

El viaje de Fakolith en el mundo del packaging



ANTONIO FRANCÉS, FAKOLITH HABLA CON MÓNICA RIERA DEL PACKAGING CLUSTER

Hola y bienvenidos a otro emocionante episodio del podcast de Packaging Cluster. Hoy nos acompaña Antonio francés, CEO de Fakolith. Gracias por estar aquí y dedicar tu tiempo a nosotros.

A vosotros, agradecido.

¿Para empezar, podrías explicarnos qué es Fakolith. y a qué os dedicáis?

Sí, pues bueno, Fakolith es un fabricante innovador alemán de pinturas y recubrimientos, recubrimientos especiales, siempre dentro de unas líneas de negocio que se salen de lo habitual. Productos concretos que nacieron hace muchos años y que luego han ido evolucionando con fábrica en España y con fábrica la original en Alemania.

¿Y qué tienen que ver los aditivos con el packaging?

Bueno, los aditivos o los recubrimientos que hacemos, hay que pensar que los recubrimientos, aparte de estar en todos los lados que nos rodean, paredes, suelos, techos, maquinaria, están en el packaging también. Y muchas veces pues un packaging tiene recubrimientos de apenas 1 g o 1,5 g o 6 g y pueden dar muchas funcionalidades al packaging. Pues pueden darle funcionalidades de barrera de oxígeno, barrera de agua, barrera de grasas, es decir, que los barnices, que es la especialidad en la que estamos ahora nosotros en packaging, pues acaban de darle la funcionalidad que necesita. Todo ello sin perder la seguridad y la inocuidad alimentaria que es uno de nuestros puntos fuertes.

Hacemos un poco de viaje en el tiempo, FAKOLITH tiene una historia que se remonta a 1963 en Alemania. ¿Puedes contarnos cómo ha evolucionado la empresa desde entonces y hasta convertirse en lo que es hoy?

La empresa que está en 1963 nace en Alemania, en Fürth, cerca de Frankfurt, y su fundador de la familia Farenkopf, estaba muy centrado en aportar soluciones en aquel momento a edificios que tenían patologías que todos conocemos como mohos, hongos y bacterias.

Esas patologías se daban mucho en los edificios de Alemania y en la industria alimentaria también. Y empezó a especializarse la fábrica de Alemania en industria alimentaria, pinturas higiénicas, antimicrobianas y aquí es donde nace todo hace más de 60 años. Luego pues la familia Farankopf decide pues hacer una fábrica en España que ahora cumplirá 30 años cuando se funda Fakolith España en aquel momento. Pero bueno, Fakolith España en aquel momento tiene 30 años y yo llevo 29 en la empresa, la conozco desde que se construyó. Lo que hacíamos al inicio era simplemente importar tecnología de Alemania, los productos que funcionaban muy bien en el mercado alemán y venderlos aquí. Pero esto funcionó durante un tiempo y luego nuestros productos se utilizaban en industria alimentaria en el sector sanitario y en la construcción. Y hubo un momento en el 2008 que vino la crisis de la construcción y la crisis de la construcción pues afectó muchísimo al sector de las pinturas y recubrimientos en general. Entonces fue cuando desde Fakolith, el equipo que estábamos aquí, en las instalaciones de Tortosa, dijimos pues bueno, por qué no formamos un equipo innovador y nos dedicamos a innovar desde nuestro territorio y a intentar exportar, a hacer lo contrario de lo que hacíamos. Al principio no fue fácil que se entendiera esto, pero en el 2009 se funda Fakolith Chemical Systems con una nueva identidad, se amplía la fábrica y empezamos a ver que se empiezan a homogeneizar normas. ¿Normas en qué sentido? De higiene, regulaciones europeas. Y hay una muy importante que a nosotros se homogeneiza, que es la UE 10/2011, la que afecta plásticos y que el Reglamento marco y de referencia para todos los materiales en contacto con alimentos

“Hace 15 años, Fakolith Chemical Systems se especializó en pinturas higiénicas y antimicrobianas para la industria alimentaria, adaptándose a las regulaciones europeas.”



