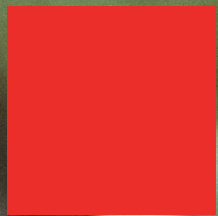


Especial Jorpack® Feria Enomaq 2025



# Packaging con voz experta



PACKAGING SOLUTIONS SINCE 1992



SEGUIMOS ADELANTE

# Un año de trabajo intenso y grandes retos

Este último año ha sido, sin duda, uno de los más intensos en la historia de Jorpack. Con un volumen de proyectos que no ha dejado de crecer, hemos estado al lado de nuestros clientes para dar respuesta a sus necesidades en un momento clave para la industria del vino, el cava y la cerveza. Desde diseños personalizados hasta soluciones innovadoras en packaging, hemos trabajado con la misma pasión y dedicación que nos caracteriza desde hace décadas.

En un sector tan dinámico como el nuestro, donde los detalles marcan la diferencia, hemos apostado fuerte por la innovación y la mejora continua. Este año no solo hemos fabricado máquinas, sino que también hemos construido relaciones, impulsado nuevas ideas y ayudado a nuestros clientes a llevar sus productos al siguiente nivel.

En este especial hablamos con los principales representantes del sector del vino, el cava y la cerveza



Llegar a Enomaq 2025 con la experiencia acumulada de este año tan movido es todo un orgullo para nosotros. Sabemos que detrás de cada botella hay una historia, y detrás de cada solución de packaging hay un esfuerzo inmenso.

Por eso, esta edición especial de nuestra revista es también un homenaje al compromiso, la creatividad y el trabajo en equipo que nos han permitido afrontar este volumen de trabajo con éxito. ¡Gracias por acompañarnos en este camino!

¡Buena feria!

**Jordi Martin**, CEO & Fundador







Alberto J. López Sánchez, Director de Desarrollo de Negocio en Feria de Zaragoza

## ENOMAQ 2025, TENDENCIAS, TECNOLOGÍA, SOSTENIBILIDAD Y NEGOCIO



Abordamos esta nueva convocatoria con gran entusiasmo porque tenemos clara nuestra misión: conectar al sector de la enología y la viticultura, darle visibilidad, presentar las innovaciones tecnológicas y desarrollar una plataforma de negocio adecuada a los intereses de todos los agentes que forman parte del evento.

A lo largo de los años, ENOMAQ y TECNOVID han mantenido su posicionamiento como un punto de encuentro fundamental para los profesionales y actores clave del mundo del vino, lo que lo convierte en una cita ineludible dentro del calendario del sector.

El respaldo recibido por parte de asociaciones, instituciones públicas y privadas, así como de las empresas líderes de la industria y sus profesionales, es un claro indicador de la relevancia de este certamen. Este apoyo no solo refleja el interés creciente por un evento que apuesta por la excelencia, sino también la necesidad de un espacio que promueva el intercambio de ideas, la presentación de soluciones tecnológicas innovadoras y el avance continuo en maquinaria y equipos especializados para la producción y elaboración de vino y derivados.

**Estamos convencidos de que la edición de 2025 no solo será un escaparate excepcional para las últimas tendencias y desarrollos del sector, sino también un motor para fomentar el progreso y la competitividad de todos los agentes implicados. Aspiramos a que este evento continúe consolidándose como un referente imprescindible, contribuyendo de manera decisiva al crecimiento sostenible y a la modernización del sector.**

Resaltamos también un aumento de la digitalización en el certamen, algo que consideramos totalmente necesario en la era digital en la que nos encontramos. Por ello, hemos desarrollado una nueva plataforma digital de visitantes profesionales que permite, tanto facilitar el proceso de registro, como poder conocer en mayor profundidad sus perfiles e intereses, para poder satisfacer mejor sus necesidades.

En ENOMAQ destaca la tecnología de un sector vitivinícola en constante evolución y desarrollo, impulsada por la necesidad de afrontar los grandes retos que la situación socioeconómica nos plantea; desde la adaptación al cambio climático a la mejora de la sostenibilidad y la eficiencia, sin perder de vista la calidad del producto. Podemos observar una oferta destacada de variedades vegetales más resistentes y una tecnología de riego muy avanzada.

**La Inteligencia Artificial va a marcar un antes y un después en la gestión de viñedos y bodegas, ya que los sistemas basados en IA permiten recoger datos**

**en tiempo real para optimizar el tratamiento de los cultivos, optimizar el riego y maximizar la eficiencia y calidad de la producción. Esto ayudará a mejorar los resultados previos obtenidos con la sensórica aplicada.**

Del mismo modo, la robótica tanto en bodega como en viñedo es un salto importante y en constante desarrollo; control, inventario y movimiento en la bodega, fertilización, vendimia o poda, por ejemplo. Las etiquetas electrónicas, los certificados electrónicos y la logística, son novedades que podrán encontrarse en los salones que pertenecen al evento, tanto en vino y sus derivados como en la producción de aceite y cerveza.

**Me gustaría destacar la importante presencia de Jorpack en ENOMAQ, no solo en 2025, sino a lo largo de las sucesivas ediciones. Esto es un ejemplo de apoyo sectorial y de la confianza mutua para trabajar juntos en beneficio del sector.**

Con más de 30 años de experiencia, Jorpack destaca por su equipamiento y servicio en maquinaria de líneas completas para el envase y embalaje. Para nosotros es un orgullo contar con su participación, sus sugerencias en pro de la mejora de nuestro modelo con el fin de mejorar la experiencia de los visitantes acreditados en el certamen en busca de innovación, tecnología y soluciones para su negocio. Esperamos seguir cumpliendo las expectativas propuestas y recibir conjuntamente a los numerosos profesionales que visitarán ENOMAQ y TECNOVID, del 11 al 13 de febrero de 2025 en Feria de Zaragoza. ”





# Enjaulado- desenjaulado

El mundo del vino, desde hace años, ha sabido adaptarse a las innovaciones tecnológicas para satisfacer las demandas del mercado.

En Jorpack nos sentimos orgullosos de formar parte de esta evolución, liderando el desarrollo de soluciones tecnológicas para los procesos clave de la industria vinícola: el enjaulado y el desenjaulado. Estos procesos son fundamentales para garantizar el manejo eficiente y seguro de las botellas, protegiéndolas desde el almacenamiento hasta su distribución, y optimizando la productividad en cada etapa.

## ¿Qué es el enjaulado?

El enjaulado consiste en organizar y asegurar las botellas de vino en estructuras metálicas o jaulas que han sido diseñadas específicamente para su transporte y almacenamiento en bodegas. Este paso es clave para proteger las botellas durante su manipulación y traslado, minimizando así, riesgos de roturas y optimizando la logística.

En Jorpack sabemos que estas jaulas, fabricadas en acero o madera, permiten un almacenamiento eficiente, con capacidades que van desde decenas hasta miles de botellas. Su diseño facilita el apilado seguro y reduce significativamente el espacio requerido, lo que se traduce en una mejora en la gestión del transporte y el almacenamiento. Esto nos ha llevado al desarrollo de soluciones de enjaulado que cumplen con estas exigencias, optimizando el uso del espacio y garantizando una manipulación precisa.

