**NOTA DE PRENSA**

**Mex, Suiza, 4 de febrero de 2025**

**El análisis del ciclo de vida confirma que BOBST oneBARRIER es la mejor opción de packaging**

**La tecnología oneBARRIER de BOBST permite a impresores y convertidores suministrar embalajes flexibles que se ajustan a los objetivos de sostenibilidad de las marcas y cumplen las exigencias normativas.**

A medida que se intensifica la necesidad de envases flexibles reciclables, BOBST lidera el sector con la familia oneBARRIER de soluciones monomateriales de alta barrera. Hay dos productos innovadores, creados en colaboración con socios expertos del sector:

* oneBARRIER PrimeCycle es una solución monomaterial a base de polietileno (PE) que ofrece un rendimiento y una sostenibilidad excepcionales.
* oneBARRIER FibreCycle es una solución 100% a base de papel que satisface la creciente necesidad de materiales de envasado renovables.

Mediante la realización de rigurosos Análisis del Ciclo de Vida (ACV), BOBST evalúa el impacto ambiental de estas soluciones oneBARRIER a partir de una metodología «de la cuna a la puerta». Este enfoque garantiza que los clientes puedan elegir con confianza opciones sostenibles respaldadas por datos primarios validados y precisos.

**Crear envases viables y sostenibles**

A la hora de desarrollar nuevas soluciones de envasado flexible, BOBST tiene en cuenta cinco criterios fundamentales para crear materiales que no solo sean sostenibles, sino también viables desde el punto de vista financiero y técnico. Además, estos materiales están diseñados para cumplir las directrices y los requisitos de las normas internacionales y locales.

1. Diseño para el reciclado (D4R)

La composición del material debe seguir las directrices del sector, como CEFLEX y APR para polímeros y 4evergreen para envases de papel. También debe cumplir la normativa, incluido el Reglamento sobre los envases y residuos de envases (PPWR).

1. Excelencia en el rendimiento

El material de envasado debe presentar las propiedades necesarias, como un buen comportamiento de barrera, tiempo de conservación y adherencia, para proteger eficazmente el contenido. También debe ser adecuado para un procesamiento eficaz en la maquinaria de conversión y las líneas de envasado.

1. Reciclabilidad certificada

Todos los materiales deben probarse y certificarse para garantizar su reciclabilidad en el flujo de residuos mediante métodos de prueba aprobados, como PTS (Institut für Fasern & Papier gGmbH), RecyClass o Institut cyclos-HTP.

1. Rentabilidad

El coste total del material de envasado debe valorarse adecuadamente para garantizar que su coste sea neutro o esté dentro de un nivel de costes adicionales aceptable.

1. Evaluación medioambiental

Debe realizarse un análisis del ciclo de vida (ACV) para determinar el impacto ambiental asociado a la producción de la estructura de envasado; puede poner de relieve si el material elegido es más respetuoso con el medio ambiente que las alternativas existentes. En última instancia, el ACV puede eliminar el «ecoblanqueo» y ayudar a construir una mejor reputación.

BOBST ha llevado a cabo ACV sobre las soluciones oneBARRIER PrimeCycle y FibreCycle para determinar su impacto ambiental «de la cuna a la puerta», más concretamente la puerta de fábrica, en comparación con las estructuras de envasado multimaterial existentes.

Un estudio de ACV puede identificar impactos en 16 categorías, como el cambio climático. El estudio de ACV realizado por BOBST incluye las categorías determinadas como los temas más solicitados y relevantes para la industria, a saber, la huella de carbono, el uso del agua y el consumo de energía.

**Aprovechar las ventajas de los ACV**

En general, la realización de un ACV presenta cinco ventajas principales. La primera es la reducción del impacto ambiental. Un ACV puede identificar puntos conflictivos durante el ciclo de vida del producto. Esta información puede utilizarse para aplicar mejoras que reduzcan la huella de carbono.

En segundo lugar, puede ayudar a preservar los recursos señalando las áreas en las que se utilizan de forma ineficiente. Esto permite introducir mejoras que optimicen la producción y minimicen el derroche de materiales y energía.

El ahorro de costes es una tercera ventaja. Un ACV puede ayudar a ahorrar en la producción mejorando la eficiencia, garantizando la asequibilidad sin comprometer la calidad. El ACV también puede ayudar a gestionar los riesgos. Puede mostrar la distribución de los proveedores y el impacto potencial si se sustituye o elimina un proveedor de la cadena de valor.

Por último, la realización de un ACV puede mejorar las relaciones con las partes interesadas en toda la cadena de valor; en última instancia, elimina el ecoblanqueo y puede dar lugar a una mejor reputación de la marca y a una ventaja competitiva.

**oneBARRIER: la opción sostenible**

Como ya se ha mencionado, este estudio comparativo de ACV se centra en tres categorías de impacto: cambio climático, consumo de agua dulce y consumo de energía. Al tratarse de un análisis «de la cuna a la puerta», el ACV cubre el trayecto desde la extracción de la materia prima, pasando por el transporte, hasta la fabricación de la estructura final del envase.

El estudio analiza oneBARRIER PrimeCycle y oneBARRIER FibreCycle de BOBST comparándolas con dos estructuras multimaterial estándar del sector: una estructura de alta barrera que contiene PET metalizado y una estructura multimaterial de barrera ultra alta que incorpora papel de aluminio.

Los resultados en las tres categorías muestran que BOBST oneBARRIER PrimeCycle tiene el menor impacto de las cuatro estructuras. Le sigue de cerca la solución FibreCycle de oneBARRIER. En cambio, la estructura de papel de aluminio de barrera ultra alta sin BOBST tiene el mayor impacto en todas las categorías.

Destacando oneBARRIER PrimeCycle y FibreCycle como opciones de envasado óptimas, el estudio confirma que estas soluciones tienen un menor impacto ambiental que las existentes no reciclables. oneBARRIER ofrece una alternativa completa y creíble basada en los criterios clave para un envasado sostenible, viable y conforme a la normativa.

**./.**

**Acerca de BOBST**

Somos uno de los proveedores líderes a nivel mundial de equipos y servicios para el procesamiento, la impresión y la conversión de sustratos en el sector de las etiquetas, los embalajes flexibles y el cartón plegado y ondulado. Nuestra visión es dar forma al futuro del mundo del packaging basándonos en cuatro pilares: conectividad, digitalización, automatización y sostenibilidad.

Fundada en 1890 por Joseph Bobst en Lausana (Suiza), BOBST está presente en más de 50 países, cuenta con 21 plantas de producción en 12 países y emplea a más 6 300 trabajadores en todo el mundo. La compañía registró una facturación consolidada de 1.960 mil millones de francos suizos durante el ejercicio finalizado el 31 de diciembre de 2023.

**Contacto prensa:**

Gudrun Alex  
BOBST PR Representative

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Mobile: +49 160 48 41 439

Email: [gudrun.alex@bobst.com](mailto:gudrun.alex@bobst.com)

**Follow us:**

LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)   
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)