

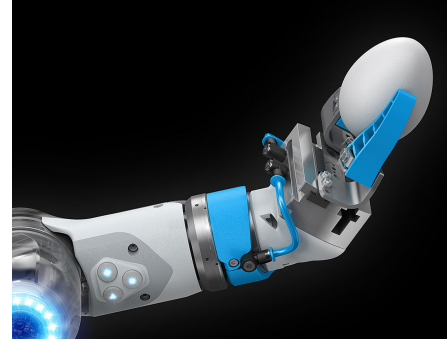
DOSSIER ONLINE

Tercer Trimestre Julio - Septiembre 2020



IDE Información del
Envase y Embalaje

- > Packaging para bebidas
- > Contenedores para bebidas
- > Maquinaria para bebidas



Glosario

03 DTM PRINT. DTM LF140e y OKI Pro 1050 - la solución perfecta para la producción de etiquetas de alta calidad.

04 AGFA. Eclipse. La plancha sin procesado más adecuada.

05 AsahiKASEI. Llevando la preimpresión a casa: Un innovador proyecto de demostración llave en mano.

06 FESTO. Las pinzas DHAS y DHEF, la solución de Festo para la sujeción suave y flexible en packaging.

07 EMERITO. Tecnología para el envasado de alimentos.

08 IGUS. Cadenas portacables con diseño higiénico para un guiado limpio de los cables en cortafiambres industriales.

09 MIMAKI. Adelántese y supere a la competencia: Descubra la opción Kebab de Mimaki.

11 ¿En lata o en botella de vidrio?: Éste es el mejor envase para que el aceite de oliva no se estropee.

13 La industria de alimentación y bebidas comprometida con los ODS para potenciar la sostenibilidad del sector.

14 BEVERAGE CANS: More popular than ever.

15 Una historia de envases sostenibles.

16 "CLOSE THE GLASS LOOP" Action platform launches with major glass recycling target in sight.

18 El sector de aguas minerales, comprometido con la sostenibilidad de sus envases y embalajes.

19 2019: Un gran año para la lata, el envase de bebidas infinitamente reciclable.

DTM LF140e y OKI Pro 1050 - la solución perfecta para la producción de etiquetas de alta calidad

El nuevo finalizador digital **DTM LF140e** es un sistema compacto para el procesamiento **simple, rápido y económico de etiquetas en casa**. Puede ser utilizado para manejar todas las operaciones, incluyendo el desenrollado del rollo pre-impreso, laminado y troquelado digital, eliminación de la matriz de residuos, corte y rebobinado de un rollo terminado. Podrá trabajar con rollos pre-impresos con un ancho de material entre 100 mm y 140 mm y un diámetro máximo de rollo de 200 mm, lo que lo convierte en el complemento ideal para todo tipo de impresoras de rollos como la impresora OKI Pro1050.

La **OKI Pro1050** está basada en tecnología LED, puede **imprimir en cinco colores (CMYK + White)** y puede manejar tiradas medianas y grandes de etiquetas en color bajo demanda. Con la exclusiva opción de quinto color "blanco", la Pro1050 establece nuevos estándares en creatividad en su clase. Además de la opción de impresión rollo a rollo, la cortadora integrada permite la salida de etiquetas de una en una.

Con el DTM LF140e y la OKI Pro1050 se pueden **producir etiquetas impermeables y resistentes a los rayos UV** con una excelente calidad de impresión fotográfica.

Andreas Hoffmann, director general de DTM Print, nos comenta: **"Estamos muy contentos de ofrecer a nuestros clientes el DTM LF140e y la OKI Pro1050. Los dos ofrecen al usuario una flexibilidad total, variaciones ilimitadas en el diseño de la etiqueta y un flujo de trabajo fluido. Creemos que será de interés para una amplia gama de empresas, especialmente para aquellas que quieran tener un control total sobre toda su producción de etiquetas, con una solución coordinada desde una fuente fiable."**

El DTM LF140e llega al cliente como un sistema completamente ensamblado y preinstalado. Se vende por 9.995 € (PVP) o en un paquete especialmente atractivo con la OKI Pro1050 a un precio de 23.495 € (PVP).



Más información y contacto:

DTM Print - Mainzer Str. 131 - 65187 Wiesbaden - Alemania

Tel. +49 611 927770 - sales@dtm-print.eu - dtm-print.eu



El equipo perfecto para la producción de etiquetas de alta calidad: OKI Pro1050 y DTM LF140e



Para obtener más información y muestras gratuitas, visite

ide.dtm-print.eu





Eclipse. La plancha sin procesado más adecuada.

- Mantiene su máquina limpia
- Contraste de imagen superior y estable
- Hasta 24 horas de estabilidad de luz-oficina
- Excelente resistencia al rayado

Vea la diferencia.



AGFA 
www.agfa.com



#CountOnUs @ Agfa NV

Los profesionales de la impresión de hoy en día se enfrentan a desafíos difíciles. ¿Cómo puede mantenerse al tanto de las cosas cuando el cambio es más rápido que nunca? ¿Cuál es la mejor manera de administrar sus flujos de trabajo cada vez más complejos? ¿Está al día con todas las tecnologías de impresión? ¿Cómo controlar los costes y aumentar los márgenes de beneficio?

¿Le suenan familiares preguntas como estas?

Agfa ofrece conocimiento y experiencia para ayudarle a encontrar respuestas a sus preguntas y soluciones prácticas. Creemos en la impresión como un medio de comunicación esencial y potente. Nuestra misión es permitir que las empresas de impresión dirijan un negocio rentable con oportunidades de crecimiento. Hacemos esto proporcionando soluciones integradas innovadoras, fiables, sostenibles, rentables y a precios competitivos, para que pueda adaptarse rápidamente a las nuevas demandas del mercado. Nos basamos en más de 150 años de experiencia e innovación.

Optimice su eficiencia e integre productos modernos en flujos de trabajo complejos. Agfa le apoya y le ofrece no sólo respuestas a sus preguntas, sino también soluciones prácticas.