Y fue aquí donde decidimos empezar a investigar. Cuando nos metimos creíamos que era muy fácil hacer una pintura apta para contacto con alimentos, pero no era tan sencillo, porque no solo se trata de formular, sino se trata de que la fábrica primero tiene que tener un registro sanitario específico para eso. No había ninguna. Fuimos los primeros en solicitarlo en este sentido. Y a partir de ahí empezó Fakolith Chemical Systems a crecer en el tema de la industria alimentaria. Primero no hacíamos nada de packaging, nada. De hecho el packaging es nuevo para nosotros ahora hemos estado investigando cinco años y ahora presentamos ya los productos y muy innovados. Pero lo que hacíamos nosotros, por donde empezamos en Fakolith Chemical Systems hace 15 años, fue por hacer proyectos oficiales de I+D orientados a la salud y a la inocuidad y al contacto con alimentos. Y desarrollamos las primeras pinturas para contacto con alimentos, para depósitos de agua, depósitos de vino, de cereales, de grano, maquinaria, paredes, techos, suelos de la industria alimentaria que también están en contacto directo con los alimentos. No solo el packaging está en contacto con los alimentos. Entonces adquirimos mucho know how, mucha experiencia de las regulaciones, de cómo había que hacerlo bien, que a cada formulación había que hacerle los ensayos globales de migraciones específicas, los ensayos organolépticos. Y desarrollar un producto puede llevar muchos años. Empezamos a sacar uno, dos, tres productos, pues ahora ya hay 15 food contact y somos una referencia del sector para la industria de la transformación alimentaria. ¿A partir de aquí, pues vimos también la oportunidad de decir a ver, tenemos una fábrica de las pocas que está certificada para hacer esto en España, hemos sido como los pioneros en el tema del food contact, por qué no transicionamos también hacia el packaging alimentario? Las regulaciones son las mismas, de contacto directo con alimentos. Pues empezamos a interesarnos. Montamos un proyecto I+D, primero para aprender. No sabíamos de las funcionalidades que necesitaba un packaging, sí que sabíamos de las funcionalidades que necesitaba un depósito o una máquina, pero empezamos a aprender. Hicimos dos proyectos oficiales y ahora ya presentamos recubrimientos innovadores que buscan para nosotros tres pilares fundamentales ayudar al packaging. En el primero, la inocuidad y seguridad alimentaria, porque muchas veces pensamos a lo mejor únicamente sostenibilidad y nos estamos olvidando de que si está en contacto con alimentos, este es el primer paso. Dos, la funcionalidad, que cumpla su función como recubrimiento que se tiene que hacer una barrera de grasa que funcione, que se puede aplicar con la maquinaria existente en las empresas, que es otro factor. Y también la sostenibilidad. Estos tres pilares, el equilibrio idóneo entre estos tres pilares es lo que buscan.

Guau. Espectacular la transformación de esta empresa. Un claro ejemplo de cómo en una crisis puedes sacar una oportunidad y crecer en otro ámbito a raíz de que no sé si es la necesidad o la visión o ambas, pero muy interesante. ¿Y ahora, qué tipo de productos podéis ofrecer al sector del packaging?

Pues mira, ahora ya estamos ofreciendo productos concretos para el packaging. Ya nos olvidamos del resto de gamas de recubrimientos Food Contact de Fakolith y hablamos del packaging. Pues hacemos para envases de papel y cartón, para packaging flexible y para packaging también de madera y MDF. Por ejemplo, hemos empezado empezamos hace cuatro años a desarrollar los primeros barnices, pero buscábamos algo diferenciador. En FKOLITH siempre buscamos hacer algo que no haga el resto, algo que sea especial. Por ejemplo, el primer y único barniz certificado para todos los grupos de alimentos de contacto directo, de uso repetido o de un solo uso. ¿Para el sector del papel y cartón, por ejemplo, qué podíamos aportar?

