



INNOVACIÓN EN CADA EMBALAJE

SOLUCIONES DE EMBALAJE FLEXIBLE
PARA LA INDUSTRIA



SOBRE NOSOTROS

Pigmea es una empresa española innovadora ubicada en Alcalá la Real (Jaén).

Está especializada en la impresión flexográfica de alta calidad en soportes flexibles y en laminados de film para envases y embalajes destinados, principalmente, al envasado automático de productos alimentarios.

Con más de 25 años de experiencia, cuenta con una alta capacitación tecnológica y humana para realizar un producto a medida para sus clientes. Proporciona soluciones de embalaje flexible a empresas del sector alimentario, entre otros, con la garantía de que obtendrá la mejor relación calidad/precio. **Pigmea** ha consolidado una importante presencia en los mercados internacionales.

Pigmea cuenta con las siguientes **ventajas diferenciadoras**:



Organización
dinámica,
eficiente y
versátil.



Tecnología y
sistemas de
producción de
primer nivel.



Excelente conocimiento
de las necesidades de
embalaje del sector
alimentario.



Alto grado de
innovación en
el desarrollo
de productos.



Marcada
orientación
al cliente y a
la calidad.



Asesoramiento técnico,
comercial y formación
desde fábrica para los
nuevos productos y la
mejora en la utilización
de los equipos de
envasado automático.





NUESTROS SECTORES

SOLUCIONES

Pigmea es proveedor de soluciones de embalaje flexible para distintos productos dentro del sector alimentario como:



Agricultura y IV gama



Cafés, chocolates, snacks y golosinas



Productos cárnicos y loncheados



Aceites, salsas y líquidos



Productos lácteos



Panadería y bollería



Precocinados y V gama



Legumbres, pastas y arroces



Productos del mar



Higiene y cosmética



Fitosanitarios



Alimentación animal - mascotas



Productos microondables y horneables

CERTIFICADOS



Pigmea está especializada en films monolámina y laminados multicapa (complejos) de hasta cuatro capas, adecuados tanto para envasadoras de formato horizontal (HFFS) como de formato vertical (VFFS).

Destaca por su gran agilidad y capacidad de respuesta a las necesidades de sus clientes, y por sus soluciones novedosas y su asesoramiento personalizado.

Proporciona soluciones de embalaje flexible muy específicas, desarrollando estructuras que se ajusten a cualquier aplicación requerida.

- BARRERA PARA LÍQUIDOS (SALMUERA, SALSAS, PRODUCTOS LÍQUIDOS)
- SELLADO HERMÉTICO/ANTI-HUMEDAD/ANTI-VAHO
- ESTERILIZADO
- PELABLE (TAPAS)
- RETORCIBLE
- METALIZADOS SUSTITUTIVOS DEL ALUMINIO

- BOLSAS DE VACÍO
- PERMEABILIDAD SELECTIVA PARA IV GAMA
- MACRO Y MICRO-PERFORADO
- LACADOS BRILLO O MATE A REGISTRO
- MATERIALES CON RECUBRIMIENTO

Los complejos desarrollados por Pigmea cumplen unas especificaciones de calidad muy exigentes. En ellos se utiliza una amplia variedad de materiales como:

CPP	BOPP	PE
PET	HDPE	LDPE
ALUMINIO	NO TEJIDO	PA
METALIZADOS SUSTITUTIVOS DEL ALUMINIO	PET TWIST	PAPEL CELULOSA
	RPNT	



Tras más de catorce años desarrollando y trabajando con materiales sostenibles, **Pigmea** apuesta por films y complejos 100% reciclables, biodegradables y/o compostables que son la alternativa a los tradicionales films para el envasado de productos de elevado consumo.

Proporciona soluciones de embalaje flexible muy específicas, desarrollando estructuras que se ajusten a cualquier aplicación requerida.

Dentro de estos materiales encontramos:

BIODEGRADABLES



Plásticos que, por medio de microorganismos existentes en el medioambiente, se eliminan eficazmente en tiempos y condiciones definidas.

RECICLABLES



Films mono-familias completamente reciclables.

RECICLADOS



Film cuya composición incluye porcentajes variables de material reciclado.

COMPOSTABLES



Polímeros biodegradables que, sometidos a una degradación se descomponen en dióxido de carbono, agua y biomasa.