¿Está buscando soluciones que ofrezcan escalabilidad, modularidad y un nivel de automatización para una alta productividad y rendimiento? Encuentre su solución con nosotros: Agfa sigue su enfoque de la innovación sostenible, centrándose en el principio ECO3. Agfa desarrolla soluciones limpias y económicas para sistemas de planchas clásicos y libres de química que son fáciles de operar y mantener. ECO3 se extiende desde la preimpresión hasta la sala de impresión y ofrece paquetes de software para el ahorro de tinta y la estandarización de la máquina de imprimir, entre otras cosas.

A continuación inspírese en algunos de los aspectos más destacados de nuestros productos: En el surtido de planchas de impresión de Agfa, **Eclipse** es una nueva plancha de impresión sin procesado que, debido a sus propiedades, no requiere ninguna unidad de revelado. Es tan fácil de usar como una plancha offset convencional y su alto contraste de imagen permite el control visual y también el escaneo de, por ejemplo, códigos de barras para sistemas de perforado y plegado. Con un período de almacenamiento de una semana, supera a sus competidores en este sentido con diferencia. Eclipse también conserva su alto contraste de hasta 24 horas en la iluminación de oficina, por lo que no hay riesgo de mezclas al sujetarse en la máquina de imprimir. También debe enfatizarse su alta resistencia a arañazos y huellas dactilares.

Con **Apogee**, Agfa le ofrece una solución de flujo de trabajo integral e integrada. Gracias a Apogee, usted tiene control sobre cada fase del proceso de producción desde una única interfaz de usuario. Incluso los trabajos de varias partes se procesan fácilmente en una sola pasada. Con Apogee Cloud, puede utilizar Apogee Suite y confiar en la infraestructura del sistema, la experiencia y la seguridad del hardware de Agfa. **Apogee Cloud** le permite ejecutar su flujo de trabajo externamente a través de la misma nube privada y segura que el Grupo Agfa utiliza para el software de flujo de trabajo de periódicos **Arkitex** y para alojar sistemas de gestión hospitalaria con datos confidenciales de pacientes (división Agfa HealthCare).

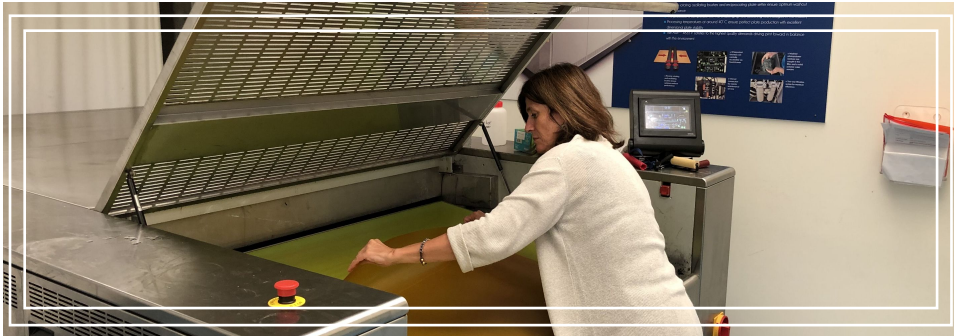
Con **SPiR@L**, la última tecnología de tramado de Agfa, hemos creado un nuevo estándar de calidad para la impresión offset web. SPiR@L se basa en los principios de la selección de sublima, mantiene el punto estable de 1-99%, asegura colores vivos y representación de imágenes cristalinas cada vez, sin ligadura de imagen.

#CountOnUs con soluciones de Agfa! Estamos allí para ud y ofrecemos formación en línea y seminarios web de demostración. Aquí obtendrá información sobre nuestros nuevos productos y servicios y le ayudará a sacar el máximo provecho de sus sistemas existentes. Estos eventos en línea se ofrecen de forma gratuita y están disponibles en varios idiomas.



Descubra más en : www.agfa.com o envienos un mail a : weembodyprint@agfa.com.

Llevando la **preimpresión** a casa: Un innovador proyecto de demostración llave en mano



Asahi Photoproducts, empresa pionera en el desarrollo de **planchas flexográficas de fotopolímeros**, participa en un importante proyecto con Comexi y otros socios del sector. Como parte de este proyecto llave en mano, Asahi instalará una procesadora de lavado con agua Asahi AWP™ 4835 P y planchas procesadas al agua Asahi AWP™ con tecnología **CleanPrint** en el Centro Tecnológico Manel Xifra Boada de Comexi en Girona (España). El proyecto está diseñado para concienciar a los impresores de embalaje flexible sobre el valor de la **producción propia de planchas flexográficas**.

“Estamos orgullosos de participar en este proyecto tan importante junto a nuestro socio Comexi”, señala Philip Mattelaer, director de ventas de Asahi Photoproducts. “Cada vez son más los impresores de flexografía que internalizan la producción de planchas con el objetivo de impulsar la eficiencia y mejorar la calidad.

Este proyecto demostrará lo fácil que es producir planchas, fortaleciendo la cadena de valor en el punto de producción de la impresión. Además de mejorar la eficiencia y la calidad, este proyecto también demuestra cómo los proveedores de impresión pueden aumentar la sostenibilidad incorporando la tecnología Asahi CleanPrint”.

La producción propia de planchas flexográficas también se traduce en una mayor **disponibilidad de planchas**, lo que, a su vez, redundará en una mayor eficiencia general de los equipos (OEE). El proyecto llave en mano de Comexi abarcará también la organización de eventos periódicos para los clientes, en los que se demostrará el potencial de agruparlo “todo bajo un mismo techo”.

www.asahi-photoproducts.com



Para una flexografía más limpia, confíe en CleanPrint.
¡Confíe en Asahi!

