

“Todo lo que hacemos lo hacemos desde la sostenibilidad”

Manuel Guerrero CEO de PackBenefit

La compañía vallisoletana PackBenefit se ha consolidado como referente europeo en envases compostables para alimentación. Tras la entrada del fondo Circularity Capital y la inauguración de una nueva planta, la empresa afronta una etapa de expansión internacional impulsada por la innovación tecnológica y el compromiso medioambiental. Hablamos con su CEO, Manuel Guerrero.

¿Cuáles fueron los orígenes de la empresa?

PackBenefit inicia su andadura en 2013 como una startup con la idea de crear bandejas sostenibles y diseñar también las máquinas que las fabrican. Durante unos seis años se centraron en desarrollar esas máquinas hasta que finalmente pudieron empezar a vender bandejas. En ese tiempo lograron industrializar los prototipos y presentarse en el mercado.

A partir de julio de 2024, el fondo de inversión Circularity Capital adquirió la totalidad de la empresa y lanzó un plan estratégico de crecimiento, coincidiendo con mi incorporación. Esto nos ha permitido completar la fábrica de Valladolid y poner en marcha un plan de expansión que contempla la apertura de dos fábricas más en Europa en los próximos tres o cuatro años.

¿Cómo describiría el momento actual del mercado del packaging sostenible en Europa y qué oportunidades detecta para España?

El packaging sostenible en Europa está creciendo y seguirá haciéndolo, impulsado por la voluntad de los consumidores de reducir el uso de plásticos y

optar por productos de fibras naturales que sean compostables o reciclables.

Hay que tener en cuenta el alto nivel de reciclabilidad que tiene el papel en España —casi un 85%— frente al plástico, que no llega al 50%. Sin embargo, la implementación en España es más lenta porque se importan productos de baja o media calidad desde Asia, lo que dificulta el crecimiento de soluciones de alta calidad como las que produce PackBenefit.

¿Cuál ha sido la clave para que PackBenefit se consolide como referente internacional en envases compostables para alimentación?

Sin duda, la tecnología. La que utilizamos es diferente a la de nuestros competidores porque la desarrollamos internamente: no solo las máquinas termoformadoras de bandejas, sino también los films compostables, diseñados por PackBenefit específicamente para nuestros productos. Esto nos permite liderar también en gramaje: nuestras bandejas son extremadamente ligeras, lo que las hace compostables o reciclables según las necesidades de cada cliente.



Acaban de inaugurar una nueva fábrica en Valladolid. ¿Qué inversión ha supuesto y qué impacto tendrá en empleo, capacidad y exportación?

La inauguración tuvo lugar el 24 de octubre de este año y ha sido un gran hito para la empresa. Hemos podido mostrar lo que hemos construido en los últimos dos años. Con una inversión de 28 millones de euros, hemos más que duplicado la capacidad de producción, no solo por el número de máquinas, sino porque las nuevas son de última generación y mucho más eficientes. Esto nos permite crecer en capacidad, desarrollar nuevos films y diseñar nuevos productos. En términos de empleo, hemos pasado de unos 80 trabajadores hace poco más de un año a casi 150 actualmente.

En cuanto a exportación, PackBenefit siempre ha sido una empresa muy internacional: alrededor del 98% de nuestra producción se destina fuera de España, lo que nos consolida como líderes europeos en bandejas laminadas para contacto alimentario.

¿Qué diferencia tecnológica o de producto distingue sus bandejas de celulosa frente a las alternativas tradicionales de plástico?

La primera diferencia, sin duda, es la compostabilidad. Nuestras bandejas son 100% compostables y están certificadas. Pueden depositarse en el cubo de residuos orgánicos y ser compostadas industrialmente, convirtiéndose de nuevo en abono para plantas. También destacan por su reciclabilidad: el contenido de film es inferior al 10%, lo que permite reciclarlas en el contenedor azul. La fibra de car-

La clave del liderazgo de PackBenefit reside en la tecnología propia desarrollada para fabricar bandejas y films compostables.

La nueva planta de Valladolid inaugurada en octubre duplica la capacidad de producción y refuerza la posición de la empresa como líder europeo en bandejas laminadas sostenibles.

tón y la pasta de papel presentan un alto nivel de reciclabilidad en toda Europa, lo que supone una gran ventaja ambiental.

Además, los consumidores exigen envases más sostenibles, y en este sentido ayudamos a nuestros clientes a dar un paso importante hacia la eliminación del plástico.

En su misión afirman “trabajar para hacer mejor el planeta”. ¿Cómo se traduce esa idea en decisiones empresariales concretas?

Todo lo que hacemos parte de una visión sostenible: desde el uso de vehículos híbridos o eléctricos hasta la selección de proveedores y materias primas o los procesos de producción. Sobre todo, ofrecemos a nuestros clientes una alternativa real al plástico: soluciones compostables o reciclables elaboradas con

materias orgánicas que, al desecharse, vuelven al ciclo natural. Incluso nuestro dominio de Internet es “.eco” —no .com ni .es—, un reflejo de nuestra pasión por la sostenibilidad y nuestro compromiso diario.

¿Qué papel desempeña la I+D en su crecimiento y qué líneas de desarrollo están explorando en materiales o procesos?

La investigación y el desarrollo son fundamentales. La empresa nació de una idea innovadora: crear bandejas sostenibles y las máquinas capaces de fabricarlas, en un momento en que ese producto ni siquiera era demandado.

Seguimos investigando nuevos materiales, tecnologías y procesos. Actualmente trabajamos con films compostables aún más finos y de mejor rendimiento, y exploramos la eliminación total del plástico mediante coatings de última generación que mantengan las propiedades barrera que exigen nuestros clientes.

¿Cómo les afecta la nueva normativa europea sobre envases y residuos, y qué cambios anticipan en el sector?

La normativa está en constante evolución, y estamos analizando cómo puede afectarnos. En general, proponer productos de origen natural como la pulpa de madera siempre será una ventaja para el medio ambiente respecto a los plásticos, y esperamos que los legisladores lo reconozcan así.

¿Cuáles son las metas de PackBenefit para los próximos años?

Nuestro objetivo es seguir produciendo y comercializando bandejas innovadoras y, al mismo tiempo, ejecutar el plan estratégico de expansión con nuevas fábricas en Europa —especialmente en el Reino Unido, Irlanda y Europa continental—. También desarrollamos nuevos productos que nos permitan mantenernos a la vanguardia y seguir siendo competitivos en el mercado del packaging sostenible.

