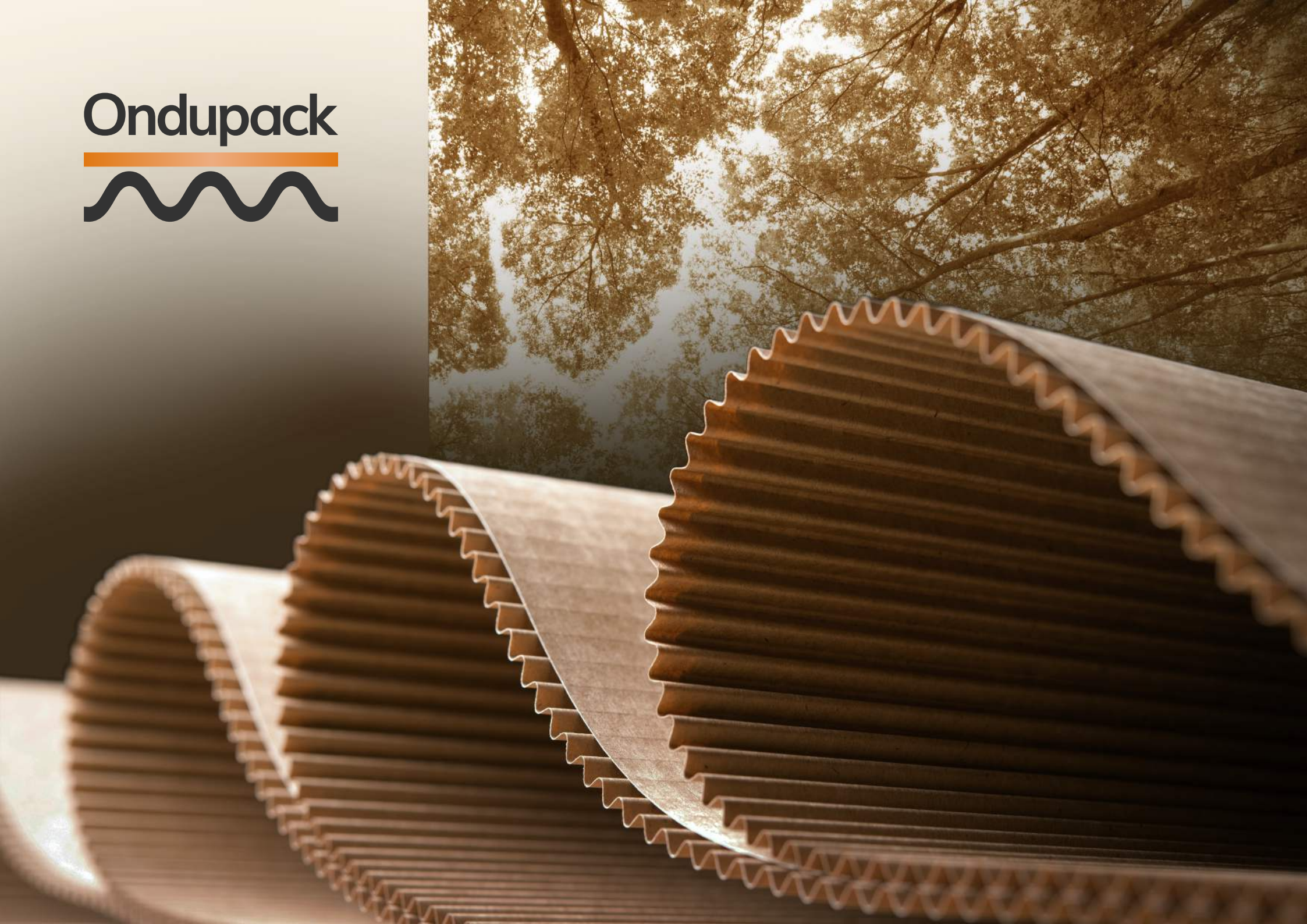


Ondupack



CONTENIDO

1 - NOSOTROS	3	6 - MATERIALES	30
2 - EQUIPO	6	7 - PROCESOS	32
3 - VERTICALIDAD	8	8 - ALMACENAMIENTO	34
4 - MAQUINARIA	10	9 - CERTIFICACIONES	36
5 - PRODUCTO	20	10 - CL GRUPO INDUSTRIAL	38
5.1 Industria	22	11 - SOSTENIBILIDAD	40
5.2 Agricultura	26	12 - VALORES	42
5.3 A medida	28		

NOSOTROS

ONDUPACK S.A.U. (perteneciente a CL Grupo Industrial) tiene actualmente una de las mayores fábricas de envases y embalajes de cartón ondulado de España (situada en Almendralejo, Badajoz), con una larga trayectoria y experiencia profesional en el sector.

El equipo humano de ONDUPACK posee las cualidades y las virtudes profesionales de los equipos jóvenes, pero con la mayor experiencia y la formación más cualificada, centrandose en los objetivos prioritarios de la empresa: el éxito comercial y la plena satisfacción de los clientes.

Desde sus inicios, ONDUPACK fundamenta su filosofía empresarial en ofrecer el mejor servicio y la máxima calidad a todos sus clientes, respaldado además con un precio altamente competitivo.