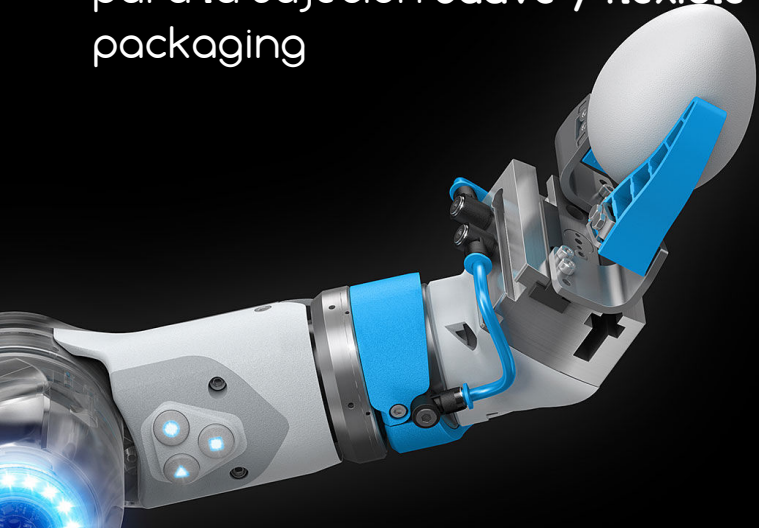


CleanPrint para un futuro de la flexografía sostenible.

Reduzca las paradas de máquina debido a la limpieza de planchas usando las planchas CleanPrint de Asahi. Logre una calidad excepcionalmente uniforme durante todo el ciclo con mayor calidad, menos desperdicio y mayor OEE.

CleanPrint está diseñado para impulsar la impresión flexográfica en armonía con el medio ambiente, para un futuro donde la impresión flexográfica sea más sostenible.

Las pinzas DHAS y DHEF, la solución de Festo para la sujeción suave y flexible en packaging



En el día a día de una fábrica se llevan a cabo tareas de automatización como el agarre, el desplazamiento o la colocación de objetos, para las que existen diferentes pinzas adaptativas. Sin embargo, estas acciones se resuelven de forma sencilla y con el mínimo gasto energético en la naturaleza. Con las manos podemos coger, sujetar y dejar con total flexibilidad objetos de lo más diversos, desde una caja de cartón hasta un envase de vidrio.

Tomando la naturaleza como modelo, Festo ha desarrollado el dedo adaptable DHAS y la pinza adaptable a la forma DHEF para ofrecer una mayor flexibilidad de manipulación en la cadena de producción, a diferencia de las pinzas de mordaza disponibles en el mercado. Estas soluciones se

adaptan de forma automática, y con gran habilidad, a los diferentes productos y formas, por lo que son perfectas para la industria del envase y el embalaje, en la que se manejan diferentes piezas de distintas formas en un mismo proceso.

La naturaleza como modelo

La naturaleza ha resuelto tareas de la técnica de la automatización de forma simple, por lo que ¿cómo no observar sus fenómenos y aprender de ellos? Esta es la premisa del equipo Festo Bionic Learning Network, la red de estudio en la que participan universidades e institutos de investigación, así como empresas dedicadas al desarrollo de nuevas tecnologías e innovaciones. Tras un largo periodo de estudio, DHAS y

DHEF han pasado de ser un proyecto biónico de investigación a una aplicación de agarre fabricada en serie.

El dedo adaptable DHAS

Inspirado en la aleta caudal de un pez, la estructura con Fin Ray Effect® de DHAS no se dobla si se presiona, sino que se curva alrededor del punto sobre el que se aplica la presión. La estructura básica del dedo adaptable consta de dos cintas flexibles de poliuretano, que se conectan entre sí mediante bridas intermedias. Estas pueden colocarse en paralelo o centradas. Durante el proceso de agarre, muy estable a la vez que flexible, se adapta fácilmente al contorno de la pieza de trabajo durante el proceso de sujeción.

Así, una combinación de dos o varios dedos adaptables DHAS permite agarrar con suavidad los objetos sensibles con superficies irregulares y los sujeta de forma segura, sin dañarlos. Por ello, DHAS es ideal para agarrar objetos delicados, en el proceso de empaquetado en el final de línea, en la que es de gran utilidad, entre otros, para la clasificación de productos alimentarios como las frutas y verduras.

La pinza adaptable a la forma DHEF

Esta pinza basa su funcionamiento en la lengua del camaleón. Para atrapar a sus presas, el reptil despliega su lengua rápidamente como si de una cinta elástica se tratara. Antes de alcanzar el insecto, la punta de la lengua se retrae por el centro mientras que los bordes siguen avanzando. De este modo, la lengua se acopla a la forma y al tamaño de la presa

y la puede atrapar envolviéndola con firmeza.

El elemento central de la pinza adaptable a la forma DHEF es una tapa elástica de silicona llena de una ligera sobrepresión que imita la lengua del camaleón. Esta se coloca de forma flexible y continua sobre el material a agarrar, lo que permite atrapar y sujetar el objeto. Al no tener bordes afilados, la pinza adaptativa puede sujetar piezas con formas libres y geometrías redondas y está perfectamente capacitada para manipular objetos delicados. La deformación de la tapa se controla con un cilindro neumático de doble acción y mediante la ventilación de las tomas de aire comprimido se extiende y se retrae un vástago de pistón. Este vástago interior está unido a la punta de la tapa de silicona. Al replegarse el vástago, la tapa se retrae hacia dentro. De esta forma es posible

rodear un objeto y agarrarlo. Además, también permite sujetar varias piezas con un solo movimiento, mediante el correspondiente control con válvulas proporcionales, por ejemplo, las tuercas en un recipiente.

La pinza está equipada con una membrana de silicona flexible y elástica accionada con aire comprimido, así como con una interfaz de robot normalizada con conexiones de aire integradas, lo que la convierte en un práctico componente de automatización. A ello contribuyen también la ranura para sensores estándar para la detección de posiciones y su cierre de bayoneta para un cambio rápido del capuchón.