## ¿Qué es el desenjaulado?

Por otro lado, el desenjaulado es el proceso que permite retirar las botellas de las jaulas para prepararlas para la siguiente etapa: etiquetado, encajado y palletizado final, para su posterior venta.

En este punto, la precisión y el cuidado son esenciales, para evitar daños, mantener la calidad del producto ya que cualquier mal manejo puede comprometer no solo la presentación, sino también la calidad del vino.

Es por eso que en Jorpack hemos desarrollado soluciones mecánicas y robóticas avanzadas para este proceso. Nuestros sistemas de enjaulado y desenjaulado están diseñados para manipular las botellas con extrema delicadeza, utilizando pinzas o garras precisas y tecnologías de visión artificial que aseguran un manejo seguro en todo momento.

En Jorpack hemos desarrollado soluciones especializadas en el proceso de desenjaulado, que integran tecnología de visión artificial y sistemas de agarre diseñados al milímetro, asegurando un manejo impecable de las botellas, sin errores, y a una alta velocidad, contribuyendo a un flujo de producción constante y eficiente.

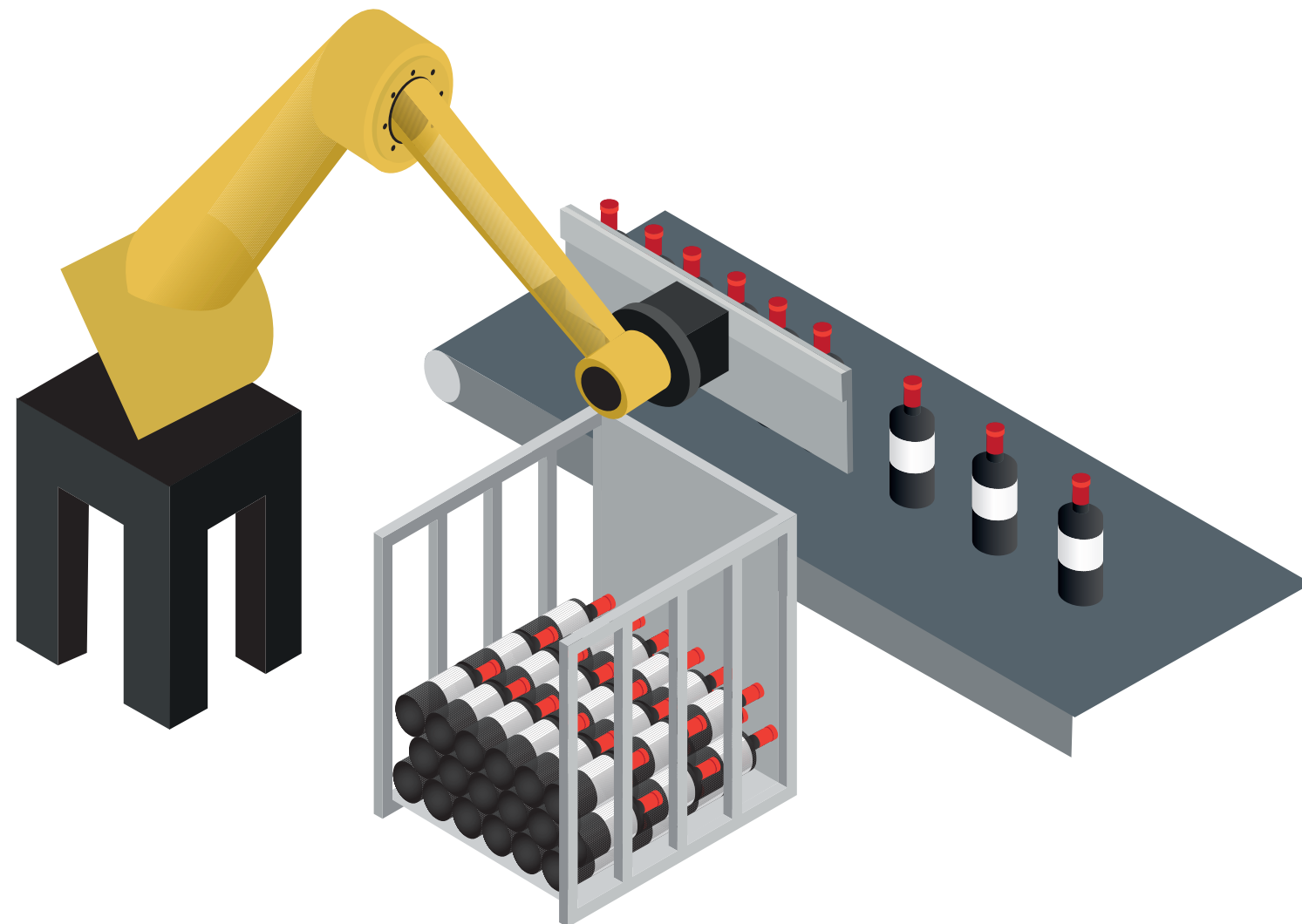
### Innovación que marca la diferencia

En Jorpack no solo entendemos la importancia de proteger cada botella, sino también de optimizar los tiempos de producción y reducir los costes operativos de nuestros clientes. Por eso, nuestras soluciones para el enjaulado y desenjaulado integran las últimas tecnologías, ofreciendo soluciones tanto mecánicas, como soluciones robóticas adaptables que maximizan la eficiencia en cada etapa del proceso.

Además, sabemos que cada bodega es única, por lo que ofrecemos soluciones personalizadas que se adaptan a las necesidades específicas de nuestros

clientes. Nuestro compromiso es ayudar a las empresas a mantener la calidad y la competitividad en un mercado cada vez más exigente, mientras reducen el desperdicio y mejoran su sostenibilidad operativa.

En Jorpack estamos orgullosos de ser un referente mundial en esta área, y continuamos trabajando para llevar a la industria vinícola herramientas tecnológicas que transformen su forma de operar. Creemos firmemente que la automatización es la clave para alcanzar nuevos estándares de excelencia, y estamos aquí para hacerla realidad.



Bandeja de enjaulado



# Voces del sector

AECAVA es la patronal de las empresas elaboradoras de cava. Con más de 70 años de historia, somos pioneros en la promoción y la defensa del cava como patrimonio cultural y gastronómico de nuestro país. Nuestra principal misión es defender los intereses de las bodegas y contribuir al desarrollo de la industria del cava, su imagen y prestigio. Nuestras empresas representan el 80% de la producción de cava, emplean a 2.000 profesionales y generan una facturación de mercado de más de 1.700 millones de euros.

## ¿Qué tendencias observa en el consumo y producción de cava en los últimos años? ¿Cómo han influido los cambios en los gustos del consumidor y los nuevos mercados?

Los consumidores valoran cada vez más los productos sostenibles. La mayor conciencia ambiental está llevando a un aumento de la demanda de vinos elaborados siguiendo criterios de sostenibilidad. También hay un mayor interés por los productos que reflejen el origen y el terroir. Por su parte, los consumidores más jóvenes están buscando opciones más acordes con sus estilos de vida con productos más frescos y ligeros.

## Desde su perspectiva, ¿qué retos principales enfrenta la industria vinícola en los próximos años, especialmente en lo que respecta al cava?