Ondupack

NOSOTROS

48.000 m²
de instalaciones

400 M
cajas al año

España
Portugal
Marruecos
Tunez
Francia
Cuba

+ 1500
clientes

75 M año
facturación

Sectores de:
Industria
Agricultura



NOSOTROS

ONDUPACK, fundada en 1996 se ha posicionado como líder en la industria del cartón ondulado. Con instalaciones que abarcan una impresionante área de 48.000 m², ONDUPACK cuenta con una capacidad productiva excepcional de 125 millones de metros cuadrados de cartón ondulado, lo que equivale aproximadamente a 400 millones de cajas al año.

Con más de 300 empleados entre puestos directos e indirectos, Ondupack es una fuerza impulsora en el sector, generando una facturación anual de 75 millones de euros. La empresa atiende a más de 1500 clientes tanto en España como en países como Portugal, Francia, Marruecos, Túnez y Cuba.

Somos especialistas en ofrecer soluciones de cartón ondulado fabricados con papel de fibra reciclada o de fibra virgen. Abarcamos tanto sector industrial como sector agrícola. Además, nos destacamos por la integración vertical con nuestras papeleras, con una capacidad de producción de 140.000 toneladas de papel fabricado con fibra reciclada.

Con un compromiso constante con la calidad, la sostenibilidad y la innovación, ONDUPACK se ha consolidado como un referente en la industria del cartón ondulado, proporcionando soluciones personalizadas y eficientes a sus clientes en todo el mundo.





EQUIPO

En ONDUPACK, no solo valoramos su experiencia y habilidades, sino también su pasión y trabajo en equipo. Fomentamos un ambiente de colaboración y respeto, donde cada empleado se siente valorado y motivado. Reconocemos su contribución y brindamos oportunidades de desarrollo profesional para impulsar su crecimiento y satisfacción laboral.

Cada uno de nuestros trabajadores, ya sean directos o indirectos, aporta su habilidad, experiencia y dedicación a cada tarea que realizan. Son el motor que impulsa nuestra operación, garantizando la calidad y eficiencia de nuestros productos. Su compromiso diario es esencial para cumplir con las expectativas de nuestros clientes y mantener nuestra reputación como líderes en la industria.

Implementamos programas de capacitación y desarrollo para brindar a nuestros empleados las habilidades y conocimientos necesarios para sobresalir en sus roles. También fomentamos un ambiente de colaboración y trabajo en equipo que nos permite crecer como profesionales y alcanzar la perfección a través de la mejora continua.



VERTICALIDAD

En ONDUPACK ofrecemos soluciones de cartón ondulado de alta calidad, respaldadas por nuestra integración vertical y compromiso con la sostenibilidad. Nuestra capacidad de producción de 140.000 toneladas es posible gracias a nuestras papeleras asociadas localizadas en Cataluña y Castilla León, Matías Gomá Tomás y Papeleras de Arlanzón.

La integración vertical nos permite controlar cada etapa del proceso, desde la obtención de la materia prima hasta el producto final. Nuestras papeleras son clave en este proceso, proporcionándonos el papel necesario para la producción de cartón ondulado. Matías Gomá Tomás y Papeleras de Arlanzón suministran papel 100% reciclado.

La producción de cartón ondulado 100% reciclado es una muestra clara de nuestro compromiso con la sostenibilidad y el cuidado del medio ambiente. Utilizamos papel reciclado proveniente de nuestras propias papeleras, ambas certificadas bajo los mas prestigiosos estándares (FSC, PEFC), asegurando una cadena de suministro responsable y reduciendo nuestro impacto ambiental. Este tipo de cartón ondulado es ideal para aquellos clientes que buscan soluciones respetuosas con el medio ambiente.

Por otro lado, también ofrecemos cartón ondulado de fibra virgen, que destaca por su resistencia y calidad excepcionales. Este tipo de cartón se utiliza cuando se requieren características específicas. Nos adaptamos a las necesidades de cada cliente, ofreciendo soluciones personalizadas y flexibles. ONDUPACK consume 75.000 toneladas de papel de fibra reciclada y fibra virgen anuales.



140.000 Tn

Ondupack



MAQUINARIA

CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN:

125.000.000 m² año de cartón ondulado
400.000.000 uds/año

Onduladora:

La Onduladora es la máquina que fabrica las planchas de cartón ondulado.

A partir de bobinas de papel hace uniones de capas para conformar el producto final. La onda del cartón ondulado, o corrugado, se fabrica mediante rodillos acanalados que, mediante calor y presión, confieren su característica forma.

Troqueladora rotativa:

La troqueladora es una máquina utilizada para imprimir y troquelar, esto es, dar forma al cartón ondulado, en las dimensiones requeridas para cada tipo de caja.

Se utiliza un troquel, que es una herramienta con un relieve especialmente diseñado para realizar los cortes y hendidos necesarios y dar forma a las planchas de cartón convirtiéndolas en cajas.

Adaptadas con impresoras en línea, de hasta seis colores, permiten reproducir de manera precisa textos e imágenes personalizando el producto final.

Troqueladora plana:

Una troqueladora plana es una máquina funciona colocando el cartón sobre una superficie plana y utilizando un troquel especializado, que es una herramienta con una forma específica, para realizar cortes o perforaciones en el material.