Gracias a su gran capacidad de adaptación, DHEF, ha obtenido los galardones iF Design Award y Red Dot Design Award, al mejor diseño 2020.



TECNOLOGÍA PARA EL ENVASADO DE ALIMENTOS

> **Garantía de la más alta calidad en el envasado.** De los mejores aceros, de un mecanizado exquisito y de la utilización de los mejores componentes eléctricos y electrónicos, en combinación con el mejor software aplicado, obtenemos los mejores equipos para el envasado de alimentos a precios altamente competitivos en cualquier lugar del mundo.



> **Tecnología de calidad y experiencia: un binomio de éxito.** La experiencia que nos dan los casi 60 años en el mercado nacional e internacional, nos permite obtener soluciones globales para nuestros clientes y dar vida a proyectos exitosos. No sólo vendemos la mejor solución tecnológica para tu envasado; te acompañamos en tu emprendimiento y compartimos contigo nuestro saber hacer.

> **Higienización de envases, dosificación de precisión; somos especialistas en Twist Off y PT.** La seguridad alimentaria es la base de nuestra esencia. Cuando la higiene en los procesos alimentarios es clave, cuando la dosificación exige precisión y versatilidad y cuando el cierre resulta crucial para garantizar la calidad de tu producto, contar con nosotros es toda una garantía.

> **Eficiencia y sostenibilidad. Pensando en el medio ambiente.** Nos esforzamos en fabricar equipos que contribuyan, gracias a su bajo consumo, a la sostenibilidad medioambiental. Motores eficientes y gestiones íntegras de las líneas en industria 4.0 permiten al cliente mejorar sus procesos en base a datos objetivos a través de nuestros equipos, desde el absoluto respeto al medio ambiente.

VÍDEO CORPORATIVO



SOLUCIONES APORTADAS

SISTEMAS DE DOSIFICACIÓN

SISTEMAS DE LAVADO ENVASE VACÍO

CERRADORAS TWIST OFF Y PT

DETECCIÓN VACÍO DE SEGURIDAD

SISTEMAS DE LAVADO Y SECADO ENVASE LLENO

LÍNEAS COMPLETAS

Seguras, estables y limpias

Cadenas portacables con diseño higiénico para un guiado limpio de los cables en cortafiambres industriales.

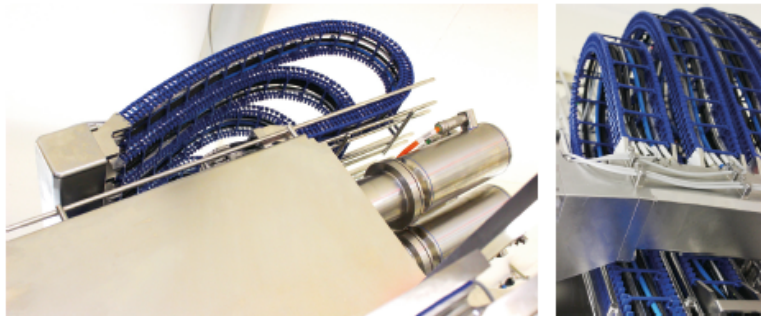


La empresa familiar Schindler & Wagner GmbH & Co KG (abreviado SCHIWA) es uno de los principales fabricantes de cortadoras de fiambres personalizadas. Las cadenas portacables de igus en conformidad con la FDA ayudan a cumplir con los estrictos requisitos de seguridad e higiene.

SCHIWA, es líder en tecnología de sistemas de corte personalizados. Ofrece máquinas para lonchear, porcionar y pesar una amplia variedad de productos cárnicos y quesos. «Fabricamos máquinas de corte de alta precisión para queso, tocino y jamón», afirma Martin Hüttenrauch, director de ventas de SCHIWA. Las loncheadoras se caracterizan por el diseño "SCHIWA-Walk-In-Design", único en el mundo: permite al empleado acceder al interior de la máquina sin necesidad de agacharse, el cual puede retirar la cuchilla de forma ergonómica (de pie) cuando debe sustituirse.

Higiénicas y de diseño abierto

Las máquinas SCHIWA tienen un diseño completamente abierto, lo que permite limpiar todas las superficies fácilmente. «Hemos invertido mucho tiempo y energía en nuestro diseño higiénico. Siempre hablamos estado a la vanguardia de la tecnología, pero no en las partes menos visibles. Nuestra filosofía es que: solo puedes limpiar lo que ves», dice Hüttenrauch. A finales de 2017 SCHIWA se reinventó en términos de diseño con el lema: «Ábrelo íntegramente, destapa todo lo que sea posible y hazlo visible». El nuevo diseño higiénico



La cadena portacables TH3 asegura un suministro higiénico de neumática y energía a las pinzas individuales de agarre de productos. (Fuente: igus GmbH)

detalles, como el guiado de los cables y el funcionamiento de las pinzas de agarre. «Solíamos colocar los cables en 'algún lugar', fijarlos con bridas, ponerlos dentro de un alojamiento y listo. Buscábamos una solución visualmente atractiva con una cadena flexible hecha de materiales resistentes a los agentes de limpieza y una estructura abierta que fuera fácil de limpiar», explica Tobias Wahl, responsable de desarrollo de SCHIWA. Encontraron lo que buscaban en igus, el especialista en plásticos para movimiento. «Tenemos una cooperación duradera y exitosa con igus. En nuestra fábrica usamos soluciones especiales hechas de material en barra para mecanizado, cojinetes de fricción iglidur y guías lineales drylin. La calidad, flexibilidad y la cooperación encajan a la perfección», añade Hüttenrauch.

