



Ondupack

2025

CONTENIDO

1 - NOSOTROS	4	6 - MATERIALES	32
2 - EQUIPO	6	7 - PROCESOS	34
3 - NUESTRAS PLANTAS	8	8 - ALMACENAMIENTO	36
4 - MAQUINARIA	12	9 - NUESTRA PRIORIDAD	38
5 - PRODUCTO	22	10 - CERTIFICADOS	40
5.1 Sector Industrial	24	11 - SOSTENIBILIDAD	42
5.2 Sector Agrícola	26	12 - CL GRUPO	44
5.3 A medida	28	13 - VALORES	46
		14 - VERTICALIDAD	48



NOSOTROS



NOSOTROS

En Ondupack (pertenecemos a CL Grupo Industrial) tenemos una de las más modernas y mayores fábricas de envases de cartón ondulado de España (contamos con 2 plantas independientes ubicadas en Almedralejo y una de nueva creación en Navalморal de la Mata). Nuestra larga trayectoria y experiencia en el sector nos permiten ser referentes en el sector.

En Ondupack poseemos las cualidades y las virtudes profesionales de los equipos jóvenes, pero con la mayor experiencia y la formación más cualificada cada, centrando nuestros esfuerzos en los objetivos prioritarios de la empresa: el éxito comercial y la plena satisfacción de los clientes.

Desde nuestros inicios en 1996, en Ondupack nos hemos centrado en diseñar y ofrecer soluciones que ofrecen seguridad y tranquilidad.

Nuestro compromiso no es solo la entrega de un embalaje, sino asegurar que cada uno de vuestros productos llegue en las mejores condiciones, con el respaldo de un equipo que trabaja hasta que cada detalle esté perfecto. Cada caja es una garantía de tranquilidad para vosotros.



NOSOTROS

100.000 m²
de instalaciones

800 M
cajas al año

**España
Portugal
Marruecos
Tunez
Francia
Cuba**

+ 1500
clientes

300 M m²
cartón ondulado

Sectores de:
**Industria
Agricultura
Ecommerce
Retail
Personalizado**



NOSOTROS

En Ondupack, contamos con 29 años de experiencia en el sector, posicionandonos como referentes del cartón ondulado.

Nuestras 2 plantas disponen de unas instalaciones de más 100.000 m², que junto con la maquinaria de última tecnología y nuestros sistemas de automatización nos permiten disponer de una capacidad productiva de hasta 300 millones de metros cuadrados de cartón ondulado, lo que equivale aproximadamente a 800 millones de cajas al año.