El Cava ha hecho un gran esfuerzo por redefinir su posicionamiento frente a competidores globales como el Prosecco y el Champagne y, en este sentido, tenemos que seguir reforzando nuestra comunicación para que el consumidor lo conozca mejor y así pueda valorar la calidad y la autenticidad de nuestros productos. Por otra parte, la adaptación al cambio climático, las políticas anti-alcohol, la disminución del consumo y, en general, la protección de la cadena de valor para asegurar la sostenibilidad económica del sector son algunos de los grandes retos a los cuales deberá enfrentarse la industria

del vino. Cabe destacar que, si bien es cierto que, a nivel global, el consumo de vinos espumosos está en auge, cada vez más países los están produciendo, lo que conlleva un aumento de la competencia. En este sentido, a nivel local, sería necesario trabajar para conseguir un punto de encuentro entre los diferentes vinos espumosos que conviven en nuestro territorio con el objetivo de afianzar nuestra competitividad como origen. Creo que el sector lo agradecería y el consumidor todavía más.

## En el mundo del cava, ¿qué importancia tienen las tecnologías modernas en los procesos de elaboración, desde la vendimia hasta el producto final?

El sector del cava siempre se ha caracterizado por ser un sector innovador, sabiendo combinar tradición con tecnología para conseguir productos de alta calidad. La viticultura de precisión, la gestión de datos, la monitorización de los procesos, la utilización de maquinaria avanzada para vendimiar o prensar la uva, los sistemas de eficiencia energética y de ahorro de agua o el tratamiento de los residuos son algunos de los muchos ejemplos de aplicación de la tecnología moderna que ya se están implementando y que ayudan a incrementar la calidad del producto y su fuerza competitiva en los mercados. Por su parte, la digitalización es sin duda la apuesta de futuro y en la que las bodegas tendremos que poner más énfasis para ir incorporándola paulatinamente a nuestros procesos, pues tiene unos beneficios clave en la productividad, la consistencia del producto y su calidad, además de un menor impacto ambiental.

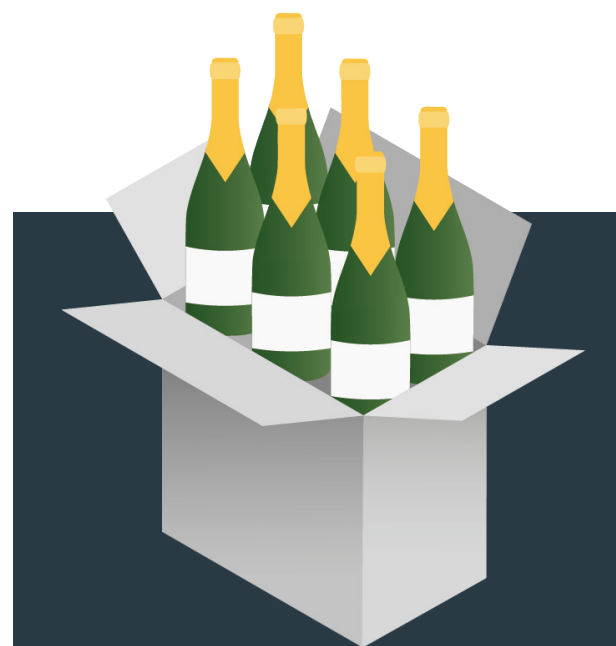
## ¿Qué cambios relevantes ha notado en las últimas décadas en el uso de maquinaria para embotellado y encajado en la producción de cava?

La maquinaria ha ido evolucionando de forma significativa en los últimos años. El llenado de las botellas con control automatizado de precisión para

minimizar las pérdidas o con atmósfera inerte para preservar la calidad de los vinos, los sistemas de dosificación precisa para la dosificación del licor de expedición, el etiquetado digital, la robotización en distintos puntos de la línea —desde el despaletizado de botellas al encajado y paletizado de producto terminado— o los sistemas de visión artificial para minimizar errores durante el embotellado, etiquetado o encajado, son algunos de los muchos ejemplos de cómo la tecnología está ayudando en los procesos productivos.

## En un momento donde la sostenibilidad es clave, ¿cómo cree que las innovaciones en maquinaria pueden ayudar a las bodegas y cavas a reducir su impacto ambiental?

En el ámbito de la eficiencia energética, las máquinas de última generación están diseñadas para reducir el consumo energético durante el proceso de producción, con algoritmos inteligentes que contribuyen a racionalizar el uso innecesario de energía. Igualmente, el uso de las energías renovables ya es una realidad en muchas bodegas. La minimización de materiales de empaque o el reciclaje de subproductos, el uso de materiales biodegradables, la tecnología que permite reducir el consumo de agua en el lavado de las botellas, las líneas de embotellado o los depósitos de fermentación y la entrada de uva y reutilizarla son algunos ejemplos de prácticas que ya se están implementando en muchas bodegas.



**AECAVA**  
Asociación de Elaboradores de Cava



Joaquim Tosas, presidente de AECAVA

## ¿Cómo imagina el futuro del cava en los próximos 10 años, en términos de producción, tecnología y consumo?

Las bodegas seguirán incrementando la puesta en marcha de prácticas sostenibles en el viñedo; también en todo el proceso de elaboración, en el packaging, en un enoturismo sostenible y que valore el entorno y el territorio, mejorando sus técnicas para adaptarlo al cambio climático. En 10 años esperamos también poder ya contar con infraestructuras de riego de soporte en el Penedès, la principal zona de producción, lo que ayudará a equilibrar oferta y demanda y depender menos de las inclemencias del tiempo. También imagino que la inteligencia artificial y el análisis de datos tendrán mayor protagonismo para optimizar el proceso productivo y asegurar la calidad de manera consistente del producto. El consumo de cava probablemente se orientará hacia un enfoque más consciente y responsable. También creo que los consumidores seguirán buscando productos de calidad, con historias auténticas y un compromiso con la sostenibilidad.



# Separador ¿sí o no?

En el mundo del packaging, las soluciones sostenibles y eficientes están marcando el camino hacia el futuro. En **Jorpack**, nos enorgullece ser pioneros en el desarrollo de sistemas de encajado que no solo optimizan los procesos de producción, sino que también ayudan a las empresas a reducir su impacto medioambiental. Desde nuestra fundación en 1992, en Jorpack nos hemos especializado en el desarrollo de soluciones de encajado que combinan tecnología avanzada, eficiencia y sostenibilidad. Entre nuestras soluciones más destacadas se encuentran dos sistemas de encajado:

- \* el encajado con caja tipo B1
- \* el sistema wrap-around

Ambos adaptados a las necesidades de cada cliente. Sin embargo, lo que realmente marca la diferencia entre estos sistemas es la cuestión del uso del separador. A continuación, exploramos cómo cada uno de estos sistemas aborda este aspecto y sus beneficios específicos.

## Encajado con caja tipo B1: protección personalizada

El sistema de encajado B1 utiliza cajas preformadas que posteriormente se cierran con precinto o cola hot-melt. En este sistema, los separadores son una parte comúnmente utilizada, especialmente cuando se necesita una protección adicional para productos frágiles o de formas irregulares, como las botellas de vino.