La primera cadena portacables con diseño higiénico

Desde entonces, se han utilizado las cadenas portacables TH3. «Nuestra cadena portacables de diseño higiénico TH3 se utiliza en todas aquellas aplicaciones donde prevalecen los más altos requisitos de higiene. Es fácil de limpiar, cumple con las normas de la FDA, no tiene tornillos y es ideal para los agentes de limpieza y productos químicos agresivos», afirma Bastian Mehr, responsable del packaging en igus. Tiene contornos redondeados que evitan los espacios muertos y la consiguiente formación de gérmenes. Los cables y tubos pueden guiarse completamente separados unos de otros y, aun así, dejar suficiente espacio para su limpieza. Si el cliente lo desea, puede recibir las cadenas confeccionadas con los cables en su interior.



Cortafiambres industrial de SCHIWA con cadenas portacables TH3. (Fuente: SCHIWA)

Máximo rendimiento en cada corte

Las cadenas portacables TH3 se utilizaron en la cortadora de 4 ejes de SCHIWA con la que se procesan alrededor de 3000kg. de queso por hora. «Las pinzas de agarre se mueven adelante y atrás con rapidez durante 20 horas al día, lo que supone una carga inmensa para la cadena. Todos los elementos necesarios como la neumática, los sensores y la electricidad se guían mediante las cadenas portacables. Es lo que queríamos. Los cables se guían de forma segura y la cadena de color azul atrae todas las miradas», dice Wahl.



Los cortafiambres industriales de SCHIWA cortan el queso con precisión y rapidez. (Fuente: SCHIWA)

Con el azul la empresa también apuesta por la detectabilidad óptica, un requisito cada vez más importante en la maquinaria de la industria alimentaria.

Conclusión

igus ofrece soluciones en plásticos técnicos como cadenas portacables, cojinetes de fricción o guías lineales, desarrolladas específicamente para aplicaciones en movimiento. Estos componentes no necesitan mantenimiento ni lubricación, lo que descarta la contaminación del producto, son seguros para los alimentos e insensibles a influencias como la suciedad, el agua, los productos químicos, el calor o los impactos. «Hoy volvemos a ser líderes del mercado, no solo en tecnología, sino también en higiene. No somos la mayor empresa del mercado, pero yo diría que somos la más innovadora. igus ha contribuido decisivamente a ello con todas sus soluciones plásticas», concluye Hüttenrauch.

Mejora tu tecnología, reduce costes.

igus

Rodillos iglidur® A250 para cintas transportadoras Resistentes al desgaste para la industria alimentaria

Adelántese y supere a la competencia: Descubra la opción Kebab de Mimaki

En medio de esta crisis global, muchos sectores del mercado y las empresas que operan en ellos se enfrentan a retos importantes. La industria de la impresión no se ha librado de esta circunstancia, pero, en la medida de lo posible, sus miembros echan mano de su resiliencia e ingenio para buscar maneras de mantener la productividad y la rentabilidad. Una de las formas en las que los proveedores de servicios de impresión han seguido y siguen operando durante estos tiempos convulsos es mediante la diversificación de su cartera de productos, la oferta de aplicaciones nuevas dentro de sectores del mercado que han sufrido el impacto en menor grado, e incluso muchos ven o esperan obtener cierto crecimiento este año.

Uno de estos mercados es el del envasado y entrar en este sector viniendo de la cartelería y rotulación es un paso menos complicado de lo que se podría imaginar. La opción Kebab de Mimaki es una solución modular para las impresoras inkjet UV planas de Mimaki y permite a los impresores ampliar su oferta de productos para incluir la decoración de objetos cilíndricos de una manera sencilla y eficaz. Proporciona libertad creativa para decorar superficies redondeadas en una amplia variedad de sustratos y abre las puertas a nuevas oportunidades de aplicación en distintos sectores y segmentos del mercado, incluidos el envasado y la decoración de interiores.

Rens van Haren y Pim de Vries, especialistas en aplicaciones de Mimaki Europe, ofrecen su valoración de la opción Kebab —cómo funciona desde el diseño a la producción real, así como lo que hay que hacer y lo que no— y explican cómo es posible lograr unos resultados extraordinarios que podrían ser la clave para dar respuesta a los retos actuales del mercado.



¿Puede describir la opción Kebab de Mimaki?

La opción Kebab de Mimaki es un módulo independiente diseñado para ampliar las capacidades de aplicación de las impresoras inkjet UV planas de Mimaki. Equipada con rodillos rotativos, el módulo se puede montar fácilmente en la mesa de la impresora, lo que permite una impresión directa en 360 grados en objetos cilíndricos, incluidas botellas de vidrio, recipientes de aluminio, vasos de acero inoxidable, velas decorativas y mucho más.

Esta solución hace posible y asequible para los proveedores de servicios de impresión desarrollar nuevas gamas de

productos innovadores, así como producir productos originales bajo demanda, ya sean tiradas cortas o incluso individuales.

¿Qué impresoras autónomas de Mimaki son aptas para utilizar en ellas la opción Kebab?

En realidad hay disponibles varios modelos diferentes de la opción Kebab. El modelo Kebab original es compatible con las impresoras UV planas UJF-3042HG y UJF-6042 de Mimaki. Los modelos más recientes, a saber Kebab MkII y Kebab MkIII —que varía en su tamaño—, están diseñados para usarlos junto con UJF-3042MkII y UJF-3042MkII EX, y con

UJF-6042MkII y UJF-7151 plus, respectivamente.

¿Qué tipo de objetos tridimensionales se pueden imprimir con la opción Kebab? ¿Hay alguna limitación?

La opción Kebab se puede usar para imprimir en objetos cilíndricos con diámetros de entre 10 mm y 110 mm, y con un peso máximo de 2 kg. En cuanto a lo que el tamaño se refiere, la unidad Kebab pequeña puede imprimir en objetos con una anchura máxima de 300 mm, mientras que la unidad Kebab grande puede imprimir en objetos con una anchura máxima de 600 mm.

"La opción Kebab es una herramienta sumamente versátil diseñada para adaptarse a las necesidades de distintos segmentos del mercado"

Este rango de tamaños y pesos admite una enorme diversidad de objetos que se pueden decorar con esta solución. Como se ha mencionado anteriormente, los usuarios pueden imprimir en latas, velas, recipientes de vidrio, vasos... la lista es prácticamente interminable.