Casemaker:

La casemaker es también conocida como máquina de fabricación de cajas americanas, o de solapas.

Su virtud es la de entregar al cliente cajas pegadas y plegadas listas para su uso.

Estas cajas pueden ser también personalizadas con impresión de hasta cuatro colores brindando una excelente oportunidad de reforzar la identidad de marca de las empresas.





CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN:
120.000.000 m² año de cartón ondulado
400.000.000 uds/año

Onduladora:

La onduladora es una máquina esencial en la fabricación de cartón ondulado. Su función principal es crear el corrugado o el ondulado característico del cartón.

Consiste en una serie de rodillos que aplican calor y presión a una hoja de papel plano y una hoja de papel ondulado, creando una estructura de ondas en el papel. Esta estructura ondulada proporciona rigidez, resistencia y capacidad de absorción de impactos al cartón.

Ancho 2,500 mm

Tipos

- Canal E, D, B, C, EB, EC, BB, BC



Troqueladora rotativa:

La troqueladora rotativa permite dar forma cartón corrugado según las dimensiones requeridas para cada tipo de caja.

El proceso implica el uso de una herramienta especializada llamada troquel, la cual está diseñada con un relieve específico para realizar los cortes, hendidos y moldeados necesarios en las planchas de cartón, transformándolas en cajas. Las troqueladoras rotativas, utilizan un cilindro giratorio equipado con el troquel, encargado de realizar los cortes y formas requeridos en el material.

Estas troqueladoras rotativas se pueden adaptar con impresoras en línea capaces de imprimir hasta seis colores, lo que permite la reproducción precisa de textos e imágenes, personalizando el producto final según las necesidades específicas.

N.º de máquinas: 3

Maquina 3ª

Maquina 1ª
Medidas 1600x2800 MM
3 colores

Medidas 1600x2800 MM
6 colores
Secadores infrarrojos
Alta calidad impresión
Visión artificial, o defectos
de impresión y troquelado.

Maquina 2ª
Medidas 1600x2800 MM
4 colores
Secadores infrarrojos
Alta calidad impresión



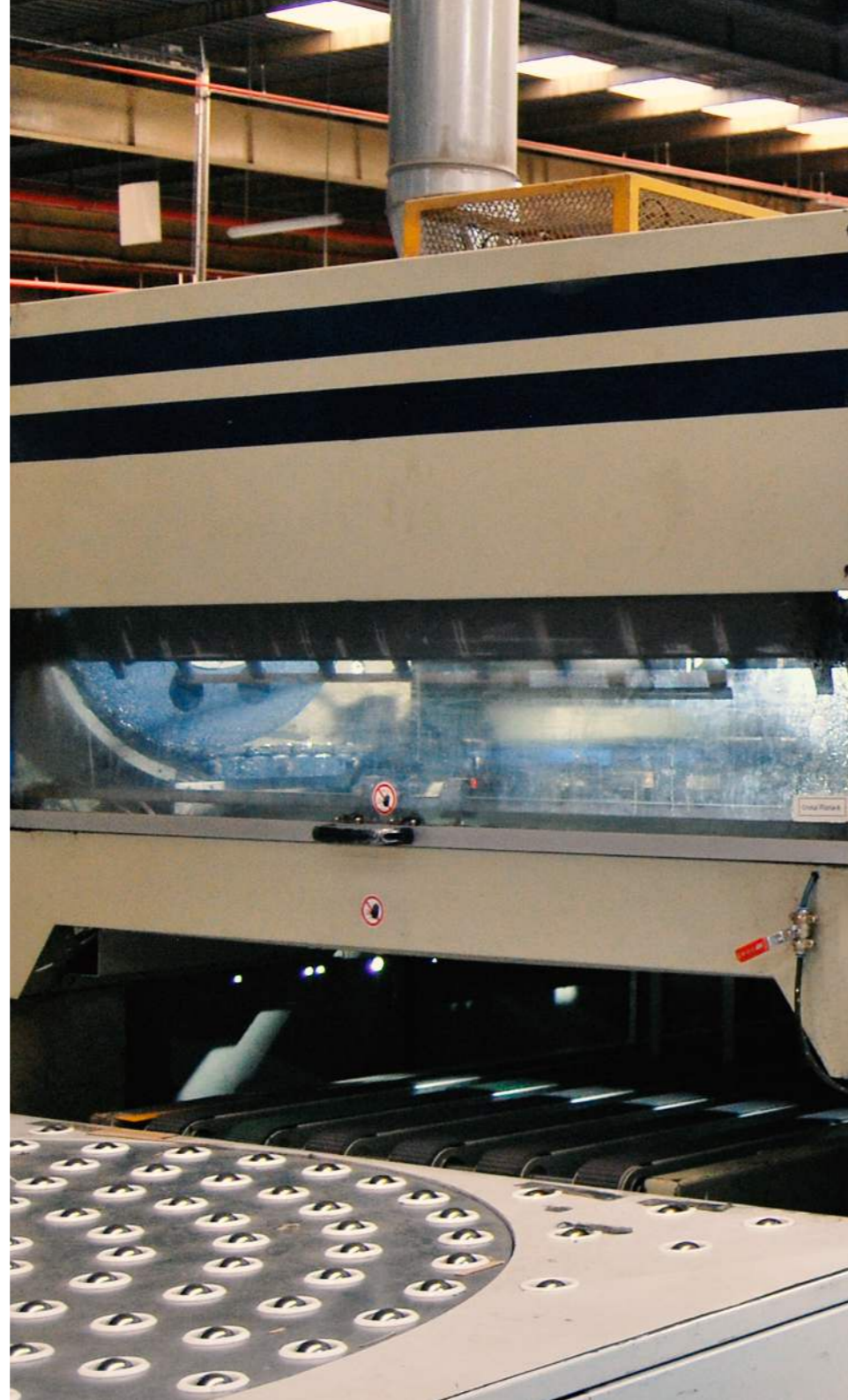
Troqueladora plana:

Una troqueladora plana es una máquina utilizada para realizar el proceso de troquelado en cartón. A diferencia de las troqueladoras rotativas, las troqueladoras planas funcionan mediante un mecanismo de prensado vertical.

Consta de una placa base plana sobre la cual se coloca el cartón a procesar. Luego, se utiliza un troquel, que es una herramienta con una forma específica (por ejemplo, una forma geométrica, un diseño o un contorno) para cortar o troquelar el cartón. El troquel se coloca en la parte superior del material y se aplica presión, generalmente mediante una prensa o un mecanismo similar, para realizar la operación de corte.

Las troqueladoras proporcionan una forma precisa y eficiente de cortar y dar forma a los materiales, permitiendo la creación de diseños personalizados y la producción a gran escala.

Troqueladora plana
Medidas:
1100x1600



Casemaker:

La casemaker, también conocida como máquina de fabricación de cajas americanas o de solapas, es una herramienta fundamental en la industria del embalaje. Su principal ventaja radica en su capacidad para entregar al cliente cajas completamente pegadas y plegadas, listas para ser utilizadas de inmediato.

Esta máquina es especialmente apreciada por su eficiencia y productividad, ya que simplifica y agiliza el proceso de fabricación de cajas. Al utilizar la casemaker, se pueden producir cajas en grandes volúmenes de manera rápida y uniforme, lo que resulta beneficioso para las empresas que requieren una alta capacidad de producción.

Además de su funcionalidad, la casemaker también ofrece la posibilidad de personalizar las cajas. Mediante la impresión de hasta cuatro colores, se pueden agregar logotipos, diseños y mensajes promocionales, lo que proporciona una excelente oportunidad para reforzar la identidad de marca de las empresas y captar la atención de los clientes.

N.º de máquinas Casemaker: 2

Maquina 1ª
Medidas 900x2400 MM
4 colores

Maquina 2ª
Medidas 1200x3000 MM
4 colores
Alta calidad impresión flexográfica



PRODUCTO



PRODUCTO

ONDUPACK fabrica cartón ondulado para los sectores industrial y agrícola proporcionando soluciones de embalaje especializadas y personalizadas. Ya sea para el transporte de productos industriales, la protección de productos agrícolas o la personalización de cajas para una marca específica, nos enfocamos en ofrecer productos de calidad que se adapten a las necesidades y requisitos únicos de cada cliente.

SECTOR INDUSTRIAL



SECTOR AGRÍCOLA



PERSONALIZADAS



PRODUCTO

SECTOR INDUSTRIAL

PACK MASTER



Cajas especialmente diseñadas para contener, agrupar y dar visibilidad al producto.

Ligeras y a la vez robustas son las preferidas en las líneas de envasado automáticas por su facilidad de manejo y mejores resultados.

Su diseño eficiente ofrece una solución ideal que facilita la logística de almacenamiento y distribución.



PRODUCTO

SECTOR INDUSTRIAL

B1



Se trata de un tipo específico de caja de cartón utilizada en el sector industrial. Las cajas B1 son versátiles y adecuadas para diversos usos, desde el embalaje de productos ligeros hasta aquellos que requieren mayor resistencia. Su estructura proporciona protección adicional a los productos durante el transporte y almacenamiento.



PRODUCTO

SECTOR INDUSTRIAL

EXPOSITORAS



Estas cajas tienen un diseño especial que las convierte en una opción ideal para presentar productos en el punto de venta. Son cajas de cartón que pueden ser fácilmente convertidas en expositores, permitiendo una exhibición atractiva de los productos en tiendas o grandes superficies. Esto ayuda a llamar la atención de los clientes y promover las ventas.



PRODUCTO

SECTOR INDUSTRIAL

BOX



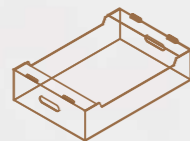
Son cajas de cartón de gran formato especialmente indicadas para productos de gran volumen tanto sector industrial como en la agricultura. Su diseño proporciona alta resistencia y apilamiento.



PRODUCTO

SECTOR AGRÍCOLA

CAJAS TEJADILLO



Cajas diseñadas específicamente para la industria agrícola. Tienen un diseño con un techo a dos aguas que proporciona protección contra daños y deformaciones a los productos agrícolas durante el transporte y almacenamiento.

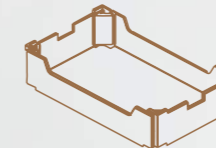
Son adecuadas para frutas, verduras u otros productos que requieren una protección especial.