### Ventajas del encajado B1 con separadores:

**Protección adicional:** Los separadores ayudan a evitar daños durante el transporte al mantener los productos estables y separados dentro de la caja. Ideal para productos delicados: Cuando se manejan productos frágiles, como botellas de vidrio, los separadores son esenciales para proteger el contenido y evitar roturas de etiquetas.

**Soluciones personalizadas:** En Jorpack, ofrecemos opciones de separadores mecánicos o robotizados que se integran a la perfección con el sistema de encajado B1, adaptándose a las necesidades específicas de cada cliente.

Si bien el encajado B1 con separadores es una opción efectiva para muchos productos, para aquellos que buscan una solución más eficiente y sostenible, el sistema wrap-around ofrece importantes ventajas.

## Encajado wrap-around: Una solución eficiente sin separadores

El sistema wrap-around, que forma la caja alrededor del producto a partir de una plancha de cartón troquelada, ha sido una de las apuestas más fuertes de Jorpack desde nuestros inicios. Una de sus características más destacadas es que, debido a su diseño preciso y optimizado, el uso de separadores no es necesario. Esto representa una ventaja significativa en términos de eficiencia, sostenibilidad y coste.

### Ventajas del sistema wrap-around sin separadores:

**Reducción de costes y material:** Al no necesitar separadores, se reduce la cantidad de cartón y otros materiales utilizados en el proceso de embalaje, lo que no solo abarató los costes de producción, sino que también minimiza el impacto ambiental.

**Mayor estabilidad sin separadores:** Gracias a la precisión del diseño, el sistema wrap-around mantiene la estabilidad del producto dentro de la caja sin necesidad de separadores adicionales. Esto es especialmente beneficioso para productos con formas regulares o cuando se requiere una alta densidad de empaquetado.

**Alternativa sostenible:** En un momento en el que la sostenibilidad es clave, el sistema wrap-around representa una solución más ecológica, ya que usa menos material y produce menos residuos.

**Cambios rápidos de formato:** A diferencia de otros

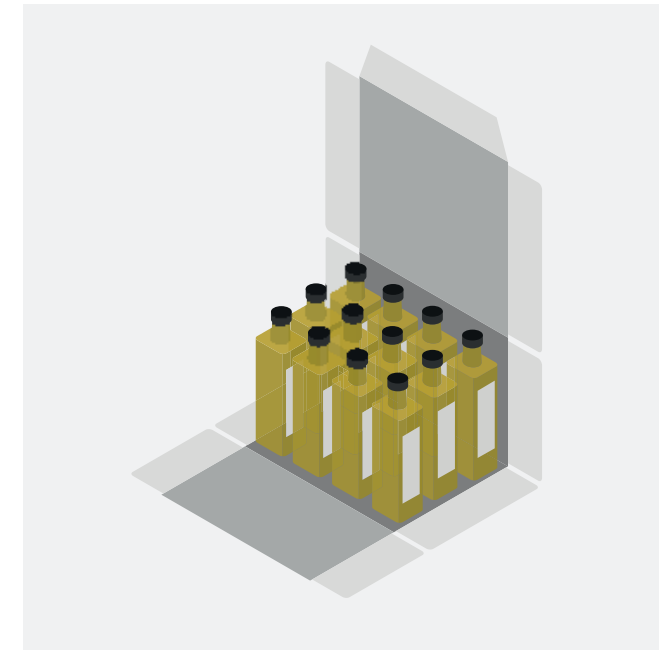
sistemas, las encartonadoras wrap-around de Jorpack permiten cambios de formato muy fáciles y rápidos, lo que aumenta la flexibilidad y reduce los tiempos de inactividad en la línea de producción.

### ¿Qué sucede si se requieren separadores en el sistema wrap-around?

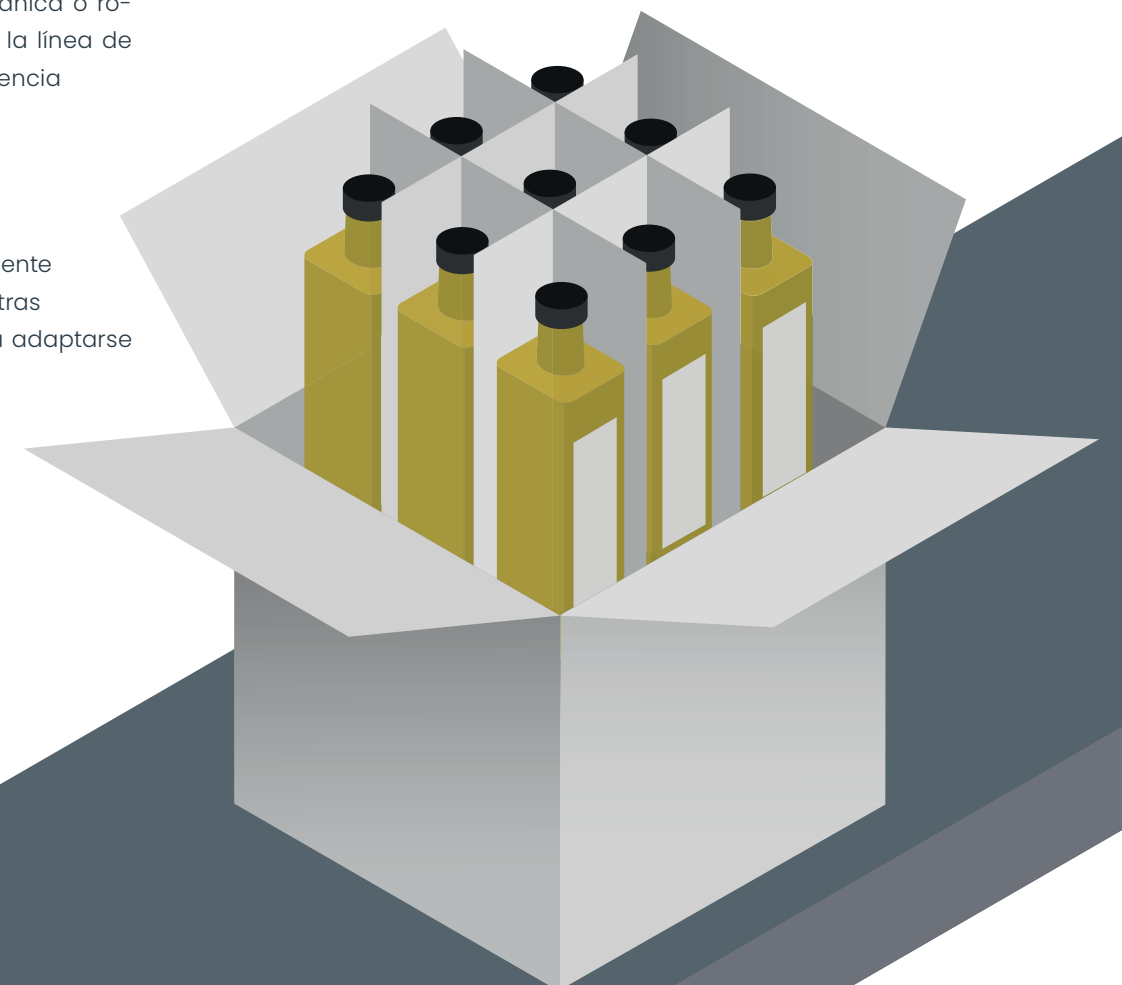
Aunque el sistema wrap-around ha sido diseñado para eliminar la necesidad de separadores, entendemos que hay casos en los que los clientes pueden preferir o necesitar incorporar separadores para productos específicos. En Jorpack, ofrecemos soluciones adicionales que permiten añadir separadores de manera manual, mecánica o robotizada, integrándolos de forma eficiente en la línea de producción sin sacrificar la velocidad ni la eficiencia del sistema wrap-around.