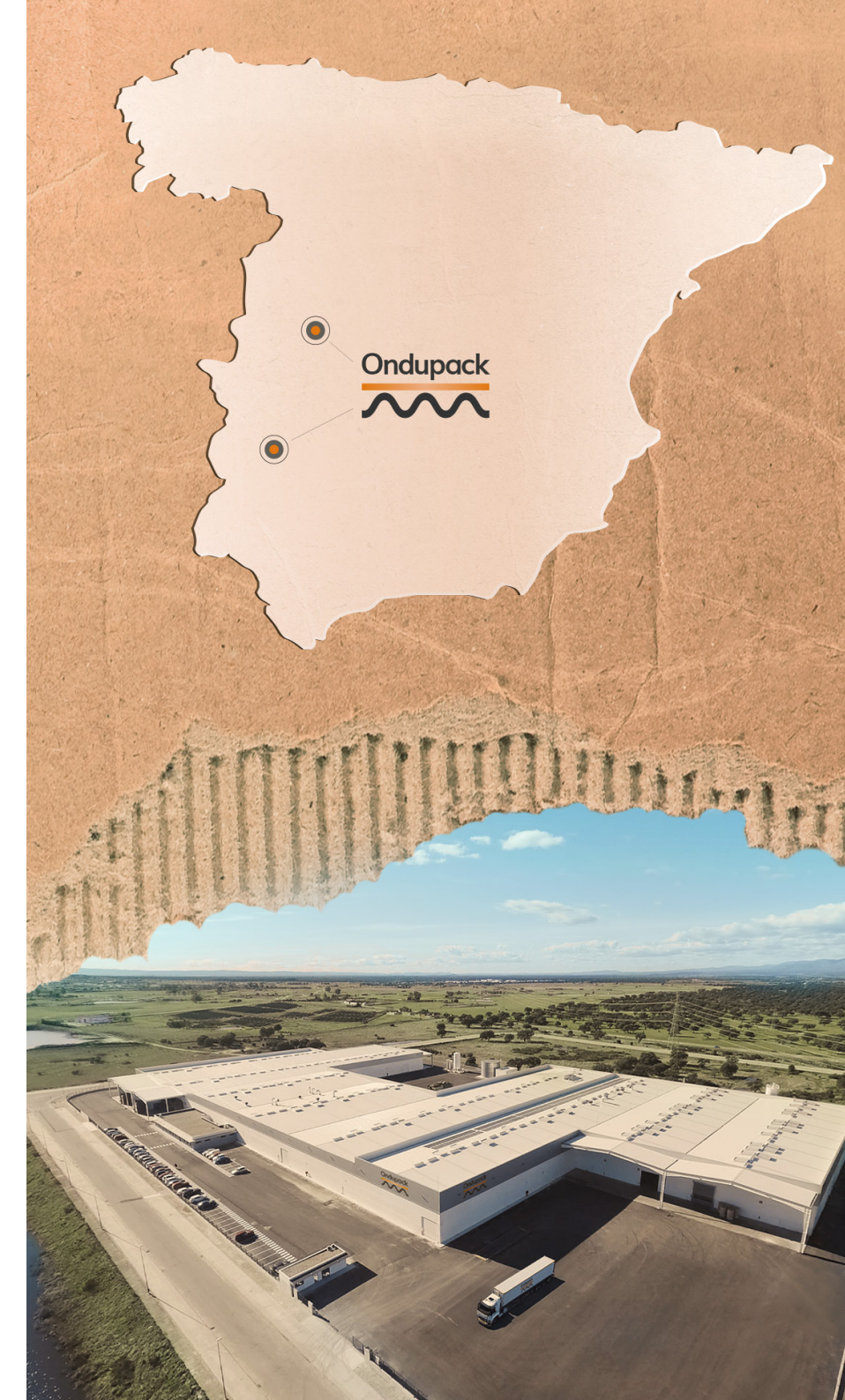
Con más de 400 empleados entre puestos directos e indirectos, en Ondupack atendemos a más de 1500 clientes tanto en España como en países como Portugal, Francia, Marruecos, Túnez y Cuba.

Somos especialistas en ofrecer soluciones de cartón ondulado, fabricados con papel de fibra reciclada o de fibra virgen. Abarcamos diferentes sectores desde el industrial hasta el agrícola o el ecommerce.

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.

Nuestro compromiso constante con la calidad, la sostenibilidad, innovación y la agilidad en la toma de decisiones, nos convierten en referentes en la industria del cartón ondulado, proporcionando soluciones personalizadas y eficientes a nuestros clientes en todo el mundo.

En Ondupack, no solo fabricamos cajas de cartón; diseñamos soluciones que ofrecen seguridad y tranquilidad. Nuestro compromiso no es solo la entrega un embalaje sino asegurar que cada uno de vuestros productos llegue en las mejores condiciones, con el respaldo de un equipo que trabaja hasta que cada detalle esté perfecto.





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.

Nº DE TRABAJADORES
DIRECTOS

200

Nº DE TRABAJADORES
INDIRECTOS

400



NUESTRAS PLANTAS

NUESTRA NUEVA PLANTA

Navamoral de la Mata

Capacidad productiva anual

200 millones de m² de cartón ondulado
800 millones de cajas

Capacidad de almacenaje

2,5 millones de m²
5 millones de cajas





ALMENDRALEJO

Capacidad productiva anual

125 millones de m² de cartón ondulado
400 millones de cajas

Capacidad de almacenaje

2,5 millones de m²
5 millones de cajas



MAQUINARIA

CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN:

200.000.000 m² año de cartón ondulado

800.000.000 cajas/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.

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.