Esta degradación puede ser el resultado de procesos:

- Industriales (OKI): bajo condiciones de planta de compostaje.
- Domésticos (OKH): bajo condiciones domésticas, como son los biopolímeros, los derivados celulósicos.

PAPEL SELLABLE

Papel de origen sostenible y recubierto en su capa interior que permite su uso en envasado Flow-Pack. El papel aporta una apariencia natural, tradicional y de aspecto rústico al producto envasado.

CELOFÁN

Film procedente de fuentes renovables, de muy alta transparencia, apto para el envasado vertical y horizontal. También muy utilizado por sus altas cualidades retorcibles. Disponible en diferentes colores.

HCP

Se trata de un film de origen celulósico para el que **Pigmea** ha obtenido la doble Certificación de OK HOMECOMPOST y Seedling Logo de TÜV AUSTRIA, tanto en anónimo, como debidamente impreso. Se consiguen niveles de barrera al oxígeno y al vapor de agua muy elevadas.

BPS

Es un material compostable con propiedades de muy alta sellabilidad, indicado para aplicaciones que requieran una alta homogeneidad de sellado.

LAMINADOS DE PAPEL

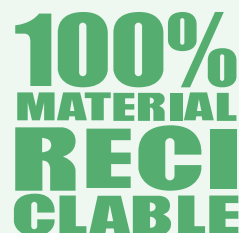
Papel laminado con diferentes films compostables o biodegradables, para proporcionar sellabilidad y barrera al conjunto del envase. Se consigue además una apariencia eco o natural e incluso está disponible con ventana, para que se pueda ver el producto.

DOBLE Y TRIPLE FABRICADOS CON MATERIALES COMPOSTABLES

Pigmea ha desarrollado una línea de film complejos fabricados con materiales compostables. La combinación de estos films está diseñada para conseguir un envase de alta barrera (oxígeno, vapor, aromas, luz ...), alta hermeticidad de sellado e impresiones de alta calidad. Los ensayos en laboratorio han demostrado alta barrera al oxígeno y al vapor de agua.

DOBLE Y TRIPLE 100% RECICLABLES

Pigmea ofrece una multitud de combinaciones de materiales que permiten llegar a estructuras reciclables de dos y tres capas sin importar la barrera que necesite el producto.



En sus más de 12.000 m2 de instalaciones, **Pigmea** dispone de tecnología productiva de primer nivel para la transformación e impresión de todo tipo de materiales flexibles.

El uso de esta tecnología productiva hace posible que **Pigmea** pueda proporcionar a sus clientes todo tipo de films monoláminas y complejos que mejoren sus procesos de envasado.

**IMPRESORAS
FLEXOGRÁFICAS DE
TAMBOR CENTRAL
WINDMÖLLER DE
ALTA DEFINICIÓN:**

- Hasta 8 colores
- Barniz UV a registro
- Tintas solvente
- Tintas base agua
- Tintas Home Compost

**SISTEMA DE DISPENSING
DE TINTAS:**

- Automatiza la provisión de tintas durante la impresión.
- Mejora la eficiencia de todo el proceso.
- Maximiza la fidelidad en la reproducción del color.

**MONTADORA Y LAVADORA
DE CLICHÉS.**

**CLICHÉS DIGITALES Y FULL
HD TECNOLOGÍA CRYSTAL.**

**LAMINADORAS DE
ALTA TECNOLOGÍA QUE
PERMITEN PROCESOS
DE LAMINACIÓN:**

- Con adhesivos de base solvente y sin disolvente (solvent-less)
- Barniz a registro
- Adhesivos compostables

**REBOBINADORAS DE
ALTA VELOCIDAD.**

PERMEABILIDAD SELECTIVA.

**MICRO DE AGUJA
CALIENTE TOTAL Y ZONAL.**

**MACROPERFORADORAS EN
CONTINUO Y A REGISTRO.**

**MÁQUINA VERTICAL DE
ENVASADO PARA PRUEBAS.**

AUMENTAN LA **EFICIENCIA** AL REDUCIR LOS TIEMPOS DE PARADA AL INCREMENTAR LA VELOCIDAD DE ENVASADO.

EVITAN **REAJUSTES** CONSTANTES EN LAS LÍNEAS DE ENVASADO GRACIAS A LA UNIFORMIDAD DEL MATERIAL.

REDUCEN EL **DESPERDICIO** DEL MATERIAL GRACIAS A LA CONSISTENCIA DEL FILM HASTA EL FINAL DE LA BOBINA.