PRODUCTO

SECTOR AGRÍCOLA

CAJAS COLUMNA



Estas cajas son especialmente diseñadas para el embalaje de productos agrícolas como frutas o verduras. Tienen un diseño de columna interna que permite una mayor resistencia y protección contra golpes y deformaciones.

Las cajas columna brindan una solución segura y eficiente para el transporte y almacenamiento de productos agrícolas.



A MEDIDA

Somos especialistas en la fabricación de cajas a medida. Esto implica la capacidad de adaptar las cajas de cartón a las necesidades y preferencias específicas de cada cliente.

Mediante la impresión de logotipos, información del producto, instrucciones de manejo y otros detalles relevantes, la empresa permite a sus clientes crear una identidad de marca sólida y promover la comunicación efectiva con los consumidores finales.

Características:

Identidad de marca: Las cajas personalizadas brindan una excelente oportunidad para reforzar la identidad de marca de una empresa.

Comunicación efectiva: Las cajas personalizadas permiten transmitir información relevante sobre el producto y la empresa de manera clara y efectiva.

Experiencia del cliente: El embalaje personalizado contribuye a mejorar la experiencia del cliente. Una caja atractiva y personalizada crea una impresión positiva desde el primer momento en que el cliente recibe el producto.

Diferenciación en el mercado: En un mercado competitivo, las cajas personalizadas pueden marcar la diferencia.

Versatilidad y adaptabilidad: Pueden adaptarse a una amplia variedad de productos y necesidades. solución de embalaje personalizada y funcional.

A MEDIDA



MATERIALES

Papel fibra reciclada:

El papel fibra reciclada se obtiene a partir del reciclaje de papel usado y cartón.

Características:

Sostenibilidad: El uso de papel fibra reciclada contribuye a la reducción de residuos y al aprovechamiento de recursos naturales. Al utilizar papel reciclado, se promueve la conservación de los bosques y se disminuye la demanda de celulosa virgen.

Menor impacto ambiental: La producción de papel reciclado genera una menor huella ambiental en comparación con el papel fibra virgen, ya que requiere menos energía y agua durante su proceso de fabricación.

Calidad variable: La calidad del papel fibra reciclada puede variar dependiendo del proceso de reciclaje y de la composición de las fibras utilizadas. Algunas veces, puede presentar menor resistencia y rigidez en comparación con el papel fibra virgen.

Textura y apariencia: Puede tener una textura más rugosa y una apariencia ligeramente diferente en comparación con el papel virgen. Esto se debe a la mezcla de diferentes tipos de papel reciclado.



Papel fibra virgen:

El papel fibra virgen se produce a partir de la celulosa obtenida directamente de árboles y no ha sido previamente utilizado en la fabricación de papel.

Características:

Resistencia y durabilidad: El papel fibra virgen tiende a ser más resistente y duradero en comparación con el papel reciclado. Esto lo hace adecuado para aplicaciones que requieren una mayor rigidez y protección, como el embalaje de productos pesados o delicados.

Apariencia y blancura: El papel fibra virgen suele tener una apariencia más uniforme y una mayor blancura en comparación con el papel reciclado. Esto lo convierte en una opción preferida para aquellos casos en los que se busca una presentación más estética o una impresión de mayor calidad.

Procesamiento y manipulación: Debido a su mayor resistencia, el papel fibra virgen puede ser más fácil de manipular y procesar en ciertos casos, como en la fabricación de cajas con diseños o formas más complejas.

Es **importante** tener en cuenta que tanto el papel fibra reciclada como el papel fibra virgen pueden tener aplicaciones adecuadas en diferentes contextos, y la elección dependerá de los requisitos específicos de cada producto, las consideraciones medioambientales y las preferencias del fabricante. Cabe destacar que ambos tipos de papel son reciclables, independientemente de su naturaleza.



PROCESOS

Fase 1: Diseño e impresión

Esta fase incluye tanto el diseño del troquel, herramienta que da la forma a la caja, como del diseño gráfico considerando la identidad de marca y los requisitos del cliente.

Fase 2: Preparación de papel y cola

Selección de papel: Se elige el tipo de papel adecuado para la fabricación del cartón ondulado, considerando factores como la resistencia, la calidad y el espesor requerido.

Preparación de la cola: Se prepara la cola o adhesivo que se utilizará para unir las diferentes capas de papel durante el proceso.

Fase 3: Ondulación

En esta fase la onduladora produce las láminas de cartón ondulado.

Utilizando rollos de papel, se unen varias capas para crear el producto terminado. La forma característica del cartón ondulado, también conocido como corrugado, se logra a través de rodillos estriados que aplican calor y presión para obtener su distintiva estructura.

Fase 4: Diseño de impresión y troquelado

Ruta Converting.

Troqueladoras y Casemaker

Impresión. En esta etapa se realiza el proceso de impresión de textos e imágenes con la información requerida por el cliente.

Troquelado. Este proceso, con la ayuda de una herramienta, troquel, da forma al cartón ondulado según diseño previamente definido.

