

PREMIOS A LA EXPORTACIÓN 2024

MEMORIA DE MÉRITOS

-

CARBOTAINER 

1. MOTIVACIÓN DE LA EMPRESA PARA CONCURRIR A LOS PREMIOS

Carbotainer es una **empresa aragonesa pionera a nivel mundial en diseño, fabricación y distribución de botellas de gas de fibra de carbono**, un **producto innovador** que **ha transformado la industria del almacenamiento** y transporte de gases. Nuestra misión es ofrecer soluciones más seguras, eficientes y sostenibles a nivel global, proporcionando una alternativa más ligera, resistente y ecológica frente a las botellas tradicionales.

Con sede en Zaragoza y una planta de fabricación en La Muela, **llevamos a cabo todo el proceso productivo**, desde el diseño hasta la gestión postventa, garantizando la excelencia en cada etapa. Desde nuestra fundación en 2013, hemos logrado expandir nuestra presencia a más de 30 países en todo el mundo, posicionando a Carbotainer como un **referente global en la industria de almacenamiento de gases**.

Nuestra principal motivación para participar en los Premios a la Exportación de Aragón 2024 radica en **la oportunidad de poner en valor el esfuerzo y la trayectoria de nuestra empresa en el mercado internacional**. Aunque nunca antes hemos presentado nuestra candidatura, creemos que este es el momento adecuado para compartir nuestro recorrido y logros, así como para reconocer el trabajo de todo nuestro equipo, que ha hecho posible esta expansión global. Además, **queremos inspirar a otras empresas aragonesas a apostar por la innovación y la internacionalización como pilares de crecimiento**.

Razones para optar a este reconocimiento

- **Liderazgo en innovación:** Hemos desarrollado una tecnología propia basada en materiales compuestos avanzados, permitiendo la fabricación de botellas de gas significativamente más ligeras, duraderas y seguras. Esto no solo optimiza la eficiencia en el almacenamiento y transporte de gases, sino que también reduce la huella de carbono en la cadena de suministro global.
- **Impacto en la economía local e internacional:** Desde Aragón, hemos logrado exportar nuestros productos a todo el mundo, generando empleo de calidad y colaborando con proveedores locales. Nuestra expansión internacional no solo refuerza el posicionamiento de Carbotainer, sino que también proyecta a Aragón como un centro de innovación industrial en el sector.
- **Visión de futuro:** Seguimos invirtiendo en investigación y desarrollo para ofrecer productos líderes en el mercado que marquen la diferencia. Nuestro objetivo es continuar exportando nuestro know-how al mundo y consolidarnos como un referente en innovación y excelencia.

En definitiva, Carbotainer **representa el espíritu emprendedor e innovador de Aragón**. Al presentar nuestra candidatura a estos premios, buscamos no solo celebrar nuestros logros, sino también **reafirmar nuestro compromiso con el desarrollo económico, la sostenibilidad y la proyección internacional de nuestra región**. Creemos firmemente que estos premios son una

plataforma para continuar posicionando a Aragón en el panorama global y fomentar la excelencia empresarial en nuestra comunidad.

2. HISTORIA DE LA EMPRESA

Carbotainer es una **empresa aragonesa** que desde su **fundación en 2013** ha revolucionado el sector del almacenamiento y transporte de gases con **soluciones innovadoras basadas en fibra de carbono**. Forma parte del Grupo Tequinson, un conglomerado industrial con presencia en sectores clave como los gases técnicos (Solquimia) y el material deportivo (JetsPlay). Con esta última comparte no solo la pertenencia al mismo tejido empresarial, sino también la apuesta por la fibra de carbono como material del futuro.

Desde sus inicios, Carbotainer nació con una **visión clara: innovar en un mercado tradicionalmente estancado**, ofreciendo alternativas tecnológicamente avanzadas, seguras y sostenibles. Para ello, estableció su sede en Zaragoza y construyó **una planta de producción de 9.000 m²** en La Muela, diseñada específicamente para la industrialización de cilindros de fibra de carbono y sistemas avanzados de almacenamiento de gases.