HOMOGENEIZAN LA DEFINICIÓN Y TONALIDAD DE IMPRESIÓN ENTRE PRODUCCIONES DISTINTAS.



El elevado concepto de calidad integrada en todos sus procesos de gestión y producción; la orientación a la excelencia y la mejora continua son las máximas del equipo humano de **Pigmea**, para lograrlo que todos sus productos cumplan con las especificaciones más estrictas.

Llevando a cabo un estricto control de la trazabilidad de sus procesos productivos, materias primas y producto acabado.

Esta política se une a la formación continua de su personal para asegurar que la calidad resultante sea la máxima.

Dispone de las certificaciones más exigentes del sector alimentario:



Packaging Materials

CERTIFICATED



**SISTEMA DE AUTOCONTROL
APCC**

SEGURIDAD
ALIMENTARIA:
BCR PACKAGING.
GRADO AA

GESTIÓN MEDIO
AMBIENTAL ISO
14001

GESTIÓN DE
CALIDAD ISO
9001

CADENA DE
CUSTODIA FSC

IMPLANTACIÓN
DE SISTEMA DE
AUTOCONTROL
APCC

Nuestro compromiso se basa en:

- El reciclaje de los materiales y de los residuos a través de empresas especializadas y autorizadas por la UE.
- El uso de tintas base agua y de colas sin solventes (que disminuyen la emisión de COV's a la atmósfera).
- La comunicación continuada de los protocolos medioambientales.
- La apuesta por la eficiencia energética; las energías renovables (instalación de placas solares).
- La reducción de la huella de carbono, la utilización de materiales biodegradables y compostables forman parte de su compromiso con el desarrollo sostenible.

Nuestro sistema de producción integra el concepto de economía circular. Este modelo de producción y consumo garantiza un crecimiento sostenible al promover la optimización de recursos, la reducción en el consumo de materias primas y aprovechamiento de los residuos, reciclándolos para darle una vida nueva.

INDUSTRIAL PACKAGING

- CONSUMO

Reducción de la proporción de plástico utilizada en los envases:

- Combinándolo con otros materiales biodegradables.
- Reduciendo su espesor, pero manteniendo sus cualidades de protección.

+ RECICLABILIDAD

Proporcionando láminas y complejos con un mayor nivel de reciclabilidad:

- Utilizando monomateriales o monofamilias reciclables 100%.
- Proporcionando soluciones innovadoras que conviertan en reciclables estructuras complejas que antes no lo eran.