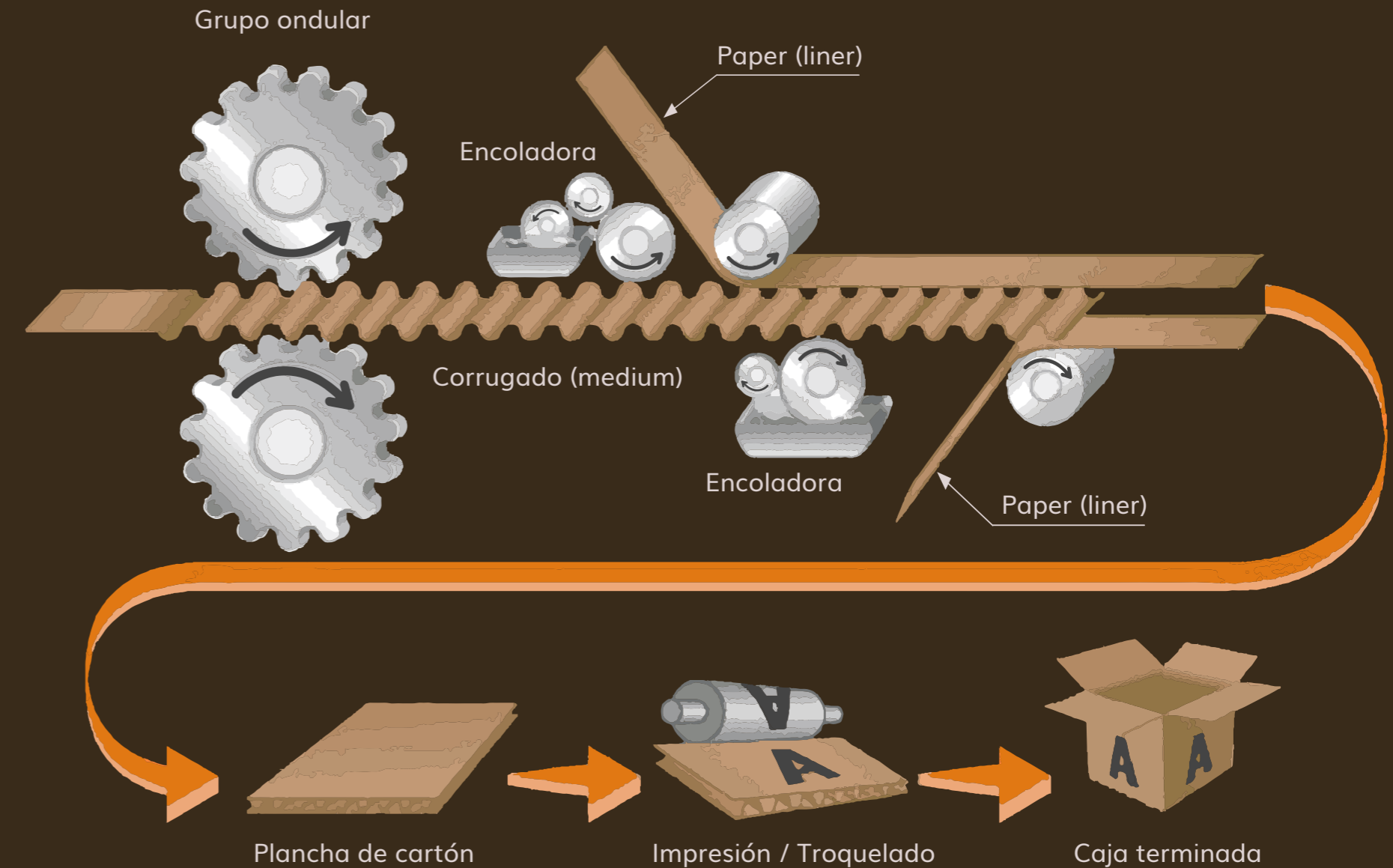
Pegado/plegado. Unicamente las cajas de ruta Casemaker se les aplica cola y se pliegan llegando al cliente listas para su uso.

Fase 5: Embalaje y almacenamiento

Embalaje y almacenamiento: Las cajas de cartón ondulado se embalan y almacenan de manera adecuada, listas para su distribución y uso.



LINEA DE PRODUCCIÓN CARTÓN ONDULADO



ALMACENAMIENTO

En el almacén, los envases o productos terminados ocupan un lugar crucial. Este espacio está diseñado estratégicamente para garantizar su protección y organización, asegurando que estén listos para su envío o distribución.

El almacenamiento de los envases o productos terminados se lleva a cabo de manera ordenada y eficiente. Se utilizan sistemas de estanterías o paletización que permiten apilar y clasificar los elementos de forma segura, optimizando el espacio disponible.

Además, se aplican técnicas de gestión de inventario para mantener un control preciso de las existencias. Se utilizan códigos de barras, sistemas de seguimiento y software especializado para registrar y monitorear la cantidad y ubicación de cada envase o producto terminado.

El adecuado almacenamiento de los envases o productos terminados no solo garantiza su seguridad, sino que también facilita su acceso rápido y eficiente cuando se requieren para su distribución.

Con una extensión de 7.300 m², nuestro almacén ofrece un entorno espacioso y estratégicamente diseñado. Esto nos permite gestionar de manera óptima nuestros 4.600 pallets y almacenar hasta 4.100.000 cajas.