Por supuesto, la impresión con la opción Kebab tiene ciertas limitaciones. No se puede usar en objetos cónicos, ovalados ni planos, puesto que esas formas dificultarían el movimiento giratorio de los rodillos rotativos. En este mismo sentido, todos aquellos objetos cilíndricos que tienen partes salientes, como pinzas, mangos o botones, no se pueden decorar con la opción Kebab porque no podrían seguir correctamente la rotación, con el consiguiente riesgo de bloquear la impresión o estropear los resultados.

¿Qué segmentos del mercado se pueden abordar con la opción Kebab de Mimaki?

La opción Kebab es una herramienta sumamente versátil diseñada para adaptarse a las necesidades de distintos segmentos del mercado. Se podría decir que el mercado promocional con productos de marca y accesorios y regalos personalizados es el más evidente. Sin embargo,

cuando se trata de decorar objetos tridimensionales, hay una amplia serie de empresas y sectores industriales que podrían estar interesados en esta opción. En primer lugar, el sector del envasado —cuyos actores principales están siempre buscando soluciones inteligentes que permitan una impresión rentable de alta calidad para botellas de vidrio o plástico, latas, tubos cilíndricos de cartón y muchos otros objetos cilíndricos en distintos materiales. Del mismo modo, la industria de la cosmética, donde actualmente hay una gran demanda de aplicaciones creativas para productos personalizados como pueden ser estuches de barras de labios, botes y tubos para cosméticos, frascos de perfume, etc.

Otro mercado interesante, aunque quizá menos evidente, es el de la decoración de interiores y de artículos del hogar, donde está en auge la demanda de accesorios decorados como velas, lámparas, enchufes para lámparas, dosificadores de jabón, etc. Otro ejemplo relevante es el sector industrial, en el que productos como brocas, baterías, tubos de PVC y extintores de incendios se pueden personalizar con la marca fácilmente gracias a la opción Kebab.

¿Qué herramientas necesita para

empezar a usar la opción Kebab?

Para empezar a trabajar con la opción Kebab, los usuarios deben disponer de una herramienta de medición —en concreto una regla o un calibre— y software de diseño —como Illustrator—, todo lo cual les permitirá crear el diseño. Y por supuesto, es imprescindible una impresora Mimaki adecuada además del software RasterLink6 de Mimaki. Dependiendo de la aplicación y las propiedades de la superficie del objeto, también podría ser necesario un producto de tratamiento previo específico, como una base de imprimación para lograr la máxima adherencia.

¿Cuánto tiempo se tarda en imprimir un objeto con la opción Kebab?

El tiempo estimado para imprimir un trabajo con la opción Kebab depende realmente de la combinación de varios parámetros, como el tamaño del objeto, las especificaciones de impresión y el diseño. Por ejemplo, y para que puedan hacerse una idea, se necesitarían unos dos minutos para imprimir una fila entera de estuches para barras de labios, mientras que para decorar una botella de cava con impresión a dos capas harían falta 50 minutos.



¿En lata o en botella de vidrio?: Éste es el mejor envase para que el aceite de oliva no se estropee

Para que este producto conserve sus propiedades durante el mayor tiempo posible, hay que evitar el contacto con el oxígeno y con la luz.

El aceite de oliva es uno de esos productos que por su alto valor nutricional ha sido calificado como 'superalimento' y se aconseja incluirlo a diario en la dieta. Entre sus beneficios para la salud, destaca como fuente de vitamina E, de polifenoles y de ácidos grasos monoinsaturados que ayudan a reducir el riesgo de sufrir enfermedades cardiovasculares. Pero para que el llamado oro líquido, pilar de la dieta mediterránea, conserve todas sus propiedades al llegar a la mesa, no hay que perder de vista en qué envase se almacena. Dicho esto, **¿cuál es el recipiente más adecuado?, ¿la lata, la botella de vidrio o la de plástico?**

En primer lugar hay que señalar que el aceite de oliva, como el resto de las grasas, tiende a la **oxidación**, como resultado de la reacción de los ácidos grasos con el oxígeno. La **luz** es su otro gran enemigo. Ambos son

los principales responsables de su deterioro, que se produce de forma progresiva, en unos meses, y, por tanto, de la pérdida de calidad del aceite. Así, **el envase es determinante** para evitar que entre en contacto con estos dos elementos y que conserve sus cualidades durante el mayor tiempo posible.

Así las cosas, el **empaquetado ideal** para este producto será aquel que **no deje pasar ni la luz ni el oxígeno**, es decir, que sea completamente estanco. Según explica a EL ESPAÑOL Wenceslao Moreda, responsable del departamento de Calidad, pureza y tecnología de aceite de oliva en el Instituto de la Grasa, dependiente del CSIC, el **envase de vidrio oscuro** es el que mejor cumple con estos requisitos y, por tanto, el que mejor protege el aceite de oliva. Otro elemento a destacar de ese envase es que es

altamente reciclable.

En cambio, el **vidrio transparente no protege tanto de la luz**, por lo que si se utiliza este envase es aconsejable guardarlo en un lugar oscuro. Éste tipo de botellas de cristal transparentes se utilizan porque funcionan como reclamo comercial, ya que permite que el consumidor vea el aceite y que sea más atractivo, pero **no es el mejor para su conservación**.

Tampoco el **envase de plástico, considerado el peor de todos** para la conservación del aceite de oliva virgen extra. Los envases de plástico, hechos generalmente con PET (politereftalato de etileno), "son más permeables al oxígeno y también a la luz, aunque algunos tengan filtros ultravioleta", señala Moreda. Por tanto, son los que peor protegen.



Si se compra aceite en un envase de plástico, se aconseja guardarlo dentro de una caja de cartón, para evitar que le de la luz, y en un lugar fresco.