Pues podíamos aportar eso, todas las certificaciones que nadie tenía. O sea, hacer todos los ensayos de migraciones globales específicas, organolépticos de nuestro producto, determinar que funcionaba, ser inspeccionados por sanidad, hacer todas las declaraciones de conformidad, publicarlo y luego hacer que este producto estuviera también certificado de acuerdo con la norma europea, la EU 10/2011 y la FDA. Buscamos algo bastante difícil de cumplir, que materias primas que cumplieran las dos regulaciones marco más grandes a nivel internacional, FDA o EU. ¿Qué buscábamos al final? Tener un producto que sirviera tanto a empresas americanas que quieren exportar a Europa como empresas europeas que quieren exportar a EE.UU, o que sirviera para el mercado nacional también. Y ese fue el primer producto que hicimos y que está empezando a funcionar bien. Y nos diferencia eso sobre todo la declaración de conformidad y todos los ensayos que tiene. Normalmente en el sector se conocen las resinas, que luego dice que hay que ensayar y hay que hacer los ensayos. Y bueno, eso es lo que nos hemos preocupado. Este sería el primer producto. ¿Luego dijimos qué podemos hacer más para demostrar que hacemos cosas especiales? Pues vamos a darle una vuelta en pro de la sostenibilidad a este primer producto, a este barniz para packaging de papel y cartón. Aparte de que sea contacto con alimentos, tenemos que hacer que sea más sostenible. ¿Cómo? Pues vamos a intentar utilizar el mayor número posible de materias primas biobasadas. Biobasado en sí no tiene por qué ser bueno ni malo, depende de muchos factores. Entonces, a través de un proyecto oficial, el Biohybrid Food Contact Coatings, nos dimos cuenta de que todo biobasado no podía ser porque sí, sería más sostenible teóricamente, pero sería tóxico porque las migraciones no cumplirían con la EU 10 2011. Entonces empezamos a hibridar componentes fósiles, de fuente fósil con biobasados hasta llegar a un equilibrio idóneo en el cual pudiera cumplir. Primero que fuera inocuo, y seguro, segundo que funcionara y tercero, que fuera más sostenible. ¿Cómo? Midiendo el LCA. Es decir, comparemos un barniz que no es biobasado, el anterior nuestro, con uno que es parcialmente biobasado y con ensayos oficiales y con el estudio del LCA de los dos barnices, vemos que reducimos las emisiones de CO2 en un 39. %. Luego nos pasamos al flexible y bueno, ya sabemos hacer algo en papel y cartón, pues vamos al siguiente que es flexible. Y lo mismo, pues hemos pasado a otro barniz muy de contacto directo e indirecto con alimentos para flexible, parcialmente biobasado, que hemos conseguido un 58 % de reducción de emisiones de CO2. Y ahora, pues bueno, seguimos con esta vía y vamos a presentar bastantes novedades pronto para Flexible.



“Desarrollamos un barniz sostenible para packaging de papel y cartón que cumple con regulaciones europeas y la FDA, reduciendo las emisiones de CO2.”



Más novedades para Flexible que tienen sabemos que vamos mucho para el monomaterial. Pues en Monomaterial Flexible estamos trabajando en en coatings innovadores para aumentar la resistencia a la temperatura, para que el sellado sea perfecto, con nuevos componentes de plásticos, pero que sea mucho más fácil de reciclar el envase de plástico. Ahí estamos, ahí estamos. Y bueno, vamos a seguir con más proyectos oficiales, estamos montando más, trabajamos con los principales centros de tecnológicos a nivel nacional, como en Alemania con el packaging cluster. Pues estamos súper contentos porque hacéis una labor muy buena para aunar a toda la cadena de valor porque nos hemos dado cuenta que es un sector en que nos necesitamos todos.

Sí, la colaboración actualmente es clave.

Es clave porque nosotros estamos aquí, vendemos un barniz, pero es que el barniz necesita del fabricante de papel o de film, o después necesita del consultor, necesita del convertidor, necesita del fabricante de la maquinaria, de los rodillos anillox. Necesitas todo un conglomerado de integrantes de la cadena de valor que debemos de trabajar juntos, para lo que estamos haciendo en la industria, que es hacer envases más sostenibles, que funcionen y que sean seguros.