Onduladora



Troqueladora
Rotativa



Casemaker

CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN:

200.000.000 m² año de cartón ondulado
800.000.000 uds/año

Onduladora (Fosber 420 S /Line)

La Onduladora Fosber 420 S/Line está dotada con la última tecnología, dotada de visión artificial con detección de defectos en todo el ancho de la línea. Su modernidad y tecnología hacen que sea la mejor onduladora del mercado, con la capacidad de adaptarse a las necesidades de cada cliente.

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.

- Ancho 2.800 mm
- Velocidad de trabajo 420 m/min
- Canales E, B, C, D, EB y BC
- Corrección dinámica de efectos curvado/abarquillado
- Monitorización de cada pila de cartón.



Troqueladora rotativa (Masterline Dro 1628)

La Troqueladora Rotativa Masterline Dro 1628, es la mejor troqueladora del mercado actual. Dispone de la tecnología más avanzada. Sus características técnicas permiten el máximo grado de personalización de cada caja y su sistema de “visión artificial 0 defectos con detección y expulsión de línea” nos permite garantizar la máxima calidad en todo momento.

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

Características técnicas:

- Medidas 1600 x 2800mm
- 5 colores (previsión para 7 colores + 1 color)
- Previsión para imprimir por la cara interior (E-COMMERCE)
- Velocidad Nominal 12.000 planchas/hora (Capacidad para más de 40 millones de m2 año)
- Secadores infrarrojos
- Alta calidad de impresión
- Cambio automático de rodillos anilox
- Control de impresión de toda la superficie de cada hoja
- Visión artificial 0 defectos con detección y expulsión en línea
- Alta calidad gráfica y versatilidad en una sola pasada
- Desde cartón E hasta canal doble AC (1,4mm – 10mm)
- Control de registro dinámico
- Control de calidad en línea completo





Casemaker (Bobst FFG 924 NT RS HG)

Precisión y velocidad se unen en nuestra máquina case-maker. Con esta tecnología de punta, fabricamos cajas de cartón ondulado con acabados impecables y en tiempos récord, optimizando nuestros procesos y costes.

Nuestra plegadora BOBST FFG 924 NT RS HG, dispone de la tecnología más vanguardista del mercado integrando los 3 procesos: impresión, troquelado y plegado de la manera más precisa lo que nos permite una calidad de impresión excepcional que, combinada con el sistema de troquelado completo, aportan calidad y valor añadido a cada caja

Características técnicas:

- Medidas 900 x 2400mm
- 5 colores (previsión para 7 colores)
- Velocidad nominal 20.000 planchas/hora
- Alta calidad de impresión.
- Cambio automático de rodillos anilox
- Control de impresión de toda la superficie de cada hoja
- Visión artificial 0 defectos con detección y expulsión en línea.
- Plegadora con corrección de defecto cola de pez
- Sistema específico de eliminación de recortes.
- Desde cartón E hasta canal doble AC
- Multifold: 2 o 3 cajas en una plancha.
- Control de registro dinámico
- Control de calidad en línea completo



Onduladora

2800.
400 M/M
E,D,B,C
BC,EB,DC

2500.
250 M/M
E,D,B,C
BC,EB,DC

Casemaker

BOBST
924-NT RS
20,000 Pl/hora
900x2400 mm

BOBST
8.20-EXPERTLINE
24,000 Pl/hora
830x2100 mm

WEIPONG
1230
10,500 Pl/hora
1200x3000 mm

Troqueladora rotativa

BOBST
1628-NT RS
11,000 Pl/hora
1600x2800 mm

MARTIN DRO
1628
9,000 Pl/hora
1600x2800 mm

Troqueladora plana

BAYSEK
C-190
1800 Pl/hora
1400x1900 mm

Impresora HD

MTEX
NS MULTI 1300
27 m/min
1300 mm

Encoladora

REVICART
FUTURA 2000
7000 Pl/hora
500x2000 mm

PRODUCTO

En Ondupack somos especialistas en ofrecer todo tipo de soluciones de Packaging, tanto genéricas y personalizadas, eficientes y sostenibles, combinando papeles de fibra y/o reciclados para cumplir con los máximos requerimientos tanto para el sector agrícola como industrial.



Sector Industrial



Sector Agrícola



Personalizadas

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.