¿Y la lata?, ¿no es tan recomendable como el envase de vidrio oscuro? Según explica este experto en calidad y tecnología del aceite de oliva, **la lata sería el mejor envase para la conservación del aceite**, porque bloquea más la luz y el oxígeno que el vidrio, pero el propio diseño de la lata tiene efectos sobre la oxidación.

"En el caso de las latas hay más espacio de cabeza (el espacio desde donde termina el aceite hasta el tapón) y por tanto el contacto con el oxígeno es mayor. En las botellas de cristal es más pequeño, y por lo tanto el contacto con oxígeno también, si no fuera por esto la lata sería perfecta, ya que bloquea más", explica Moreda. Por otro lado, la lata también es un envase que se recicla bien.

Con todo esto, **la botella de vidrio oscura quedaría en primer lugar** como mejor envase para guardar el aceite de oliva virgen extra. En segundo lugar estaría la lata, después la botella de vidrio transparente y en último lugar el

aceite de oliva envasado en plástico.

Hay que añadir que tampoco conviene que el recipiente sea excesivamente grande. *"El aceite es como un zumo, si lo dejo mucho tiempo en el envase se va estropeando, cuanto más tiempo esté ahí más posibilidades tiene de que se estropee. Si compro un garrafa de cinco litros tardaré más en vaciarla y entrará más oxígeno, por lo que hay más posibilidad de oxidación",* añade este experto.

Así, la decisión sobre qué envase utilizar es más importante cuando se prevén períodos largos de almacenamiento. Con esto, aunque el envase de vidrio transparente y de plástico son los menos recomendables, no es tan determinante si se va a consumir de forma inmediata o en un periodo de tiempo corto, ya que el aceite tarda unos meses en deteriorarse.

Por: Alba Moreda

www.elespanol.com

La industria de alimentación y bebidas comprometida con los ODS para potenciar la sostenibilidad del sector

OBJETIVOS DE DESARROLLO SOSTENIBLE



FIAB lanza una campaña en redes sociales para dar a conocer la participación de la industria de alimentación y bebidas en cada uno de los 17 Objetivos de Desarrollo Sostenible

Con motivo del 5º aniversario de la aprobación de los Objetivos de Desarrollo Sostenible por la Asamblea General de las Naciones Unidas, la Federación Española de Industrias de Alimentación y Bebidas (FIAB) **lanza una campaña** para hacer visible el compromiso del sector con el cumplimiento de la Agenda 2030.

Hasta el 25 de septiembre, fecha en la que se conmemora la firma de los 193 países y la entrada en vigor de los 17 ODS, la Federación difundirá cada día en sus canales digitales uno de los Objetivos y la aportación que realiza la industria de alimentación y bebidas a cada uno de ellos.

“Somos uno de los pocos sectores con capacidad para impactar de manera positiva en todos los ODS, demostrado que la industria de alimentación y bebidas puede aportar soluciones para un equilibrio entre eficiencia, expectativas sociales y medio ambiente”, afirma el director general de FIAB, Mauricio García de Quevedo.

La industria de alimentación y bebidas lleva tiempo incorporando políticas de sostenibilidad en sus estrategias de negocio, siendo los ODS no solo un marco de actuación para las propias compañías, sino una herramienta para involucrar a todos los eslabones de la cadena en un objetivo común que es alcanzar un sector plenamente sostenible.

FIAB recuerda que este reto debe sumar el esfuerzo de todos los agentes, públicos y privados, así como incentivar su colaboración y coordinación en materia de legislación ambiental. En este sentido, la Federación señala la importancia de contar con

políticas ambiciosas, pero a la vez abordables y realistas para las empresas, de tal manera que puedan garantizar su operatividad y competitividad. “Sin una política de sostenibilidad asumible por el sector privado corremos el riesgo de quedarnos lejos en el cumplimiento de los Objetivos de Desarrollo Sostenible”, señala García de Quevedo.

Con más de 30.000 empresas y medio millón de trabajadores, la industria española de alimentación y bebidas trabaja para **adaptarse e impulsar esta nueva realidad**, no solo como una cuestión de ética y responsabilidad, sino también conscientes de que el ciudadano, cada vez más exigente, demanda que los productos que consume sean **seguros, de calidad y respetuosos** con el medio ambiente, además de que aporten sabor y valor a sus vidas.

Más información en el siguiente vídeo: [acortar.link/u57qG](https://www.youtube.com/watch?v=link/u57qG)



BEVERAGE CANS: MORE POPULAR THAN EVER

Beverage cans provide a burst of colour on our shelves. Photo: Melanie Streich

Beverage cans have come a long way in the past 85 years. Today, they are among the most popular types of packaging for beverages worldwide and have a recycling rate of more than 99 percent (Germany). In 1935, one other advantage led to their breakthrough as a common form of beverage packaging: After Prohibition had ended, the demand for alcoholic beverages increased, including for beer. Beer cans soon became a space-saving alternative to beer barrels and bottles. George Newman, technical manager at the Krueger Brewing Company, was the man who ordered the first 2,000 cans from the American Can Company and filled them with Krueger Cream Ale. By the end of the year, Krueger had already sold 200 million beer cans.

IT'S IN THE CAN

Today, consumers consider beverage cans to be light and handy; the cans protect their contents reliably against light and are shard-free. The latter is an advantage that is particularly beneficial during transport and at major events, where beverage bottles are often not permitted. Beverage cans are popular. Nowadays, numerous liquids are packed in cans: from coffee to cocktails, from wines to teas – almost everything is filled into cans. First and foremost: soft drinks and beers.

PACKAGING ADVANTAGES OF BEVERAGE CANS

85 years ago, however, accessing the refreshing beer stored in the can wasn't all that easy and took the right tools. Today, things are much easier, even though it took several steps to get there: In 1937, beverage cans were given a crown cap seal; in 1959, American Ernie Fraze invented the aluminium ring pull. Since 1974, the stay-on-tab has been the prevalent method: Instead of tearing the can open, a prepunched area is pressed into the inside of the can. This has remained unchanged until today, 85 years after the invention of beverage cans.