CERTIFICADOS

ISO 9001

La norma es un estándar internacional que regula los Sistemas de Gestión de la Calidad (SGC). Abarca aspectos relacionados con la gestión de la calidad. Proporciona orientación y herramientas para garantizar el cumplimiento de los requisitos legales y promueve la mejora de la calidad de los servicios y/o productos.

ISO 14001

En proceso de tramitación. Esta norma establece los requisitos para un Sistema de Gestión Ambiental (SGA), que ayuda a las organizaciones a gestionar y mejorar su desempeño ambiental de manera efectiva. Promueve la gestión ambiental responsable y el cumplimiento de requisitos legales y reglamentarios.

BRCGS

La norma BRCGS (Global Standard for Packaging) es reconocida globalmente por la GFSI y se enfoca en la seguridad y calidad de los productos envasados. Es especialmente relevante en la industria alimentaria y también es demandada por fabricantes de productos médicos, farmacéuticos, cosméticos y artículos para bebés.

FSC

La Gestión Forestal FSC® es una certificación con el objetivo de promover en los bosques una gestión forestal sostenible que se lleve a cabo de forma económicamente viable, socialmente beneficiosa y ambientalmente responsable, de acuerdo con unas normas establecidas.

IQNET

La organización o empresa ha sido evaluada y auditada por uno de los organismos de certificación que forman parte de la red IQNet. Estas certificaciones son pruebas de que la organización ha implementado y mantiene un sistema de gestión conforme a una norma internacional específica.



CL GRUPO

ONDUPACK es parte integral de CL Grupo Industrial desde el año 1996, un grupo empresarial formado por 26 empresas españolas líderes en diversos sectores como la industria, energías renovables, química y consumo. Esta sólida afiliación nos otorga una posición de fuerza y nos impulsa a alcanzar un objetivo común: ser mejores cada día.

Formar parte de CL Grupo Industrial significa tener acceso a recursos y conocimientos compartidos, lo cual nos fortalece en todos los aspectos de nuestro negocio. Contamos con el respaldo de una corporación establecida, lo que nos permite invertir de manera estratégica y audaz en nuestra misión.

Nuestra pertenencia a CL Grupo Industrial también nos brinda la oportunidad de colaborar con otras empresas líderes en diversos sectores, lo que nos permite aprender, innovar y expandir nuestros horizontes. Compartimos conocimientos y experiencias con expertos en industria, energías renovables, química y consumo, lo que nos enriquece y nos brinda una ventaja competitiva.



Cronología de empresas CL Grupo Industrial





SOSTENIBILIDAD

En ONDUPACK estamos fuertemente comprometidos con la sostenibilidad. Esto implica la implementación de prácticas de gestión ambiental que reduzcan al mínimo el consumo de recursos naturales, la emisión de gases de efecto invernadero y la generación de residuos.

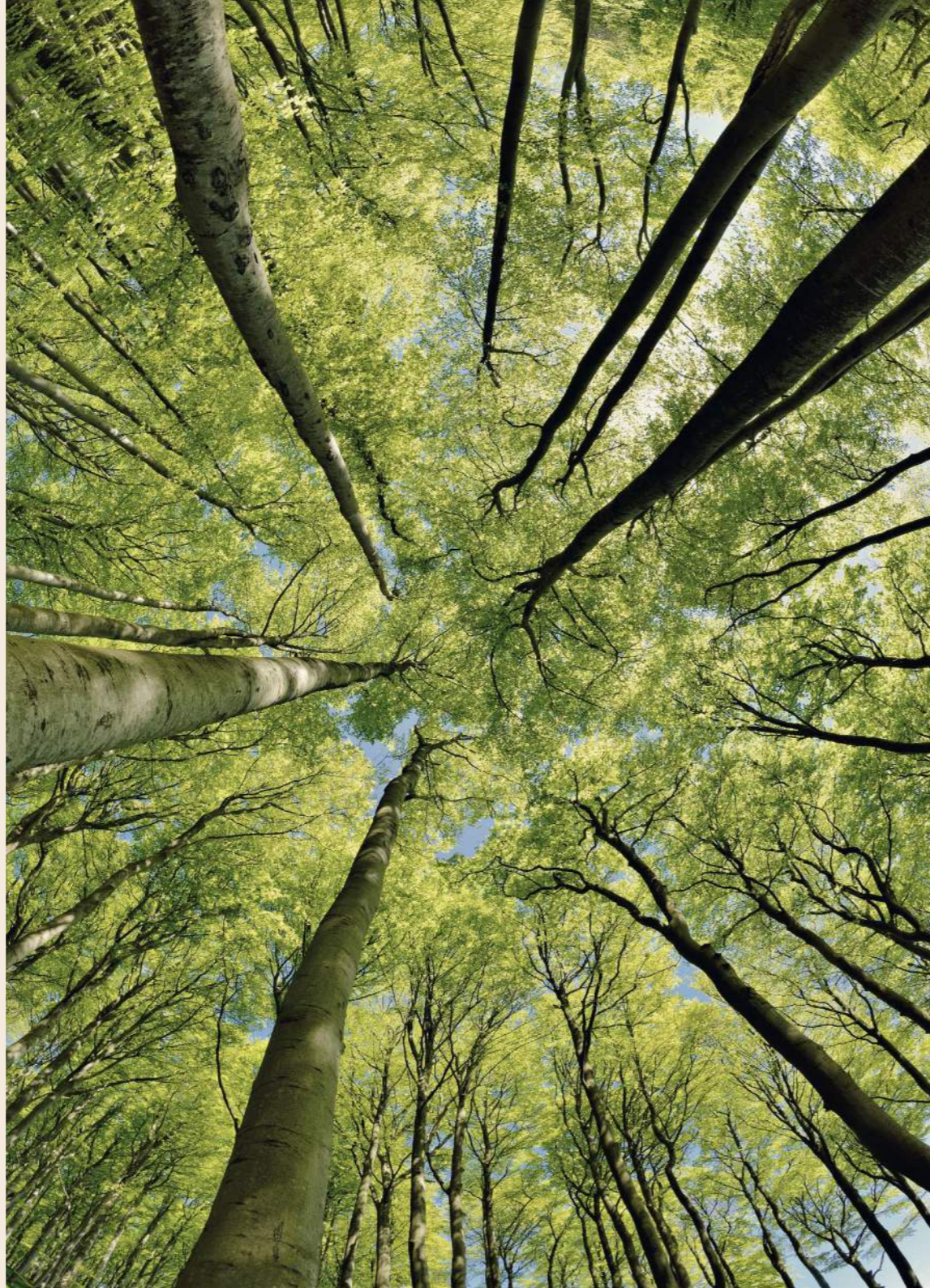
Buscamos constantemente mejorar nuestro desempeño ambiental y promover la sostenibilidad en todas las etapas del proceso de fabricación de nuestros productos.