Uno de los hitos clave en su trayectoria fue **el desarrollo y la patente del Smart Carbon Cylinder (SCC)**, un innovador sistema de almacenamiento que redefine los estándares del sector. Gracias a su equipo de investigación y desarrollo, Carbotainer ha conseguido consolidarse como una **referencia en el diseño y la fabricación de sistemas de almacenamiento ligero para gases a presión**.



La filosofía de innovación de Carbotainer se refleja en su producto estrella: una botella hexagonal fabricada con fibra de carbono con diferentes modalidades de capacidades y presiones, que introduce una evolución radical en el mercado de los gases envasados a presión.

Este diseño vanguardista se diferencia del sistema tradicional en seis aspectos fundamentales:

- **Inteligente:** Diseñada para optimizar su uso en diversas aplicaciones industriales.
- **Segura:** Materiales y tecnologías que garantizan la máxima protección.
- **Tecnológica:** Integración de sistemas avanzados para mejorar su rendimiento.
- **Polivalente:** Adaptable a distintas industrias y sectores.
- **Económica:** Optimiza costes operativos y de transporte.
- **Ligera y ergonómica:** Facilita el manejo y reduce el esfuerzo físico de los operarios.

Nuestra identidad

- Nuestra visión: **Liderar la transformación del sector del gas industrial**, adaptándolo a los requerimientos del siglo XXI mediante soluciones innovadoras, ergonómicas y sostenibles.
- Nuestra misión: **Impulsar un cambio en la industria hacia un modelo más seguro, eficiente y ecológico**, basado en tecnologías avanzadas y materiales de última generación.
- Nuestros valores:
 - **Responsabilidad social y ambiental:** Compromiso con la sostenibilidad y el impacto positivo en la sociedad.
 - **Orientación al cliente:** Escuchamos y nos adaptamos a sus necesidades para ofrecer las mejores soluciones que facilitan el día a día de nuestros clientes.
 - **Pasión por la innovación:** Buscamos continuamente nuevas formas de mejorar nuestros productos y procesos.

Desde sus inicios hasta hoy, Carbotainer ha demostrado que **la innovación y la excelencia pueden transformar un sector tradicional**. Con una fuerte apuesta por la tecnología, la sostenibilidad y la internacionalización, sigue avanzando para consolidarse como líder en el mercado global del almacenamiento de gases.

3. DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD EMPRESARIAL

Carbotainer es una **empresa pionera** en el diseño, fabricación y distribución de botellas de gas a partir de la fibra de carbono, una innovación que está transformando el mercado del almacenamiento de gases. Nuestras operaciones se centran en dos áreas principales: la producción industrial y la investigación y desarrollo de soluciones a medida.

Nuestra **planta de fabricación de cilindros homologados de fibra de carbono**, ubicada en La Muela, Zaragoza, está equipada con las últimas tecnologías industriales y se encuentra en plena fase de expansión, con un ambicioso plan de inversión que triplicará su capacidad productiva en los próximos años.

Gracias a un riguroso control de calidad en cada etapa del proceso, desde la selección de proveedores hasta la supervisión de la producción, garantizamos un producto seguro, innovador y alineado con los más altos estándares internacionales. Además, la formación continua y el compromiso de nuestro equipo humano aseguran un resultado final que supera las expectativas del mercado.



La botella de Carbotainer **representa una auténtica revolución en la industria del gas**, aportando innovación y alta tecnología a un sector que ha evolucionado poco en las últimas décadas. Se trata de un producto de vanguardia que da acceso a la tecnología de fibra de carbono, permitiendo su distribución masiva en sectores industriales y de logística.

