enfoque se dirigió hacia los jóvenes: ¿por qué, habiendo tantos con altas capacidades y habilidades sociales, nos resulta tan complicado sumarlos a nuestra industria, para que se desarrollen en diferentes cargos y aporten un nuevo impulso?

Hoy se ha convertido en una problemática que ha escalado al grado de ser una crisis laboral. Hoy diferentes organizaciones gubernamentales y no gubernamentales, tanto a nivel local como internacional —como el Instituto Mexicano para la Competitividad (IMCO), ManpowerGroup (firma de capital humano) e International Youth Foundation (IYF)— están tomando cartas en el asunto.

En el contexto industrial y tecnológico, se están planteando preguntas como:

¿Qué competencias (técnicas, digitales o "soft skills") están demandando actualmente las industrias?

¿Cómo están los programas de formación técnica y de oficios adaptándose a esas demandas?

¿Qué barreras perciben los jóvenes (motivación, expectativas salariales, flexibilidad, resiliencia) y qué hacen las instituciones para enfrentarlas?

¿Qué sectores industriales (manufactura avanzada, automotriz, logística, TI) están más impactados por la falta de perfiles?

Las empresas que conforman la industria de la impresión flexográfica —tanto productoras como aquellas dentro de la cadena de suministro de equipamiento, materiales y tecnología— deben ser actores activos y aportar de manera sustancial a esta problemática, por una sencilla razón: son las principales afectadas, son quienes tienen el problema de encontrar perfiles laborales capaces y comprometidos.

Una de las realidades que me ha tocado vivir y experimentar, desde este lado del escritorio en la FTA, es la falta de conocimiento sobre la industria de la impresión flexográfica por parte de las universidades y entidades educativas, así como de los alumnos y egresados de carreras afines: diseño gráfico, diseño industrial, ingenierías, etc. Es lamentable que no tengan idea de lo que es la impresión flexográfica: cómo está compuesta la industria, a quiénes damos servicio, qué se hace a través de estos procesos y cuáles son las grandes cadenas de suministro de las que somos parte.

Lo cual resulta paradójico, tomando en cuenta que la industria flexográfica, dentro del universo de la impresión, es el proceso más tecnificado y con mayor crecimiento.

¿Qué es lo que debemos hacer?

Pues si la montaña no viene, se tiene que ir a la montaña. Debemos acercarnos, buscar la manera de tener esta conexión con las entidades universitarias, que son el semillero de los futuros directores, gerentes, operadores y propietarios de compañías de esta industria.

Debemos ser proactivos y demostrar, con congruencia, el sector al que pertenecemos, innovando y haciendo cosas que nadie se atreve a hacer: acercarnos a entidades que estén generando acciones, sumarnos y participar en cualquier tipo de actividad en donde se nos permita tener un acercamiento con los estudiantes o con egresados.

Quizás no sea la solución total, sin embargo, es un buen comienzo, y está al alcance de todos. Hoy en FTA México tenemos muy claro esto. Seguiremos impulsando ese acercamiento y enlace académico, porque sabemos que la base de todo es la educación, y que ahí está uno de los mejores lugares para empezar a poner orden en este caos.

Precisamente dentro de esta búsqueda y de esta visión hemos generado acuerdos con universidades a lo largo y ancho del país, buscando iniciar este acercamiento. Dentro de nuestro calendario de actividades 2026 tenemos contemplada una gira por diferentes universidades del país con el objetivo de que conozcan qué es nuestra industria, de qué va, qué hacemos, cuáles son nuestros alcances, a qué sectores servimos, qué posibilidades brindamos a jóvenes emprendedores y a mentes dinámicas.

Hoy hablo como presidente de FTA México, sin embargo, este modelo se puede replicar en cualquier parte del mundo, porque a todos nos duele el mismo pie, y todos cojeamos de la misma pierna.

INX INTERNATIONAL INK CO.

ESCANEE el código y **SÍGANOS** en nuestras redes sociales

Entre los más grandes fabricantes de tintas del mundo, ofrece soluciones innovadoras y sostenibles respaldadas por más de 125 años de experiencia.

Más que tinta, entregamos valor: optimizamos el proceso y mejoramos los resultados con el respaldo de un equipo experto, reconocido por su compromiso con resultados productivos.