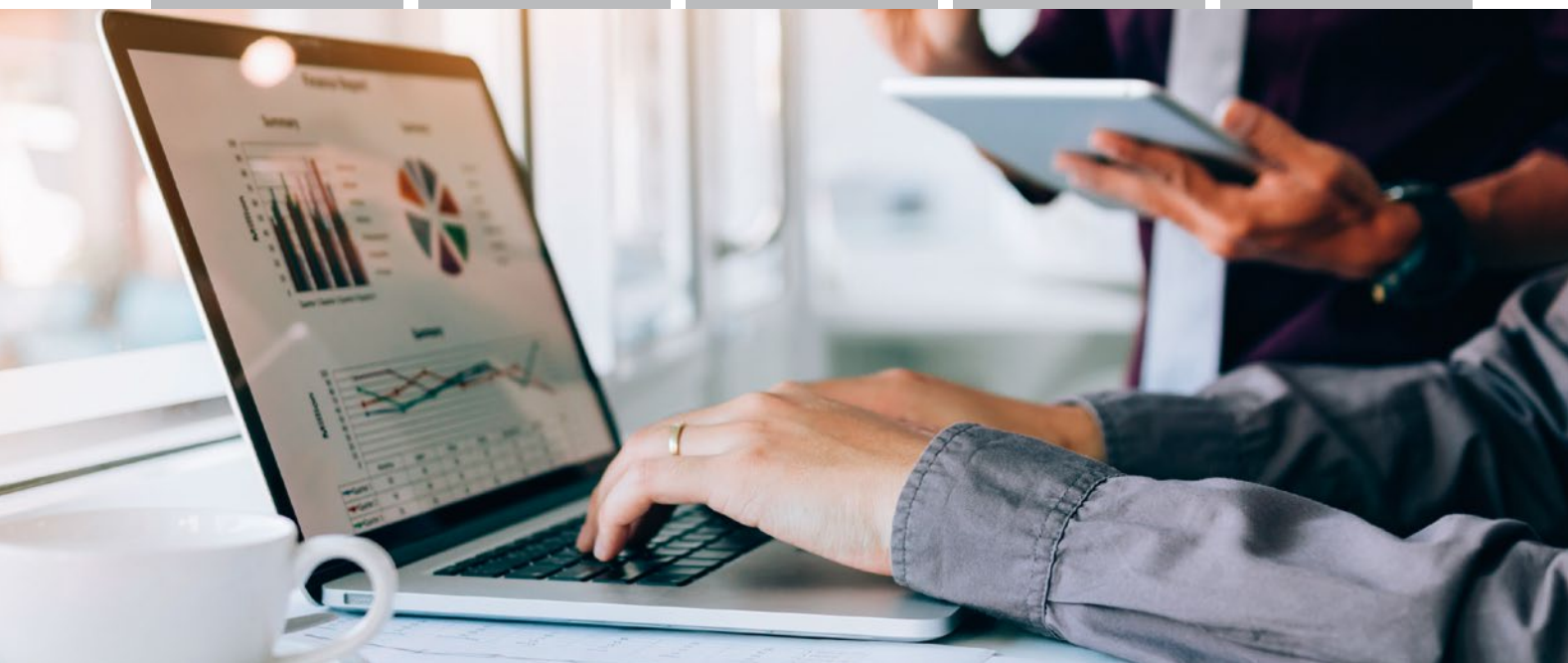
+ PLÁSTICO RECICLADO

Incrementando el porcentaje de plástico reciclado en los envases.

COMPOSTABLES

Utilizando mayor proporción de materiales compostables:

- "Industrial Compostables"
- "Home Compostables"



En su apuesta por la mejora continua, **Pigma** lleva a cabo importantes esfuerzos en innovación tecnológica:

- Aplica metodologías de producción y gestión más eficientes con el fin de ofrecer las soluciones de envasado más adecuadas para cada producto o clientes.
- Aumento del tiempo de vida útil de los alimentos mediante permeabilidades selectivas y condiciones de barrera al oxígeno, al vapor de agua y a la luz.
- Su laboratorio colabora con centros de innovación tecnológica del plástico, universidades y otros organismos públicos europeos, centrando su esfuerzo en la mejora técnica de sus productos, así como en el desarrollo de nuevas estructuras para el embalaje flexible.
- Los avances de **Pigma** en materia de innovación están orientados a la búsqueda de soluciones a través de una colaboración con los mejores proveedores a nivel internacional, con centros tecnológicos europeos y con sus clientes.

Nuestro I+D+i es un equilibrio Cliente-Pigma-Proveedor.

Pigma cuenta con un moderno laboratorio equipado con los últimos avances tecnológicos.

Equipado entre otros con:

MICROSCOPIO

DINAMÓMETRO

MICRÓMETRO

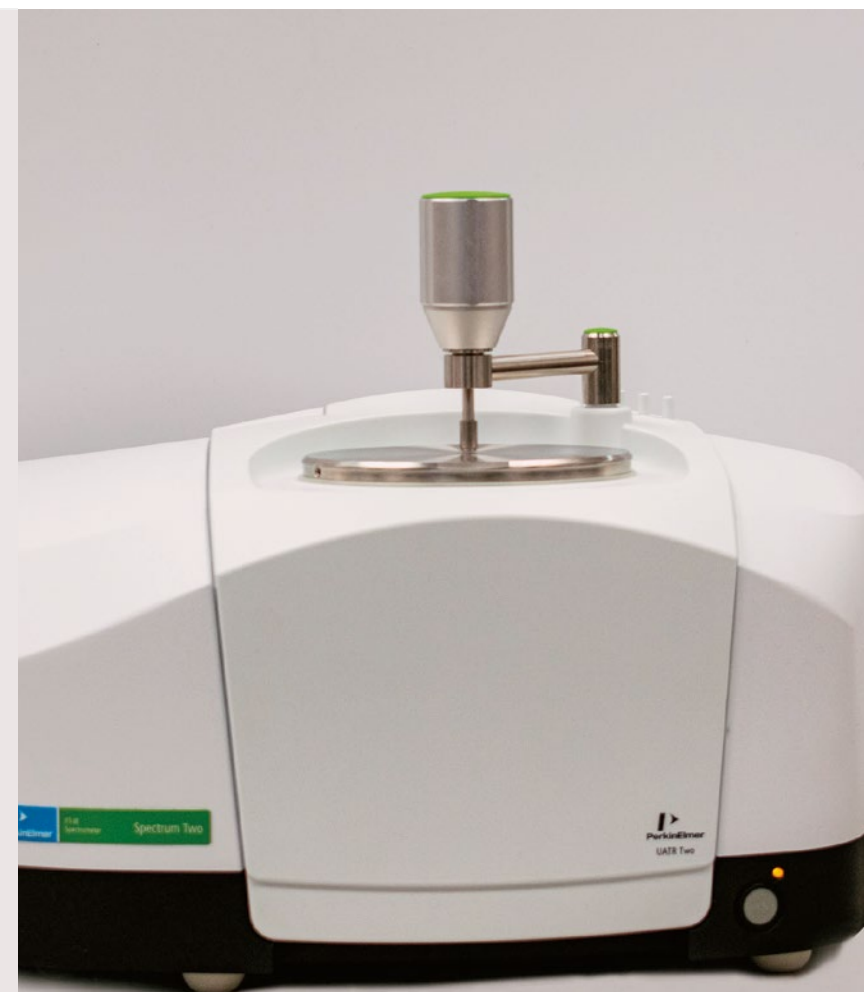
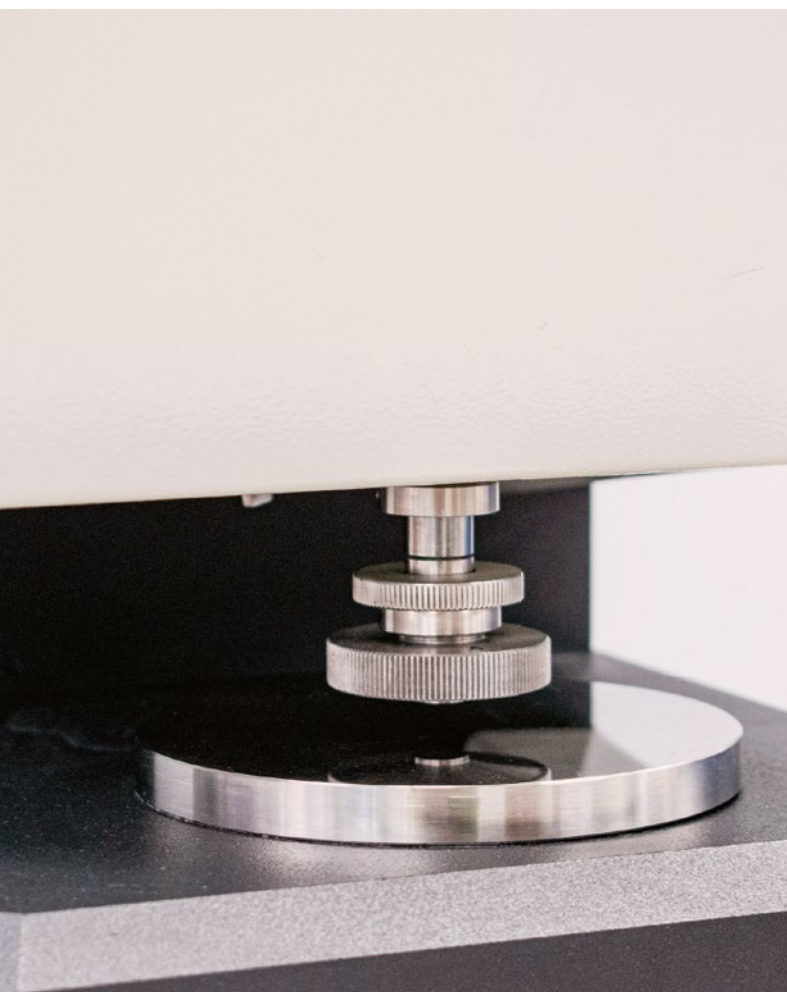
MÁQUINA DE
EXTENSIONES

ESPECTÓMETRO DE
INFRARROJO (ATR)

BÁSCULA DE
PRECISIÓN

TERMOSELLADORA

MEDIDOR DE COF







Pigmea S.L

Polígono Industrial El Chaparral, s/n,
23692, Santa Ana, Alcalá la Real
(Jaén), España

+34 953 58 29 59

info@pigmea.es

www.pigmea.es