Contexto tecnológico

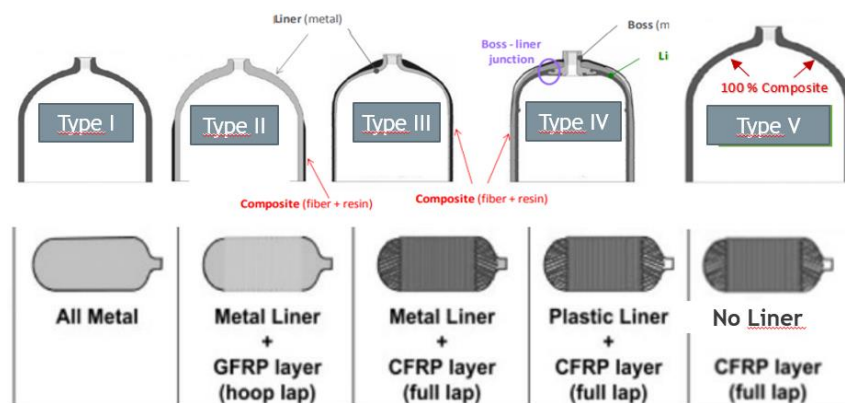
A continuación, mostramos las diferentes partes que componen un cilindro de almacenamiento de gas y los tipos de tanques de almacenamiento de gases existentes en el mercado.



El tanque cuenta con los siguientes elementos:

- Camisa o Liner: Se trata del alma de la botella, sobre la cual se enrollan las fibras.
- Boss: Insertos metálicos situados en sendos extremos del tanque que permiten la entrada de gas y la conexión del taper.
- Taper: Pieza cónica metálica que rosca sobre el boss y sobre el que van montados las juntas de estanqueidad.
- Composite: Parte estructural del tanque formada por fibras y resina y que soporta los esfuerzos de la presión interna.

Y los tipos de tanques que hay según su construcción:



- Tanques tipo I: Recipientes convencionales de acero.
- Tanques tipo II: Recipientes metálicos recubiertos de material compuesto, únicamente por la parte cilíndrica, normalmente en fibra de vidrio (GFRP).
- Tanques tipo III: También llamadas COPV tipo III (Composite Overwrapped Pressure Vessel), son recipientes de liner o camisa metálica, generalmente aluminio, recubiertos totalmente de fibra de carbono (CFRP).
- Tanques tipo IV: También llamadas COPV tipo IV, son botellas con liner o camisa polimérica totalmente recubiertas de fibra de carbono (CFRP).

- Tanques tipo V: Recipientes fabricados composite, normalmente de fibra de carbono, y sin ningún tipo de liner o camisa.

La actividad de Carbotainer se centra en la **fabricación mediante Tipo III** y nuestros nuevos lanzamientos ya se plantean con Tipo IV. Actualmente **estamos trabajando en el desarrollo de nuevos productos** con el objetivo de posicionarnos como líder a nivel mundial en el diseño y la fabricación en sistemas avanzados de almacenamiento de gases.

Nuestro **portfolio actual** de productos abarca botellas de diferente tamaño y presión de trabajo y bloques integrados con capacidad para 18 cilindros.



Los productos se caracterizan por:

- Ligereza y ergonomía sin comprometer la seguridad.
 - Fabricada en **fibra de carbono**.
 - Hasta **tres veces más ligera** que una botella de acero convencional.
 - **Fácil de transportar** y manipular debido a su **forma hexagonal patentada**, que permite el uso de palés en lugar de jaulas, lo que proporciona más espacio y transportar casi el doble de cilindros en un camión de mercancías de 24 toneladas.
- La botella inteligente.
 - Integración de **chips RFID** para interactuar con instalaciones y automatizar procesos industriales.
 - Agrega valor a la gestión y trazabilidad del producto.
 - No requiere manipulación adicional.