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.



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.



BOX

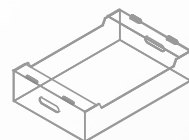


Son cajas de cartón de gran formato especialmente indicadas para productos de gran volumen tanto sector industrial como en la agricultura. Su diseño proporciona alta resistencia y apilamiento.



SECTOR AGRÍCOLA

CAJAS TEJADILLO



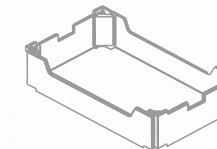
Cajas diseñadas específicamente para la industria agrícola. Tienen un diseño con un techo a dos aguas que proporciona protección contra daños y deformaciones a los productos agrícolas durante el transporte y almacenamiento.

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



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.



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.

Resistencia y durabilidad: El papel fibra virgen aporta valores en comparación con la fibra reciclada pues ofrece mayores prestaciones en entornos más exigentes de temperatura y humedad. Esto lo hace especialmente adecuado para el transporte de mercancías perecederas a largas distancias y mayor protección de productos en condiciones adversas

Apariencia y blancura: El papel fibra virgen, con su aspecto limpio y brillante, es la opción preferida para aquellos casos en los que se busca una presentación más estética o una impresión de mayor calidad.



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.

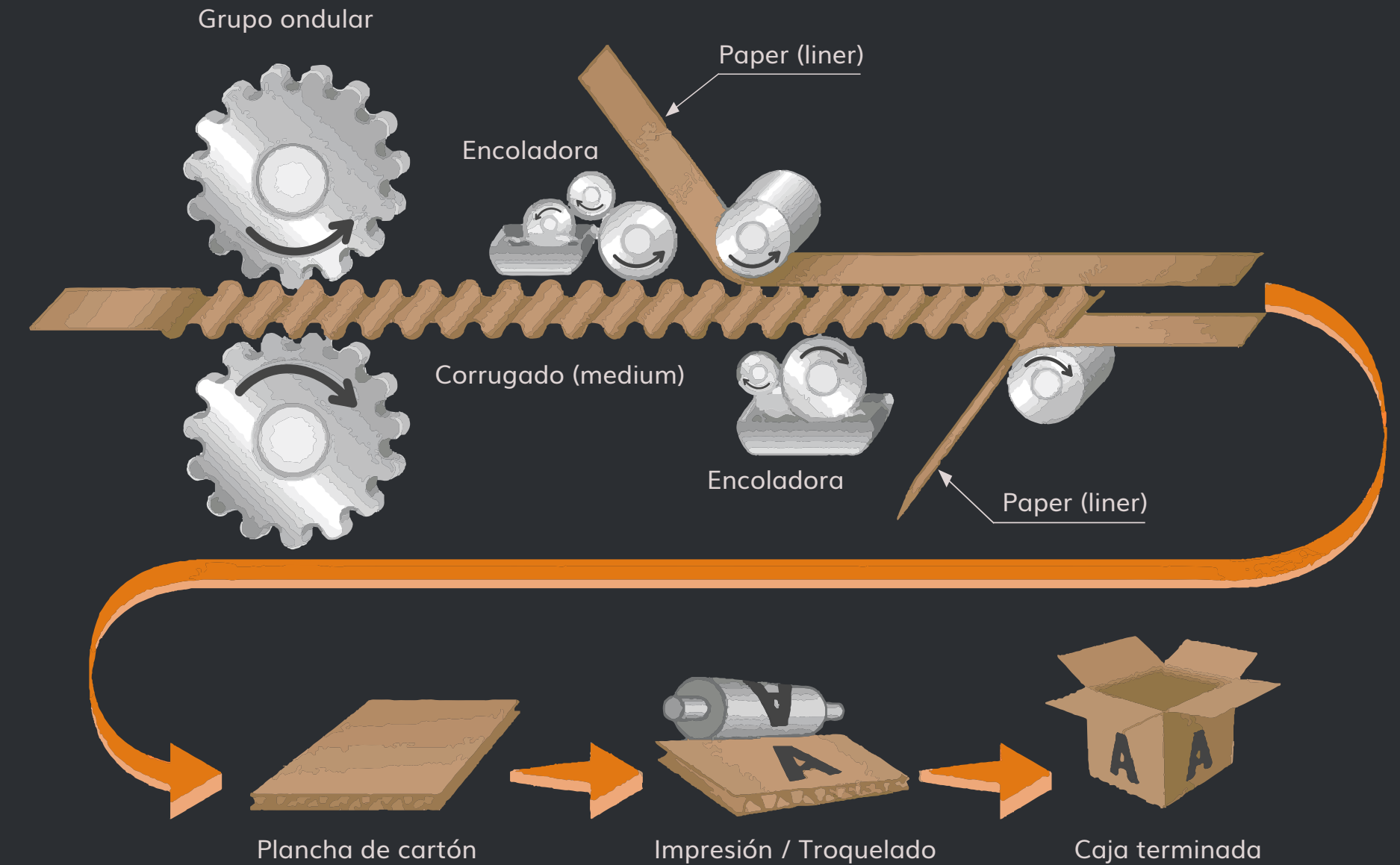
Troquelado. Este proceso, con la ayuda de una herramienta, troquel, da forma al cartón ondulado según diseño previamente definido..