Apostamos por proveedores con un alto compromiso en sostenibilidad. Hemos desarrollado políticas internas que nos han permitido certificarnos bajo los más rigurosos estándares (FSC).

Medioambiente

En relación con el medioambiente, nos esforzamos en minimizar nuestra huella ecológica. Utilizamos materiales reciclados y reciclables en la fabricación de nuestras cajas de cartón ondulado, lo que contribuye a la conservación de los recursos naturales y reduce el impacto ambiental.

Además, implementamos medidas para el correcto manejo y disposición de los residuos, fomentando la reducción, la reutilización y el reciclaje.



Energía verde

Buscamos la utilización de fuentes de energía renovable en nuestros procesos de fabricación. Esto incluye la adopción de tecnologías eficientes que optimizan el consumo energético y la integración de energía verde proveniente de fuentes como la solar, eólica o hidroeléctrica.

Al hacerlo, reducimos la dependencia de combustibles fósiles y contribuimos a la reducción de emisiones de gases de efecto invernadero.

Economía circular

Estamos comprometidos a maximizar la vida útil de nuestros productos y a fomentar la reutilización y el reciclaje. Nuestras cajas de cartón ondulado son diseñadas y fabricadas de manera que sean fácilmente desmontables y reciclables al final de su vida útil.

Participamos en programas de recogida y reciclaje de nuestros productos, promoviendo así la economía circular y el cierre del ciclo de vida de los materiales.





VALORES

Servicio al cliente



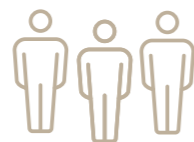
El servicio al cliente es nuestro valor fundamental. Nos esforzamos por comprender las necesidades y expectativas de nuestros clientes, brindándoles una atención personalizada y soluciones a medida. Estamos comprometidos en ofrecer un servicio eficiente, confiable y orientado a superar las expectativas de nuestros clientes en cada interacción.

Plazos de entrega



Entendemos la importancia de la puntualidad en el mundo empresarial, por lo que nos esforzamos en mantener un estricto control de nuestros procesos de producción y logística. Trabajamos de manera eficiente para garantizar que los pedidos de nuestros clientes sean entregados en tiempo y forma, asegurando su satisfacción y confianza en nuestros servicios.

Equipo humano



Nuestro equipo humano es el corazón de nuestra empresa. Contamos con un grupo de profesionales altamente capacitados y comprometidos, que comparten una pasión por la excelencia y la satisfacción del cliente. Valoramos a cada miembro de nuestro equipo, fomentando un ambiente de colaboración, respeto y crecimiento personal.

Proactividad



Nos adelantamos a las necesidades de nuestros clientes y buscamos constantemente oportunidades de mejora. Nos esforzamos por anticiparnos a los desafíos y ofrecer soluciones innovadoras. Nuestro equipo está preparado para tomar la iniciativa, ofreciendo ideas creativas y propuestas que generen valor agregado para nuestros clientes y nos distinguan en el mercado.

Mejora continua



Nos esforzamos por superarnos día a día, evaluando constantemente nuestros procesos, productos y servicios. Buscamos nuevas formas de optimizar la calidad, eficiencia y sostenibilidad en todas las áreas de nuestro negocio.



**LA MEJORA
CONTINUA
ES NUESTRA
FILOSOFÍA**





Polígono Industrial Ctra. San Serván
C/ Mecánica nº21 - 06200 - Almendralejo
Aptd. Correos 252. Badajoz (España)

www.ondupack.com