- Seguridad, mayor resistencia y durabilidad.
 - Cumple con los más altos estándares de calidad y normativas internacionales: Fabricación bajo la **norma ISO 9001** y productos certificados EN12245 – ISO 11119-2 TPED Certificado PI / UN Certificado.
 - Diseño y fabricación con materiales que mejoran la resistencia a daños y golpes.
 - Homologación para diferentes usos en sectores industriales. Son una **solución para todos los gases y sectores**. La tecnología de Carbotainer permite el almacenamiento de una amplia variedad de gases, incluyendo: Aire comprimido, Hidrogeno (H2), Helio (He), Oxígeno (O2), Nitrógeno (N2), Argón (Ar), Dióxido de carbono (CO2), Monóxido de carbono (CO), Sulfuro de hidrógeno (H2S), Óxido nitroso (N2O) y Dióxido de azufre (SO2).

- Coste, eficiencia y reducción del impacto ambiental.
 - Modelo de distribución optimizado para una amortización rápida.
 - Ahorro en costes operativos y optimización de costes logísticos.

Desde Carbotainer hemos llevado a cabo **un estudio comparativo de las emisiones de gases de efecto invernadero** (GEI) derivadas de la producción de materias primas, la fabricación y el transporte **del acero y de nuestro cilindro inteligente de carbono** (cilindro SCC) para gases a presión, como nitrógeno, oxígeno, argón y sus mezclas, entre otros.

En la actualidad, existe un compromiso global para luchar contra el cambio climático, lo que supone un doble desafío: **limitar y reducir las emisiones de gases de efecto invernadero** y mejorar la capacidad de absorción de gases por parte del terreno. Superar este doble desafío requiere un nuevo enfoque en los procedimientos de fabricación: nuestro modelo actual conduce a sistemas frágiles o con un impacto climático y ambiental significativo. Este esfuerzo hacia **un nuevo modelo productivo** abrirá nuevas oportunidades, como el desarrollo de sistemas con menor consumo de recursos o un uso más amplio de energías renovables, lo que impulsará una nueva economía baja en carbono.

Podemos afirmar que, aunque en el proceso de fabricación del cilindro SCC los datos son similares a los del cilindro de acero, existe una **reducción significativa del 56% en la huella de carbono durante el proceso de transporte, alcanzando hasta un 60% cuando se considera la carga completa de un camión de mercancías de 24 toneladas**. El balance de carbono de los cilindros inteligentes de carbono (SCC) demuestra que su uso implica una reducción de la huella de carbono equivalente a la plantación de más de cuatro árboles a lo largo de la vida útil de cada cilindro SCC.

Además de nuestra producción estándar, desarrollamos **proyectos a medida para nuestros clientes** y ponemos a su servicio nuestro know-how, capacidad de producción y prototipado. El diseño y la fabricación de soluciones personalizadas con fibra de carbono se adapta a las necesidades específicas de cada cliente en diversos sectores como en el deporte. Desde Carbotainer realizamos actividades como:

- Diseño de producto.

- Simulación.
- Diseño de utillajes y NRC necesarios para la fabricación.
- Prototipado.
- Pruebas y certificaciones.
- Fabricación.

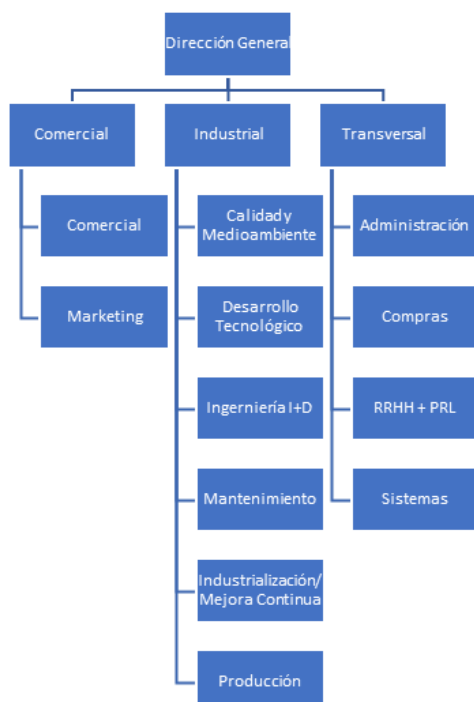
Carbotainer destaca en el sector no solo por su capacidad de innovación y expansión internacional, sino también por su compromiso con la sostenibilidad, el cumplimiento normativo y el desarrollo de soluciones personalizadas. Nuestra **participación en proyectos estratégicos de I+D** y nuestra apuesta

por el hidrógeno nos consolidan como un actor clave en la transición hacia una energía más limpia y eficiente.