### Jorpack: Líder en soluciones de encajado con o sin separador.

En Jorpack, somos conscientes de que cada cliente tiene necesidades específicas, por lo que nuestras soluciones de encajado están diseñadas para adaptarse perfectamente a esas exigencias. Ofreciendo siempre la mejor opción tecnológica, con la flexibilidad de los separadores en el sistema B1 o la eficiencia y sostenibilidad del sistema wrap-around sin separadores.



Encajado Wrap-Around







Francisco Ruiz Gallego, Presidente de la AETCM

En la Asociación Española de Técnicos de Cerveza y Malta (AETCM) trabajamos con ahínco, desde el 1963, para dar servicio tanto a las personas que forman parte a nivel profesional de la industria cervecera y maltera, así como a las empresas que proveen a las empresas productoras de cerveza.

La cerveza, la malta cervecera, la calidad de la materia prima y del producto final, la difusión de un consumo responsable, la cultura cervecera y sus aplicaciones en gastronomía son algunas de nuestras prioridades, junto a la de fomentar el diálogo, el compañerismo y los encuentros presenciales entre todo el sector cervecero. Editamos la revista referente del sector en castellano, "Cerveza y Malta", y disponemos del único laboratorio independiente en España dedicado en exclusiva a nuestro sector, regido por profesionales y maestras cerveceras expertas en la materia. Además, nuestra planta piloto de I+D+i da apoyo a organismos docentes y a empresas que deseen hacer pruebas en la misma. ¡Conócenos más en el hall 8, stand 15!

**El consumidor moderno busca productos más personalizados y de proximidad. ¿Qué tendencias percibe AETCM en el desarrollo de nuevos estilos de cerveza y cómo influye esto en los procesos de producción?**

Desde la AETCM estamos viendo varias tendencias. Por un lado estamos viendo un desarrollo de cervezas de nuevos sabores y texturas como las cervezas con maltas especiales, cervezas sin filtrar, cervezas de barrica y

cervezas con lúpulos aromáticos especiales. También destacaría todo el desarrollo en cervezas NOLO (bajo o cero alcohol) que poco a poco van creando también diferenciación con las variedades tostadas, de sabores e incluso sin filtrar. Por último las cervezas artesanas que se caracterizan por la producción a pequeña escala y la experimentación con sabores únicos.

Como consecuencia estamos viendo que a nivel tecnológico se están produciendo cambios en nuestros procesos, en algunos casos con nuevas técnicas cerveceras muy importantes, por ejemplo en el desarrollo de las cervezas NOLO, pero también en ocasiones recuperando y actualizando procesos tradicionales como el lupulado en frío o la crianza en barrica.

**Con el auge de las cervezas artesanas, ¿cómo están evolucionando los estándares de calidad en la selección de la malta y el lúpulo? ¿Qué papel juega AETCM en esta transición?**

Con el desarrollo de las artesanas se ha incrementado enormemente las variedades de malta, maltas tostadas, caramelizadas, maltas chocolate, maltas ácidas o incluso maltas melanoidin o rojizas. Igualmente en el lúpulo con el desarrollo de variedades aromáticas cítricas o herbáceas o a frutos rojos. Es por ello que la AETCM dispone de una planta piloto y el único laboratorio comercial especializado en cerveza en España, disponible para que los socios productores puedan trabajar este tipo de variedades. Y, por supuesto, siempre con la divulgación de las innovaciones del sector a través de nuestros medios: revista "Cerveza y Malta", nuestra Guía digital de Innovación y artículos técnicos del sector.

**¿Qué avances en materiales y diseños de packaging considera AETCM esenciales para responder a la demanda de sostenibilidad y diferenciación en el mercado cervecero?**

En materiales de packaging se está haciendo un gran esfuerzo por reducir el peso, el uso de materiales reciclado y la eliminación del plástico. Todo ello sin olvidar que en España, aproximadamente la mitad de la cerveza se comercializa en envases reutilizables. Dentro de estos envases reutilizables, más de una cuarta parte de la cerveza se envasa en barriles. Esto refleja una tendencia significativa hacia la sostenibilidad y la reducción de residuos en la industria cervecera.

# Voces del sector

**¿Qué estrategias promueve AETCM para reducir el impacto ambiental en las fábricas cerveceras?**

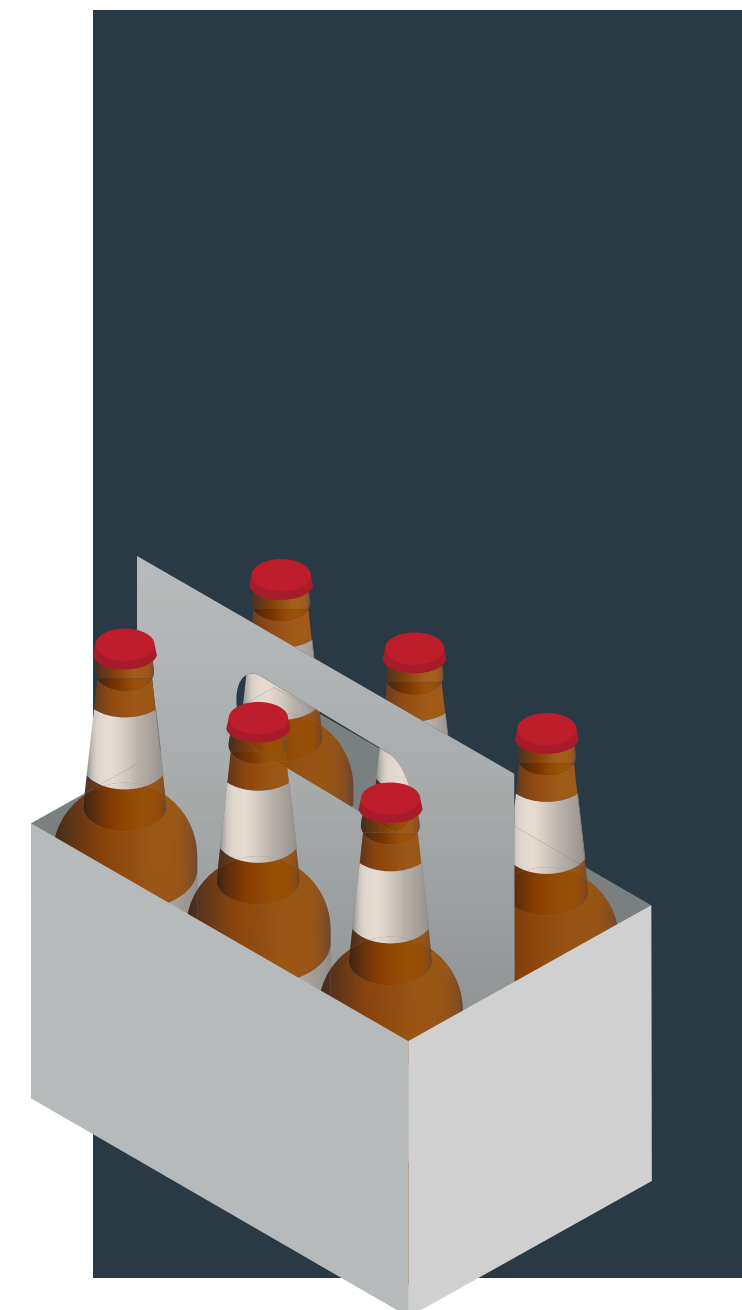
Desde la AETCM apoyamos a las empresas asesorando a sus técnicos para el desarrollo e implementación de las mejores técnicas disponibles en la producción de cerveza, encaminadas a reducir el consumo de agua y energía de nuestros procesos.