Un tema que se ha comentado en otros podcasts también es que empresas que venden producto, sobre todo ahora que decías que tenéis 30 años de experiencia, acaban haciendo un poco de consultores en su ámbito. ¿Os toca hacer también esa pedagogía, ese soporte a vuestros clientes?

De hecho, creo que nosotros con el tema del food contact somos un poco pesados en esto de ser muy estrictos. Y sí que hemos dicho pedagogía, no pedagogía es que hay que educar. Porque hay que pensar que las regulaciones de contacto directo con alimentos son muy complejas y muy cambiantes. Cada año sale una adenda que modifica los límites de migración, que se añaden o se eliminan de la lista positiva sustancias que hay métodos de calibración en los centros tecnológicos que pueden medir mejor. Todo esto va evolucionando, entonces hay que adaptarse. Es decir, un producto que nosotros hemos lanzado hace tres años, seguramente en este año tendremos que hacer algún ensayo adicional, porque si ha salido una enmienda que afecte a ese producto, a su formulación, habrá que hacer un ensayo de migraciones adicionales de otra sustancia. Entonces, sí, la pedagogía es necesaria y no es que hagamos de consultores, pero ayudamos a todos, a toda la cadena de valor.

¿Y se necesita siempre un barniz o un recubrimiento para el contacto alimentario o hay casos en los que?

Hay casos en los que puede ser que no, lo que pasa es que la regulación de contacto directo con alimentos está bueno, la regulación marco, la 1935, abarca a muchos grupos, pero no es específica. La principal es la de plásticos, que está sirviendo de referencia al resto. Se supone que tiene que haber una específica para papel y cartón, se supone que tiene que haber una específica para madera y derivados. Al final lo que se está haciendo es tirar hacia la del plástico.

Esto sabemos porque estamos en contacto y participamos de las regulaciones con nuestra experiencia con la EFSA y aportamos toda la documentación de nuestros ensayos. Va a ir cambiando y claro, pues es un tema muy complejo que hay que estar siempre encima. No hay una respuesta clara a decir necesitan o no necesitan. Habrá materiales que lo necesiten como barrera para que sean aptos y otros que más que como para que sean aptos, que aportarán una funcionalidad de barrera de oxígeno, de barrera de humedad, de barrera de grasas, de barrera de olores que necesitará un packaging. Cuando hablamos de recubrimientos en packaging estamos hablando de apenas unos gramos, muy poquito, muy poquito. Y se nos pide mucho, se nos pide que el producto sea ecológico, que sea biobasado, que sea reciclable, que sea todo y todo no puede ser, nos gustaría, pero vamos hacia esto, y ya llegaremos, llegaremos, esperemos.

Entrando un poco en la parte quizá más técnica, diferencia entre las que son de base agua o contienen algún tipo de plástico.

Al final, mira, yo hablo claro, hay una guerra contra plástico, no nos vamos a ir, es así, el plástico tiene sus problemas, pero creo que los problemas del plástico son por la gente que contaminamos y los procesos de reciclado que es que se tienen que mejorar. Al final un recubrimiento no deja de ser un plástico, aunque sea biobasado no deja de ser un plástico. 1 cartón tiene que estar en contacto con alimentos y con la humedad, va a necesitar de un plástico. No nos engañemos, esto es así. Entonces, si se inventó este material hace muchos años y es el más seguro que hay, por eso se ha desarrollado la normativa tan extensa y se realizan ensayos muy muy estrictos a cada producto, es necesario, lo que pasa que hay que hacer mucha pedagogía, es decir, tiene sus cosas buenas y sus cosas malas. Nosotros no tenemos nada en contra ni del papel y el cartón, al contrario, ayudamos al papel y cartón a cumplir sus objetivos, a la madera y al MDF también y al plástico también. Entonces el plástico es necesario, es insustituible en ciertos aspectos y tendrá sus pros y sus contras en otros, igual que el cartón y el papel son imbatibles en otros.