4. ORGANIZACIÓN Y EQUIPO HUMANO

Para Carbotainer es importante destacar cómo la empresa está organizada, cuál es la cultura corporativa y **cómo el equipo humano impulsa la innovación y el crecimiento**. La consolidación de Carbotainer como referente en el sector del almacenamiento de gases no sería posible sin un **equipo humano altamente cualificado, comprometido y orientado a la innovación**. Nuestra organización está estructurada para garantizar la **eficiencia en todas las áreas clave del negocio**, impulsando el desarrollo tecnológico, la excelencia operativa y la satisfacción del cliente.



Estructura y crecimiento del equipo

Carbotainer, perteneciente al Grupo Tequinson con 99 trabajadores, cuenta con un **equipo multidisciplinar de 38 personas distribuido en distintas áreas estratégicas**, cada una con un papel fundamental en el funcionamiento y crecimiento de la empresa. Esta estructura nos permite operar con agilidad y garantizando la máxima calidad en cada etapa del proceso, desde el diseño hasta la postventa.

Desde su fundación en 2013, Carbotainer ha experimentado un **crecimiento constante**, no solo en su presencia internacional, sino también en su equipo humano. Gracias a nuestra estrategia de expansión, **seguimos generando**

empleo local y apostando por talento altamente cualificado en distintas áreas. Además, promovemos la diversidad, la inclusión y la igualdad de oportunidades dentro de nuestra organización.

En conclusión, el equipo humano es el activo más valioso de Carbotainer. Gracias a una organización eficiente, un enfoque en la innovación y el compromiso con la formación y el desarrollo, la empresa sigue creciendo y consolidándose como un referente mundial en el diseño y fabricación de sistemas de almacenamiento de gases. Con una cultura basada en la excelencia y la sostenibilidad, seguimos impulsando el futuro del sector.

Cultura empresarial

En Carbotainer fomentamos una cultura basada en la excelencia, la innovación y el compromiso con nuestros clientes y el medio ambiente. Nuestros valores fundamentales son:

- **Innovación continua:** Buscamos nuevas soluciones tecnológicas para mejorar nuestros productos y procesos.
- **Compromiso con la sostenibilidad.**
- **Trabajo en equipo y colaboración:** Fomentamos un entorno de confianza y cooperación entre los diferentes departamentos.
- **Orientación al cliente:** Escuchamos activamente sus necesidades para ofrecer soluciones a medida.
- **Desarrollo del talento:** Apostamos por la formación continua y el crecimiento profesional de nuestro equipo. Carbotainer promueve el aprendizaje y la mejora continua de sus empleados a través de:
 - Programas de formación interna y externa en tecnología de materiales compuestos, digitalización y procesos industriales.
 - Especialización técnica en sectores clave como la fibra de carbono y la automatización industrial.
 - Atracción y retención del talento, ofreciendo un entorno laboral estimulante y oportunidades de crecimiento.