**¿Qué innovaciones tecnológicas están transformando la producción de cerveza en términos de eficiencia y sostenibilidad?**

En los últimos años estamos viendo un desarrollo tecnológico muy intenso en procesos de ebullición de mosto que ahorran energía, nuevos sistemas de limpieza que reducen el consumo de agua y equipos de producción cada día más eficientes, como los nuevos pasteurizadores o lavadoras de botellas. No obstante, también estamos viendo el uso, cada vez más habitual en nuestras fábricas, de energías renovables como plantas termosolares, recuperación de biogás, paneles solares o calderas de biomasa.

**¿Qué transformaciones espera que experimente la cerveza en la próxima década?**

Aunque pensamos que la "caña", tan popular en nuestra forma de vida, seguirá siendo la estrella de nuestras cervezas, para los próximos años vemos que va a continuar el desarrollo de cervezas especiales y con cero contenido alcohólico. Ambas tendencias van en crecimiento constante en los últimos años y pensamos que continuará en el futuro. A nivel de packaging, vemos un desarrollo de los envases reutilizables que, sin duda, encontraremos en un futuro en supermercados y tiendas de proximidad.





**INNOVACIÓN**

## Hacia un futuro más verde

Como han destacado todos nuestros clientes, la sostenibilidad es un pilar fundamental en las marcas.

El mercado ha cambiado, posicionando arriba a aquellas marcas y productos que tienen en cuenta el medio ambiente de manera significativa.

Los consumidores buscan confiar en marcas que lleven su compromiso ecológico más allá de simples etiquetas, buscan propuestas de valor reales y trascendentes que aseguren un futuro más verde.

Es por eso que desde Jorpack destacamos la importancia de la sostenibilidad en el proceso de encajado y paletizado, a menudo olvidada, y recomendamos a todos nuestros clientes la incorporación de la encartonadora tipo Wrap-Around a sus líneas de producción.

La caja de la encartonadora Wrap-Around parte de una plancha, previamente troquelada, que se forma alrededor del producto, quedando mucho más compacta, reduciendo así el uso del cartón, no solo por sus dimensiones sino también por no necesitar rejillas gracias a su gran estabilidad.

Además, nuestras Wrap-Around cuentan con motores y componentes de alta eficiencia energética, minimizando así el impacto medio ambiental.

Aunque este sistema es aún desconocido por una gran parte del sector, confiamos en los grandes resultados que ofrece y las buenas opiniones de nuestros clientes, esperando poder incorporar muchas más soluciones de este tipo en el mercado, ayudando a minimizar nuestra huella ecológica.

# Wrap-Around

# Destilerías

## El precinto fiscal

En los últimos años, el sector del alcohol en España ha experimentado cambios significativos en la regulación del etiquetado y el sellado de sus productos. Estos cambios, que comenzaron a implementarse en 2021, tienen como objetivo principal mejorar la seguridad y la trazabilidad de las bebidas alcohólicas en el mercado.

### Ventajas de los Nuevos Precintos

Una de las principales ventajas de estas nuevas regulaciones es el aumento de la seguridad. Los precintos introducidos son más difíciles de falsificar, lo que ayuda a combatir la venta de productos adulterados y de baja calidad. Esto no solo protege al consumidor, sino que también refuerza la reputación de las marcas y del sector en su conjunto.

Además, la mejora en la trazabilidad permite un seguimiento más efectivo de la cadena de producción y distribución. En caso de problemas de salud pública, como intoxicaciones o brotes de enfermedades, esta capacidad de rastreo se vuelve crucial para identificar y retirar productos potencialmente peligrosos.

Otro aspecto positivo es el nuevo etiquetado, que proporciona información más clara y completa. Los consumidores pueden así tomar decisiones más informadas sobre los productos que adquieren, lo que fomenta una mayor confianza en el mercado.



### Desafíos para el Sector

Sin embargo, no todo son ventajas. La implementación de estos nuevos precintos y etiquetas también presenta desafíos significativos, especialmente para las pequeñas bodegas y productores. Los costos de producción pueden aumentar debido a la necesidad de adaptarse a las nuevas normativas, lo que podría repercutir en los precios al consumidor.

Además, las pequeñas empresas pueden encontrar complicado cumplir con los requisitos, lo que podría poner en riesgo su viabilidad en un mercado altamente competitivo. La adaptación a estas nuevas regulaciones puede ser un proceso complicado y costoso.

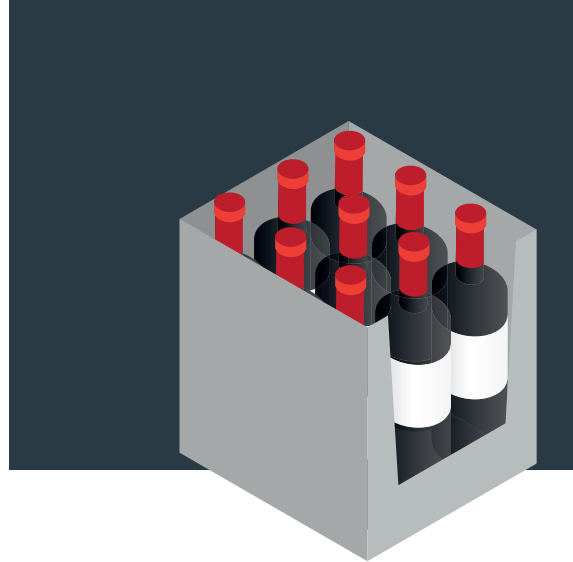
Las regulaciones más estrictas también pueden complicar los procesos de importación y exportación, afectando la competitividad del sector. Por último, los consumidores pueden necesitar tiempo para familiarizarse con las nuevas etiquetas y precintos, lo que podría generar confusión y dudas en el punto de venta.