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 conjunta de más de 15,000 m², nuestros almacenes ofrece un entorno espacioso y estratégicamente diseñado. Esto nos permite gestionar de manera óptima nuestros más de 10 millones de cajas.





NUESTRA PRIORIDAD: EL CLIENTE

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 distingan 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



CERTIFICADOS

ISO 9001

Es un estándar internacional que regula los Sistemas de Gestión de la Calidad (SGC). Cubre aspectos clave relacionados con la gestión de la calidad y ofrece herramientas para asegurar el cumplimiento de requisitos legales, al tiempo que fomenta la mejora continua de productos y servicios.

ISO 45001

Esta norma establece un marco para implantar un Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST). Ayuda a las organizaciones a prevenir riesgos laborales, proteger a sus trabajadores y cumplir con la legislación vigente en materia de seguridad y salud ocupacional.

ISO 14001

Esta norma define los requisitos para establecer un Sistema de Gestión Ambiental (SGA). Su objetivo es ayudar a las organizaciones a mejorar su desempeño ambiental mediante una gestión responsable y conforme a la normativa legal y reglamentaria.

BRCGS

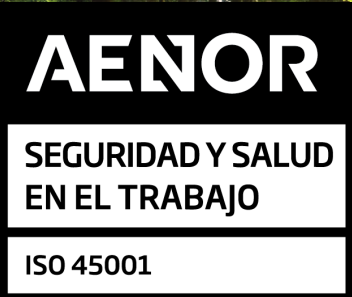
La norma BRCGS (Global Standard for Packaging), reconocida por la GFSI, se centra en la seguridad y calidad de productos envasados. Es esencial en la industria alimentaria y muy valorada también por fabricantes de productos médicos, farmacéuticos, cosméticos y artículos para bebés.

FSC

La certificación FSC® promueve una gestión forestal sostenible basada en normas que garantizan que esta se lleve a cabo de manera económicamente viable, socialmente beneficiosa y ambientalmente responsable.

IQNET

Certifica que una organización ha sido auditada por un organismo miembro de la red IQNet, lo que demuestra que ha implementado y mantiene un sistema de gestión conforme con normas internacionales específicas.





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 mas 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.



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





VALORES

Transformadores

Creamos nuevos métodos de trabajo más eficientes, experimentamos y encontramos soluciones innovadoras a los retos que se nos plantean.

Colaborativos

El trabajo en equipo nos lleva más lejos. A todos. Por eso, nos abrimos a nuevos puntos de vista y colaboramos con otras empresas por el bien común.

Comprometidos

El 100 % de la materia prima que utilizamos es reciclada posconsumo. Además, garantizamos la seguridad de nuestros empleados.

Cercanos

Nos gusta ser accesibles y cercanos para poder entablar relaciones humanas. Tanto con nuestros clientes como con nuestros proveedores.





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





Ondupack Navalmoral,
Polígono Industrial Norte Extremadura, 1
(Espacio Navalmoral)
10300 Navalmoral de la Mata, Cáceres

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

www.ondupack.com