Y la innovación, yo creo que todos al final vamos a tender a lo mismo y todas las empresas estamos haciendo un gran esfuerzo en el packaging cluster, lo sabéis, puede que el público no lo sepa, tiene una percepción que como empresas que contaminan que no, pero la presión que tenemos para hacerlo todo más sostenible posible es muy muy fuerte. Pero la sostenibilidad no podemos olvidar la inocuidad y seguridad. Y es aquí donde yo creo que a nivel de regulaciones hemos tendido a sostenibilidad y nos hemos olvidado muchas veces de la inocuidad. Entonces ahora parece que empieza a haber un equilibrio en este sentido, que es en el que trabajamos, intentamos trabajar en encontrar el equilibrio idóneo.

¿Y a nivel, bueno, en línea con la sostenibilidad que hablábamos, a nivel de reciclabilidad de este producto final, qué implicaciones tiene?

Pocas en nuestro caso, porque al final son muy pocos gramos. Si estamos hablando de un envase compostable, que al final nuestra proporción es menor al 5, %, no es menor al 1, %, entonces entra dentro de estas normas porque no estamos aplicando un gramaje elevado. Si además optamos por una parte biobasada, pues no es que va a ser más fácil o menos fácil de reciclar esa parte, pero sí que vamos a tener la tranquilidad de que tenemos menos emisiones en el proceso de fabricación y si al final todos lo hacemos, pues tiene mucha influencia.

Hablamos más de la innovación en el sector de alimentación. En Fakolith habéis destacado por vuestra innovación en recubrimientos para el sector alimentario. ¿Podrías compartir algún proyecto de investigación que estéis ahora desarrollando que esté impactando en la industria?

Sí, bueno, ahora aparte de los dos últimos de packaging centrados en normas a la vez de FDA y EU o parcialmente biobasados, ahora estamos en otro proyecto que no es específicamente de packaging pero que lo afectará. Todos hemos oído hablar del bisfenol a como un componente peligroso que a ciertas dosis puede ser perjudicial, especialmente en el packaging. ¿El packaging se va a prohibir lo poco que queda o se ha prohibido ya? Digamos, va a salir una enmienda de la 10/2011 antes del verano.

Entonces el año pasado ya presentamos un proyecto que se aprobó, también enviamos el borrador a la EFSA incluso porque creo que teníamos ya soluciones para hacer recubrimientos para contacto directo con alimentos, en este caso no es packaging, es industria, pero que limiten o encapsulen o reduzcan al mínimo posible o eliminen totalmente las migraciones de disruptores endocrinos, que no solo está el bisfenol a, está el a, el f, hay muchos bisfenoles y estamos trabajando en ello en un consorcio, con Aimplas, el que lideramos nosotros.

Y bueno, vamos a presentar más proyectos próximamente de pinturas antimicrobianas y con packaging vamos a seguir también con más proyectos.

Perfecto, súper interesante. ¿Esperemos que sí, que podamos hacer muchos proyectos y de hecho ahora vinculado a los que podamos hacer desde el packaging a proyectos más vinculados a la sostenibilidad también nos podrías dar algún ejemplo?

Sí, sí, pues al final todos lo que tendemos es a hacer el packaging que pese lo menos posible, que se recicle de la mejor forma posible. Tendemos hacia el monomaterial cada vez más, cuando tenemos diferentes materiales, pues al final va a ser más difícil de reciclar. Los proyectos que vamos a presentar, los cuales no te puedo dar detalles porque quizás sabes que la preparación de proyectos, pues bueno, hay un poco de confidencialidad hasta que lo presentamos, pero están enfocados a eso. Este envase lleva un papel, una lámina de aluminio, una lámina. Vamos a simplificarlo y vamos a ver si podemos eliminar alguna de estos componentes con un barniz, con apenas unos gramos de un barniz, suplir la resistencia al agua de una lámina x simplemente con un barniz que sea food contact, evidentemente. Y no todo vale para todo. Habrá que medir para qué tipo de alimento, qué condiciones de almacenaje. O sea, no hay un producto milagro que lo haga todo. Esto ya lo hemos aprendido nosotros cuando decimos el primer Barniz, esto vale para todo. No, no es así. Y vamos a seguir por este camino, contribuyendo a la cadena de valor del packaging con nuestra experiencia en recubrimiento.