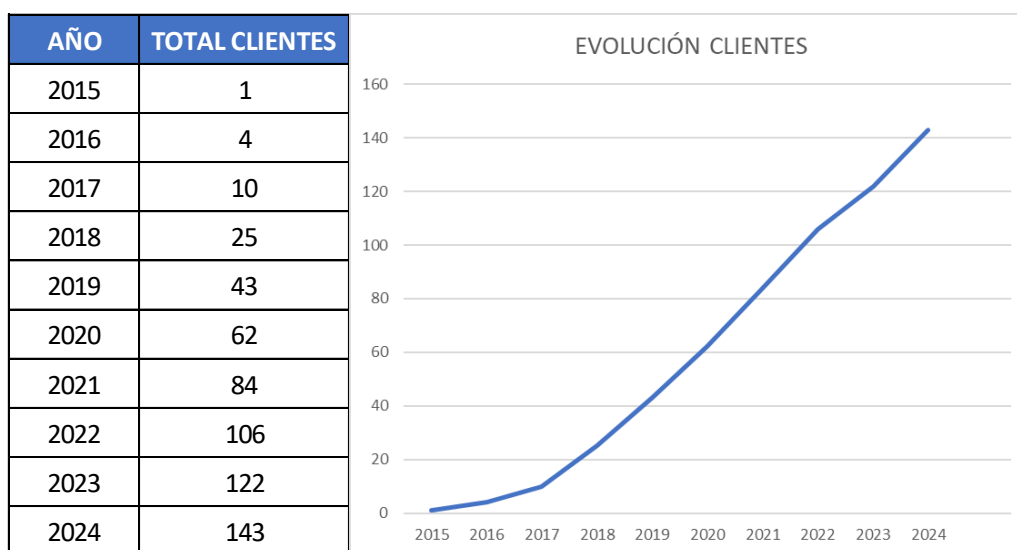
5. DESCRIPCIÓN Y EVOLUCIÓN DE LA ACTIVIDAD EXPORTADORA Y DE INTERNACIONALIZACIÓN

Desde su fundación en 2013, Carbotainer ha tenido una **clara vocación internacional**. La innovación en tecnología de almacenamiento de gases ha permitido que la empresa exporte sus productos a nivel mundial, convirtiéndose en un referente dentro del sector. En la actualidad contamos con clientes en más de 30 países.

Nuestro proceso de internacionalización se ha basado en una **estrategia de expansión integral** que combina:

- **Desarrollo de producto innovador:** Nuestra tecnología de botellas de fibra de carbono ofrece una alternativa líder en eficiencia, seguridad y sostenibilidad, lo que ha facilitado su adopción en mercados globales.
- **Apertura de nuevos mercados:** Hemos expandido nuestro alcance llegando a clientes de todo el mundo en diferentes sectores industriales, como el del hidrógeno, siendo este el principal vector para el futuro de la industria energética.
- **Alianzas estratégicas:** En España colaboramos en exclusiva con Solquimia Industrial, empresa del Grupo, y en Francia con Zentra, partner esencial en nuestra expansión por Europa central.
- **Participación en ferias y eventos internacionales:** Nuestra presencia en las principales ferias del sector, como Hannover Messe o Hydrogen Technology Expo Europe 2025, nos ha permitido posicionar la marca, establecer contactos clave y fortalecer nuestras operaciones en mercados prioritarios.
- **Optimización de la logística:** Hemos desarrollado una cadena de suministro eficiente que permite garantizar la disponibilidad de nuestros productos con diferentes agentes logísticos.

La **actividad exportadora** de Carbotainer ha experimentado un crecimiento sostenido desde sus inicios. A continuación, la **evolución de los clientes** desde su creación.



A nivel de países, se han ido cumpliendo los siguientes hitos:

- 2016: Clientes en España y primeras exportaciones a Francia y Reino Unido.
- 2017: Finlandia, Suiza, Alemania y Dinamarca.
- 2018: Emiratos Árabes, Croacia y Austria.
- 2019: Noruega, República Checa, EEUU, Suecia y Lituania.
- 2020: Países Bajos, Italia, Sudáfrica, Turquía y Uruguay.
- 2021: Luxemburgo y Bélgica.
- 2022: Estonia y Chile.
- 2023: Andorra, Grecia y Corea del Sur.

- 2024: Eslovenia e Irlanda.
- 2025: Portugal.