INX®

https://www.inxinternational.com



Obsolescencia programada

El criterio futurista de las BioEtiquetas.

Parte IV



Por: Ricardo Romero,
Columnista
Invitado

Continuamos con esta serie de capítulos en los que abordamos cómo han evolucionado las etiquetas ecológicas. En el capítulo anterior compartimos un poco sobre las primeras bioetiquetas y la incorporación de los sellos ecológicos.

Los sellos ecológicos, a nivel nacional y supranacional (desde los más antiguos como lauer Engel, Nordic Swan, EU Ecolabel, hasta los más recientes esquemas de sellos ecológicos adoptados en economías emergentes, como la Certificación de Producto Verde en India), establecen objetivos más amplios y mucho más ambiciosos.

En primer lugar, tienen como objetivo proporcionar a los consumidores información fiable y detallada, con el fin de construir una consciencia sobre el rendimiento y los beneficios ambientales de los productos, desarrollar su discernimiento ambiental y permitirles tomar una decisión extravertida y, así, pro-

ESTOS DOS OBJETIVOS PRINCIPALES SUBYACEN AL OBJETIVO FINAL DE ESTAS POLÍTICAS PÚBLICAS: MEJORAR LA SOSTENIBILIDAD AMBIENTAL DE LOS PRODUCTOS Y LOS PATRONES DE CONSUMO A TRAVÉS DE LA SUSTENTABILIDAD DE UN CRITERIO RESPONSABLE.

mover el consumo de los productos más amables con el medio ambiente.

En segundo lugar, estas políticas fueron diseñadas para incentivar a las empresas a mejorar sus productos desde un punto de vista ambiental (especialmente a través de la innovación tecnológica), ofreciéndoles la oportunidad de ver que la excelencia de sus productos es reconocida oficialmente por un ente regulador y valorada de manera exponencial por el consumidor final.

El objetivo es involucrar la mayor cantidad posible de categorías de productos, que las BioEtiquetas contengan sellos ecológicos multiproducto y asegurar que cada sello se asigne tras una evaluación exhaustiva y completa de todos los impactos ambientales que un producto ejerce durante su vida útil (BioEtiquetas con sellos ecológicos multicriterio). Todos los programas de sellos ecológicos se inspiran en principios regulatorios y métodos de aplicación y se basan en el mismo enfoque y lógica de funcionamiento: los productos que cumplen con ciertos criterios ambientales pueden recibir un sello que indica su mejor desempeño ambiental en comparación con otros productos de la misma categoría.

Una vez que se ha seleccionado una categoría de productos funcionalmente equivalentes, incluidos los productos que compiten entre sí a los ojos del consumidor, y después de definir con precisión qué productos pertenecen a esta categoría, los organismos competentes identifican un tipo de producto y evalúan sus impactos ambientales. Sobre la base de aquellos impactos que se consideran los más significativos, los organismos competentes definen los criterios que los productos pertenecien-



tes a la categoría deben cumplir para ser otorgados e incluidos en la BioEtiqueta.

Claramente, para que estos esquemas funcionen de manera efectiva y logren los objetivos que hemos descrito anteriormente, tanto los consumidores como las empresas necesitan estar seguros de la credibilidad, el rigor científico y la selectividad del sello ecológico. Esto significa que los programas de certificados ecológicos realizan una evaluación exhaustiva y completa de los impactos ambientales basada en criterios ampliamente compartidos, que según la ISO 14024 se lleva a cabo normalmente mediante la aplicación del método de evaluación del Life Cycle Assessment (LCA). Esta metodología se ha vuelto extremadamente estudiada, y prácticamente todas las BioEtiquetas deben tener en cuenta los impactos ambientales relacionados con todo el ciclo de vida del producto.

A pesar de sus fortalezas y potencial futurista, las BioEtiquetas en los últimos años han enfrentado desafíos severos para garantizar y mejorar su capacidad de alcanzar altos estándares de sostenibilidad ambiental en cadenas de valor globalizadas y ampliamente ramificadas.