Así pues podemos concluir los cambios en el precinto del alcohol en España son un paso importante hacia un mercado más seguro y de mayor calidad. Aunque las ventajas son evidentes, especialmente en términos de protección del consumidor y trazabilidad, también es crucial que se aborden los desafíos que enfrentan los productores, especialmente los más pequeños. Solo así se podrá lograr un equilibrio entre seguridad y sostenibilidad en el sector del alcohol.





# Voces del sector



Rioja es la Denominación de Origen más antigua de España (1925), y desde 1991 está reconocida como la primera DO Calificada (DOCa). El Consejo Regulador se encarga de fomentar y controlar la calidad de los vinos amparados, promocionar su imagen y defender los intereses del sector.

## En referencia al consumo y la producción del vino, ¿qué tendencias ha detectado en los últimos años la DOCa Rioja?

El vino de Rioja sigue siendo un referente tanto dentro como fuera de nuestras fronteras, y ha demostrado ser un motor económico clave para la región, con una calidad y trayectoria imparables en estos 100 años que cumplimos como Denominación en 2025. Una resiliencia, la del vino de Rioja, que ha demostrado incluso en tiempos difíciles para el consumo de vino como los que vivimos ahora.

En este sentido, aunque el volumen de ventas a nivel global acusó en 2023 (último ejercicio del que se disponen datos completos) un descenso generalizado, Rioja siguió siendo la Denominación de Origen favorita de los españoles, es la que acapara mayor cuota de mercado: un 27,2% a nivel nacional. A nivel internacional, Rioja se mantiene como referente, con su presencia en 136 países y copando el 40% de las exportaciones de vino de calidad. Por tanto, Rioja sigue siendo también el vino español más elegido fuera de nuestras fronteras.

Además, y ligado con otra tendencia actual, si bien Rioja es el líder indiscutible entre los tintos, ha consolidado su posición como la segunda Denominación de Origen más importante de España en vinos blancos, por volumen de elaboración y ventas. Sin duda, esto es reflejo de que Rioja sigue evolucionando y adaptándose a las preferencias cambiantes del mercado, consolidándose como una

referencia en diferentes variedades, ya que no se pueden obviar los espumosos o los rosados de Rioja, ni tampoco –y respondiendo a otra tendencia de los consumidores– la puesta en valor del origen, del terruño, con vinos como los de Viñedo Singular o los Vinos de Municipio.

Y hablando de esa elaboración y consumo de vino, solo el año pasado se comercializaron 325.197.801 botellas de vino de Rioja en el mundo, lo que supone más de 37.123 botellas cada hora.

## ¿Cómo influye el cambio climático en la producción y calidad de los vinos de Rioja, y qué medidas están tomando para adaptarse a estos cambios?

El cambio climático es una de las grandes preocupaciones globales, y en el caso de la DOCa Rioja estamos plenamente comprometidos con esta causa. De hecho, es uno de los pilares fundamentales de nuestro Plan Estratégico 2021–2025. A pesar de los desafíos, contamos con una ventaja considerable gracias a la diversidad de nuestro territorio: Rioja abarca 66.000 hectáreas distribuidas entre zonas de valle, de montaña, cerros y altiplanos... Además, contamos con una gran diversidad de suelos, climas y variedades de uva, lo que nos permite afrontar los retos climáticos con cierta ventaja, y no acusamos los mismos problemas de sequía que se están dando desgraciadamente en otras Denominaciones. Además, esa diversidad se traslada a nuestros vinos también y nos ayuda a satisfacer las inquietudes y necesidades de nuestros consumidores y en distintos mercados.

No obstante, si bien estamos preparados, no somos como digo ajenos a la amenaza que supone el cambio climático y buscamos, además, ser un referente en materia de sostenibilidad también, además de

en calidad. Para nosotros es vital hacer vino hoy pero que las generaciones futuras puedan disfrutar también de una copa de Rioja. Por todo ello, además de incluir la sostenibilidad como pilar fundamental en nuestro Plan Estratégico, tenemos una Comisión permanente de expertos en Sostenibilidad, contamos con un grupo para la protección del Paisaje y del Viñedo –salvaguardando entre otras cosas a viñedos centenarios– y hemos puesto en marcha distintas acciones e iniciativas como, por ejemplo, el proyecto DATADOC para monitorizar el cambio climático casi en tiempo real. Se trata de una iniciativa muy ambiciosa, que iniciamos hace ya dos años, y que se basa en tecnología de vanguardia, buscando combatir contra los efectos del cambio climático en la variedad autóctona y estrella de esta Denominación, que es la tinta tempranillo.

## ¿Cómo está respondiendo la DOCa Rioja a las tendencias y demandas del mercado?

Además de liderar en el segmento de los vinos tintos, Rioja es ya la segunda Denominación de Origen de blancos de España como apuntaba antes, cuyo consumo parece que asciende, sin olvidarnos de todo su abanico de rosados, espumosos, monovarietales, de Viñedo Singular... Rioja responde desplegando su enorme diversidad.

Y, no menos importante, Rioja aporta calidad, seguridad a los consumidores: nuestro propósito sigue siendo garantizar la calidad y el origen del vino de Rioja, para que lo que ponga en la etiqueta sea real y para que los consumidores tengan en sus manos 75 centilitros de verdad.

## ¿Cuál es su visión sobre el futuro del vino en la próxima década, especialmente en lo relacionado con la producción, los avances tecnológicos y las tendencias de consumo?

En la próxima década, el sector vitivinícola enfrentará importantes desafíos que no son exclusivos de Rioja, sino comunes a todas las Denominaciones, como el mencionado cambio climático o la caída casi generalizada de consumo de vino a nivel mundial.

Uno de los mayores retos será esa evolución de las tendencias de consumo, precisamente. Nuestro objetivo sigue siendo claro: nos centraremos en lo que

mejor sabemos hacer y que llevamos demostrando durante más de 100 años, que son vinos de gran calidad –no en balde fuimos la primera Denominación de España en conseguir el estatus de “Calificada”, ya en 1991, y solo hay dos en España. Nuestra misión será seguir adaptándonos a las nuevas tendencias sin perder nuestra esencia, para que los consumidores continúen eligiéndonos año tras año en primer lugar, como hasta ahora, para poder cumplir otros 100 años sintiendo la misma satisfacción que tenemos ahora al echar la vista atrás: la de haber contribuido al desarrollo de una región elaborando uno de los mejores vinos del mundo.

## ¿Qué se espera de la cosecha de este año?

Sin duda, la diversidad de Rioja será palpable y la Denominación demostrará una vez más que hasta en años complicados desde el punto de vista climatológico, como fue el anterior, los vinos de Rioja darán la cara y volverán a hacer gala de su calidad, gracias también al buen trabajo de viticultores, enólogos y bodegas.



Fernando Ezquerro, presidente del Consejo Regulador de la Denominación de Origen Calificada (DOCa Rioja)





**ZAPIAIN®**  
SINCE 1595

Hace ya varios años que Zapiain cuenta con Jorpack como proveedor de soluciones de encajado y encartonado. La mecanización de estos trabajos juega un papel importante en nuestra empresa, dado que permite optimizar el proceso y la dedicación.

Contar con un proveedor de confianza nos da seguridad a la hora de afrontar la fase final del envasado de nuestros productos.