La internacionalización ha tenido un impacto significativo en la empresa:

- **Aumento de la facturación:** Actualmente, un alto porcentaje de nuestros ingresos proviene de la exportación.
- **Expansión de la capacidad productiva:** Para responder a la demanda global, hemos aumentado nuestra capacidad de producción, optimizando los procesos.
- **Posicionamiento como referente europeo:** Gracias a nuestra apuesta por la innovación y la calidad, hemos sido reconocidos como una de las empresas líderes en almacenamiento de gases a presión con tecnología de fibra de carbono.

Expansión al mercado de EE.UU.

Actualmente, Carbotainer está llevando a cabo un **proyecto de expansión al mercado estadounidense**. En este momento estamos en proceso de obtener la certificación *Transport Canada* para operar en el mercado canadiense y posteriormente en certificado US DOT para poder operar en el mercado estadounidense con la apertura de una nueva planta en EEUU. Este paso estratégico nos permitirá ampliar nuestras capacidades productivas con el fin de **afianzar nuestra presencia global**.

Carbotainer ha consolidado una estrategia de internacionalización sólida y sostenible, que nos ha permitido crecer de forma constante en el mercado global. Con un firme compromiso con la innovación y la sostenibilidad, seguimos explorando nuevas oportunidades para expandir nuestra presencia en el mundo y fortalecer nuestro liderazgo en la industria del almacenamiento de gases.

A medida que seguimos creciendo, nos enfrentamos a nuevos retos y oportunidades:

- **Regulaciones internacionales:** Adaptación a normativas específicas en cada país.
- **Sostenibilidad:** Desarrollar soluciones aún más eficientes y ecológicas para reducir el impacto ambiental.
- **Digitalización y automatización:** Implementación de tecnologías avanzadas para optimizar la producción y la gestión logística.

6. INVERSIONES REALIZADAS PARA AUMENTAR LA CAPACIDAD EXPORTADORA

A continuación, las acciones clave que han impulsado la internacionalización y expansión de la producción. Algunas inversiones clave en la capacidad exportadora de Carbotainer:

- **Ampliación de la planta de producción en La Muela.**
 - Expansión de 9.000 m² para aumentar la capacidad de fabricación de cilindros de fibra de carbono.

- Incorporación de maquinaria avanzada para optimizar los procesos de producción y escalar la producción para la demanda internacional principalmente en la parte de encintado de fibra de carbono.
- **Automatización y digitalización de procesos.**
 - Implementación de sistemas de control de calidad automatizados para garantizar la uniformidad y cumplimiento de normativas internacionales.
 - Desarrollo de nuevos softwares y nuevas herramientas digitales para mejorar la gestión de pedidos y la trazabilidad de los productos en la cadena de suministro.
- **Desarrollo de una red de distribución internacional.**
 - Establecimiento de alianzas estratégicas con distribuidores para dar mejor soporte Francia y Centro Europa: ZENTRA.
- **Inversión en recursos internos.**
 - Inversión en personal y tecnología para obtener un departamento eficiente en el desarrollo de nuevas soluciones de almacenamiento para transporte de gases y para sectores emergentes como el hidrógeno con gran demanda en mercados internacionales.
- **Participación en ferias y eventos internacionales.**
 - Presencia en ferias de referencia del sector para posicionar la marca y captar clientes en el extranjero.
 - Inversión en estrategias de marketing internacional para reforzar la visibilidad en mercados clave.
- **Certificaciones internacionales.**
 - Adaptación de los productos a normativas como ISO, DOT (EE.UU.), TPED (Europa) y ADR para su distribución global.
 - Obtención de certificaciones de calidad que faciliten el acceso a nuevos mercados.