En otras palabras, su efectividad se ha visto obstaculizada por algunos fallos y límites que hoy necesitan ser superados para poder alcanzar esos altos estándares: expandiéndose por el universo de las pymes para cambiar profundamente el sistema de producción, armonizando los requisitos de diferentes esquemas a nivel internacional para enfrentar la globalización de los mercados, integrando criterios sociales para responder al ambicioso objetivo de políticas orientadas al desarrollo sostenible.

Algunos de los desafíos más relevantes que enfrentan hoy las BioEtiquetas, para volverse más efectivas, son los siguientes:

Entre las principales capacidades de las BioEtiquetas que se cuestionan, una es si realmente pueden cambiar los patrones de consumo y producción. ¿Se utilizan actualmente los sellos ecológicos por las empresas que los obtuvieron como una herramienta para ayudar a mejorar su desempeño ambiental? ¿Están estas empresas utilizando efectivamente los sellos ecológicos como una herramienta de marketing?

Ricardo cuenta con 21 años de experiencia en el sector de de la industria gráfica. Es un experto en gerenciamiento y fidelidad del color. Ha trabajado en distintos procesos de impresión: Offset, Digital, Rotograbado y Flexografía. Ricardo ha realizado implementaciones de (Gama Extendida) ya que cuenta con una especialización de Extended Gamut Printing en el Sonoco Institute de la Universidad de Clemson. Experto en optimización de procesos de impresión bajo normas ISO y reubicación de tiempos muertos con énfasis en el aumento del retorno de inversión (ROI).

esko



Produzca los mejores empaques con las soluciones tecnológicas de preprensa de Esko

Softwares

Grabadoras de Planchas Flexográficas

esko.com
¡Contáctenos!

Centak Andina

Líderes Regionales en soluciones de sellado



Productos y Servicios:

- Liners de Inducción en discos y rollos
- Liners con válvula de venteo Centakpore
- Liners Espumados
- Servicios de troquelado, colocación válvula, e inserción
- Servicio técnico y repuestos originales para máquinas de inducción Enercon

SYSTEM CERTIFICATION ISO 45001 SGS
Certificado CO09/3037

SYSTEM CERTIFICATION GMP SGS
Certificado CO23/00000133

SYSTEM CERTIFICATION ISO 9001 SGS
Certificado CO11/4438.01

Máquinas de sellado por Inducción





Representantes Exclusivos

Selig group

enercon INDUSTRIES CORPORATION

+57 316 712 1995

www.centakandina.com

litoplas

Soluciones sostenibles que **transforman** la industria del empaque

Escanea el QR y sé parte de la revolución del empaque sostenible.

Los empaques del futuro ya están aquí: circulares, innovadores y sostenibles.

LITOPLAS impulsa a las marcas a transformar su compromiso ambiental en un verdadero motor de crecimiento.



Innovación con rPP:
reciclaje químico para empaques primarios.

LITOPLAS desarrolla **estructuras de polipropileno reciclado (rPP)**, aprobadas por INVIMA, las cuales se obtienen mediante procesos de reciclaje químico ideales para categorías que requieren máxima inocuidad, protección y desempeño, como **snacks, galletas, helados, cereales, nueces y golosinas.**

Estructuras respaldadas por:

ISCC
International Sustainability & Carbon Certification
CO222-00000026
Certificación ISCC PLUS



Circularidad con rPE:
reciclaje mecánico para empaques secundarios.

Para **multipaquetes** y categorías como **empaques sin contacto con alimentos,** LITOPLAS **ofrece estructuras de polietileno reciclado (rPE),** elaboradas con resina producida por **Polyrec**, a partir de **residuos domésticos** en la costa Caribe colombiana.

Estructuras respaldadas por:

icontec NTC 6632:2020 Contenido de Plástico Reciclado
icontec NTC 6632:2020 Trazabilidad de Plástico Reciclado

Con estas soluciones, LITOPLAS ayuda a las compañías a:

- Reducir el consumo de plástico virgen.
- Fortalecer los modelos de recolección y valorización.
- **Crear capacidad circular en Colombia, contribuyendo al desarrollo sostenible del sector y del país.**

El futuro del empaque sostenible ya está aquí. LITOPLAS es tu aliado estratégico en empaques innovadores y sostenibles.

Escríbenos a: **fpalma@litoplas.com**