**Egoitz Zapiain, Responsable de producción**

# “ Nuestros clientes hablan



¿Porqué trabajamos con Jorpack?

- Equipos y maquinaria adaptados a nuestras necesidades
- Equipos robustos y fiables
- Soluciones ajustadas a un precio razonable
- Soporte técnico rápido, eficaz y disponible

**La confianza con los equipos y con las personas de Jorpack se gana con hechos, y así lo han demostrado durante los 16 años que llevamos trabajando juntos.**

**Daniel Valls, Socio**

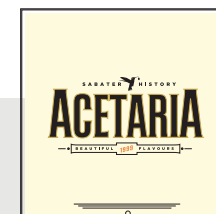


**JOSEP MASACHS**

Desde nuestra primera colaboración en 1997-98, cuando Jorpack nos proporcionó nuestra primera máquina wrap-around para el empaquetado de botellas, nuestra relación ha sido una gran alianza.

A lo largo de los años, hemos adquirido un total de seis máquinas de Jorpack, incluidos tres robots que han revolucionado nuestra línea de producción, mejorando significativamente nuestra eficiencia.

**Alex Ruiz, CEO y Enólogo**



No solo ofrece soluciones estándar, sino que también se adapta a nuestras necesidades específicas. Hemos personalizado nuestras máquinas para lograr una producción más eficiente y rentable. Jorpack comparte nuestra visión de sostenibilidad. Sus máquinas están diseñadas para minimizar el consumo de energía y reducir residuos.

Gracias a su colaboración, hemos aumentado nuestra capacidad de producción en un 20% y reducido los costos operativos en un 15%. Nuestro vinagre ahora se envasa de manera más eficiente, lo que ha mejorado nuestra competitividad en el mercado.

**Mario Arteaga, Manager Production**





# Una colaboración estratégica

## JORPACK CON NEW GROUP MAQUINARIA MODERNA

Desde hace años, New Group Maquinaria Moderna y Jorpack hemos forjado una colaboración sólida y estratégica, enfocada en ofrecer al sector del vino las mejores y más completas soluciones tecnológicas. Nuestra alianza, respaldada por una trayectoria histórica, se ha visto fortalecida recientemente gracias al impulso de la nueva dirección de New Group Maquinaria Moderna.

Nuestra sinergia se basa en valores compartidos, como el compromiso con la excelencia y la dedicación al cliente. Tanto Jorpack como New Group Maquinaria Moderna trabajamos con un alto nivel de profesionalidad en cada etapa del proceso, desde la evaluación de las necesidades específicas hasta la implementación de soluciones personalizadas que optimicen los procesos de nuestros clientes.

Esta colaboración no solo representa una unión de esfuerzos, sino también una apuesta conjunta por la innovación, la calidad y la satisfacción del cliente. Juntos, seguimos marcando la diferencia en un sector que exige tecnología avanzada, fiabilidad y un enfoque centrado en superar las expectativas de nuestros clientes.



X



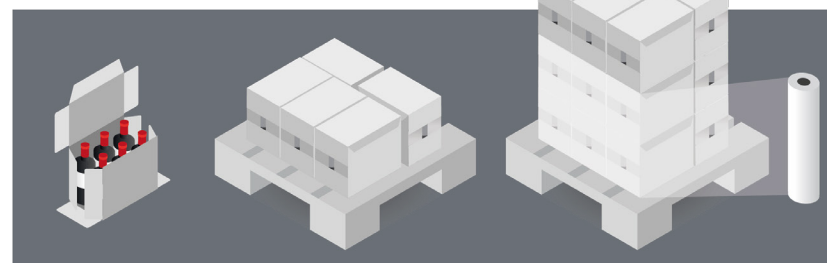
## Soluciones integrales con NGMM



Enjaulado y desenjaulado



Llenado y embotellado



Second packaging



## JORPACK® TALKS

### PODCAST

## Hablando de packaging

¡Descubre Jorpack Talks, Hablando de Packaging, nuestro nuevo podcast!

En Jorpack queremos dar voz a todas aquellas personas relacionadas de manera directa o indirecta con nuestro sector y debatir nuestras inquietudes sobre el mundo actual. Por ello, hace unos meses creamos Jorpack Talks, charlas con líderes empresariales y expertos en packaging que están transformando la industria.

Compartimos estas charlas en formato cápsulas de video en LinkedIn, Instagram y TikTok todos los jueves.

En estos meses se han sentado con nosotros Josep Ginesta, Secretario General de PIMEC y David Trabal, Director General FANUC Iberia.

¡En breve volvemos a arrancar! ¡No te pierdas ninguno!



Josep Ginesta y Enric Vallejo en su visita a Jorpack



David Trabal durante la grabación del podcast



### Hablando de packaging

Charlas con líderes empresariales y expertos en packaging que están transformando la industria



Cada jueves en





# Nuestros valores

## 01

### Innovación

Nuestra empresa vive en un proceso de desarrollo continuo. Desarrollamos proyectos a la vanguardia tecnológica en línea con las tendencias del mercado.

## 02

### Calidad y confianza

Incorporamos en nuestros productos únicamente primeras marcas. Nuestros procesos de fabricación superan un riguroso control de calidad.

## 03

### Cercanía

Ofrecemos un trato cercano y familiar a todos nuestros clientes. Les asesoramos y tenemos una clara vocación de servicio para satisfacer sus necesidades.

## 04

### Profesionalidad

Mantenemos un alto estándar de calidad. Apostamos por soluciones que mejor se adapten a cada circunstancia. Para nosotros, cada proyecto es único.



# ¿Por qué Jorpack?

## NUESTRO ADN: TALENTO E INNOVACIÓN

Nuestro compromiso y principal objetivo siempre es el de ofrecer el mejor servicio a nuestros clientes, teniendo en cuenta las diferentes necesidades y tendencias del mercado.

Por ello, disponemos del mejor equipo humano, formado por una diversidad de personas con gran talento, versátiles y profesionales, que aportan su expertise y visión del sector, manteniendo intacta la ilusión por el trabajo bien hecho, el aprendizaje constante y el crecimiento profesional y personal.

En Jorpack somos conscientes que la combinación de cada una de las personas que formamos la compañía es la clave del éxito. Por ello, durante estos 32 años, innovación y talento siempre van de la mano.

Ofrecemos un trato personalizado, sin intermediarios, con una comunicación directa con nuestros clientes, lo que nos permite conocer de primera mano, cuáles son las necesidades para desarrollar siempre la mejor solución.

**Jordi Martín, Director Adjunto**







En Jorpack entendemos que la fabricación de máquinas para embalaje juega un papel fundamental en el avance hacia una industria más sostenible y eficiente. Por eso, nos enfocamos en diseñar y producir equipos que no solo optimicen los procesos de empaquetado, sino que también reduzcan el impacto ambiental.

Las próximas tendencias en este ámbito están marcadas por la automatización avanzada, la integración de tecnologías inteligentes y el uso de materiales más sostenibles. Nuestras máquinas están diseñadas para adaptarse a estas innovaciones, ofreciendo mayor precisión, eficiencia energética y la capacidad de trabajar con soluciones de embalaje ecológicas.

**Marife Ramón, Directora General**