7. OTRAS FORTALEZAS DE LA EMPRESA (I+D, SOSTENIBILIDAD, CERTIFICACIONES, RECONOCIMIENTOS, ETC.)

Carbotainer es una **empresa con una fuerte apuesta por la I+D**, desarrollando soluciones avanzadas para el almacenamiento de gases y liderando proyectos estratégicos a nivel nacional e internacional. Nuestro enfoque innovador nos ha permitido explorar nuevos desarrollos tecnológicos, con especial **énfasis en el almacenamiento de hidrógeno, lo que nos posiciona en la vanguardia del sector energético.**

Desarrollo de soluciones para Hidrógeno

El hidrógeno se ha convertido en un **pilar fundamental de la transición energética**, y en Carbotainer trabajamos activamente en el desarrollo de soluciones avanzadas para su almacenamiento. Nuestro equipo de I+D diseña y fabrica soluciones de almacenamiento ligero adaptadas a proyectos de hidrógeno en distintos niveles de madurez tecnológica (TRL), desde TRLs bajos hasta TRL 9.

Colaboramos con entidades como el Centro para el Desarrollo Tecnológico Industrial (CDTI) y la Comisión Europea en iniciativas que promueven la transición energética y la economía circular.

Proyectos de I+D

Carbotainer ha participado en diversos proyectos nacionales e internacionales, entre los que destacan:

- **Shine Fleet:** Desarrollo de una botella de almacenamiento de hidrógeno a 350 bar para camiones. Se realizaron pruebas de fatiga, resistencia y vibraciones en distintos modelos, finalizando con éxito en julio de 2024.
- **Ad Grhid:** Creación de un bloque de botellas para almacenamiento de 2m³ de hidrógeno a 150 bar en instalaciones autónomas. A pesar de algunos retrasos, el proyecto sigue en curso con avances significativos en pruebas de resistencia y estanqueidad.
- **CUBIC:** Desarrollo de una botella de hidrógeno con materiales biodegradables. Actualmente en fase inicial con estudios de ingeniería y diseño.
- **DGA-Proyecto B45:** Investigación sobre un tanque de almacenamiento de hidrógeno Tipo IV con diferentes presiones hasta 500/700 bar. Proyecto en fase de homologación de botellas con fibra de vidrio.
- **DGA-Hy Frame:** Diseño de un cuadro de bicicleta capaz de contener hidrógeno a presión. Proyecto en fase de prototipado inicial.

Compromiso con la sostenibilidad

Carbotainer trabaja con una política de sostenibilidad alineada con los principios de la economía circular y la reducción de la huella de carbono. Entre nuestras principales iniciativas destacan:

- Desarrollo de productos más ligeros y eficientes que reducen el consumo energético en su transporte y uso.
- Aplicación de procesos de fabricación más sostenibles, minimizando el desperdicio de materiales.
- Colaboración en proyectos que promueven el uso del hidrógeno como fuente de energía limpia.
- Participación en asociaciones a nivel nacional con foco en la industria.

Carbotainer **cuenta con el sello de Responsabilidad Social de Aragón**, que valida el trabajo realizado en materia de Responsabilidad Social Corporativa. Este reconocimiento demuestra que la empresa ya ha tomado medidas responsables en áreas clave como sostenibilidad,

compromiso con los trabajadores y responsabilidad social. Es un respaldo a las iniciativas actuales y da credibilidad a los futuros proyectos de RSC.



Certificaciones

La calidad y la seguridad son pilares fundamentales en nuestra actividad. Carbotainer cuenta con **la certificación ISO 9001**, otorgada por AENOR e IQNet, que garantiza la excelencia en nuestros procesos de producción y gestión. Este reconocimiento refuerza la confianza de sus clientes y socios en su capacidad para ofrecer soluciones innovadoras y de alto valor a nivel global.

Además, estamos **implementando un Programa de Cumplimiento Normativo y Prevención de Delitos** (Corporate Compliance Program), que refuerza nuestra ética empresarial y cultura de cumplimiento legal.

Dado el alto nivel tecnológico de nuestros productos y su regulación en Seguridad Industrial a nivel nacional, europeo e internacional, contamos con **certificaciones de producto acreditadas por organismos de inspección reconocidos**, garantizando su cumplimiento normativo y operatividad en el ámbito industrial.