Creo que cada vez más vamos a tener que especializarnos en las soluciones concretas para estudiar el mejor packaging posible, que sea lo más reciclable, sostenible posible, que pese lo menos posible, pero que funcione. Porque nos olvidamos, nosotros no los que estamos en este mundo Fantástico. ¿Y estáis planeando futuros proyectos, quizá centrados en recubrimientos directamente para alimentos?

Sí, sí, sí, sí. Estamos en ello. Para alimentos, tanto directo como también estamos trabajando la función del indirecto, porque nuestras instalaciones están certificadas para directo, pero también podemos fabricar para indirecto. Y en los envases, por ejemplo, en flexibles, pues por fuera del envase también podemos aportar funcionalidades con barnices, por ejemplo, en envases de monomateriales, de plástico, por ejemplo, podemos hacer que la temperatura de sellado suba, es decir, para que termosellen bien los envases, los pouches, por ejemplo, con materiales más sostenibles, que a lo mejor al ser más sostenibles no tienen las resistencias que tienen los tradicionales. Entonces, a través de los barnices estamos trabajando en esto, en suplir lo que los materiales más sostenibles, pues en un momento dado pueden tener de menos resistencia química o física, que es un hecho. Nosotros cuando hicimos el primer barniz bio basado para contacto directo con alimentos, para el sector del papel y cartón, el que es de fuente fósil cumple para todos los grupos de alimentos, para todas las condiciones. El que es parcialmente biobasado cumple para casi todos. Hay un grupo de grasos con el cual no cumple, pues no cumple, no pasa nada, pero para todo el resto sí. Y hay mucho mercado para eso.

, pero el público se olvida de que el packaging tiene una función indispensable en la seguridad alimentaria, en mantener este alimento durante el máximo tiempo posible en las estanterías de los supermercados a un precio razonable. Eso es sostenibilidad. Es la otra parte, falta de la sostenibilidad, la economía. Y aquí estamos.

Creo que cada vez más vamos a tener que especializarnos en las soluciones concretas para estudiar el mejor packaging posible, que sea lo más reciclable, sostenible posible, que pese lo menos posible, pero que funcione. Porque nos olvidamos, nosotros no los que estamos en este mundo, pero el público se olvida de que el packaging tiene una función indispensable en la seguridad alimentaria, en mantener este alimento durante el máximo tiempo posible en las estanterías de los supermercados a un precio razonable. Eso es sostenibilidad. Es la otra parte, falta de la sostenibilidad, la economía. Y aquí estamos.



FAKOLITH® Food Contact & Hygienic Coatings

Genial. Nos quedamos con eso, inocuidad, funcionalidad y sostenibilidad. Sobre todo dirección hacia monomateriales o reducir la variedad de materiales. ¿Antonio, para concluir, podrías darnos algún consejo para los fabricantes de envases sobre el uso de vuestros productos y cuál es el valor añadido que ofrecen?

Sí, un consejo, pues que estamos abiertos a colaborar con todos, aprender a ... necesitamos aprender de otros componentes de la cadena de valor, de los fabricantes de maquinaria, de los rodillos anilox. Estamos ya haciéndolo, pero estamos abiertos a colaborar. De hecho, estamos tan abiertos a colaborar que como tenemos planta certificada para food contact, digamos en cualquier fase de nuestro know how, es decir, desde la formulación y el desarrollo de un producto hasta que venga otro fabricante y me diga no, necesito que me fabriques mi formulación Food contact de acuerdo con todos los protocolos que tenéis, con la inspección de sanidad y con las declaraciones de conformidad y con las salas y con el appc y con todo lo que hacemos nosotros, esto o todo o solo parte de nuestro know how. Estamos muy abiertos, creemos en la colaboración abierta, incluso en la co competition, en alianzas a priori posibles competidores. Creo que es necesario que todos aportemos nuestro granito de arena para hacer packaging funcional, sostenible y cada vez mejor. Y sobre todo hay que mejorar yo creo que también lo que es la percepción que tiene el público sobre el packaging, porque el esfuerzo que está haciendo la industria toda es inmenso, es inmenso pro de la sostenibilidad.