ENVIRONMENTAL BENEFITS OF BEVERAGE CANS

However, there have been other large changes with regard to the cans' environmental performance, which only played a minor role when this success story was launched. Originally, the metal cans were made up of three parts, with a soldered seam on one side. From the start, they were lighter than beverage bottles, with a weight of around 100 grams per can in the 1930s. Today, 0.33 litre beverage cans weigh a mere 12.1 grams and thus have an accordingly good transport result. Looking at proportions by weight, the packaging makes up a mere 3 percent, whilst the contents account for 97 percent. Nowadays, the walls of beverage cans are thinner than

a human hair, and just as strong: they can bear a pressure of up to around six bar.

REUSABILITY AND THE RECYCLING CIRCUIT FOR BEVERAGE CANS

Another environmental benefit is the recyclability of beverage cans. In Germany, up to 99.1 percent of the packaging is recycled, making beverage cans the recycling champions in this country. The aluminium can be melted again and again and turned into a wide range of new products, such as bicycle frames and even aircraft parts. In multi-recycling, the metal consumes 95 percent less energy than in primary manufacturing and thus ensures the ideal recycling circuit.

THE HISTORY OF THE BEVERAGE CAN

As mentioned above, beverage cans started out as beer cans in the USA in 1935. Only a year later, they crossed the Atlantic and came to Europe. Another year on, beer cans came to Germany, however, due to World War II, they had to wait a while for their big break. In the 1950s, the cans finally made it in Germany as well, and became a definite bestseller and fashion product.

Nowadays, state-of-the-art technologies such as laser printing, UV and thermochromic paints ensure that the various collector's editions on shelves at supermarkets and off-licenses catch our eye.

Una historia de envases sostenibles



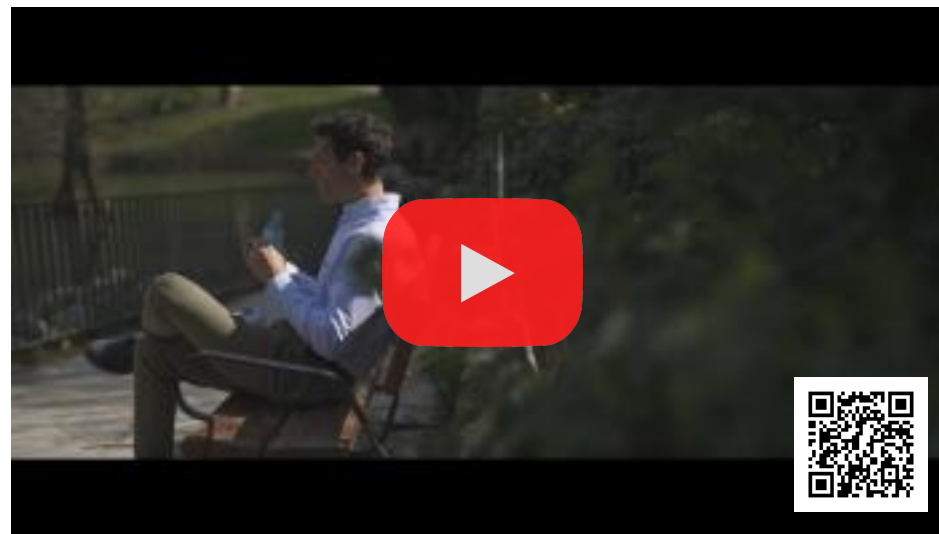
En Pascual cuidamos el medioambiente porque es parte de nuestra identidad, de nuestro ADN, una preocupación y responsabilidad que compartimos firmemente con la sociedad y que transmitimos de generación en generación. Y es que, al cuidar nuestro planeta, estamos cuidando directamente nuestro futuro y también el de nuestros hijos y nietos. Por este motivo, trabajamos cada día para **minimizar el impacto medioambiental de nuestras actividades**, pensando siempre en la mejora continua, explorando soluciones y utilizando eficientemente los recursos.

Así, apostamos por la **innovación, investigando**, tanto en la reducción del consumo de materiales utilizados en la fabricación de envases como en la incorporación de otros **más sostenibles**, ya que creemos que la revolución de los envases es esencial para reducir el impacto ambiental. Respondiendo al constante esfuerzo que hacemos en Pascual por el cuidado del medioambiente y en nuestra apuesta por la innovación, hemos lanzado el envase **Tetra brik para leche UHT más sostenible del mercado**, fabricado con un 89% de materiales procedentes de fuentes renovables.

Además, fabricamos **botellas pequeñas de Bezoya** con un 100% de

materiales reciclados, fruto de nuestra investigación y desarrollo. Este año 2020, también, **las garrafas de 5 litros** tendrán 100% de plástico reciclado y las botellas de litro y medio el 50%. Y nos comprometemos para que sea el 100% en 2022 en todas nuestras botellas, porque vamos un paso más allá de lo que marca la ley.

Asimismo, en el marco de nuestro Proyecto Green, buscamos alternativas y analizamos soluciones como las **botellas biodegradables Bezoya**, o **nuevas formas de tapón** para nuestras marcas. Queda mucho por hacer y seguiremos trabajando para que nuestros envases sean cada vez más sostenibles en el futuro.



"Sabemos que queda mucho por hacer, pero con hechos y compromisos trabajamos para que nuestros envases sean cada vez más respetuosos con el medioambiente"



“CLOSE THE GLASS LOOP” ACTION PLATFORM LAUNCHES WITH MAJOR GLASS RECYCLING TARGET IN SIGHT

MULTI-STAKEHOLDER PLATFORM CONNECTS THE GLASS PACKAGING ECOSYSTEM; TARGETS

With the warm welcome of European Commissioner Virginijus Sinkevičius, glass collection and recycling stakeholders today launched a major material stewardship programme which connects the entire European glass packaging ecosystem to boost bottle-to-bottle recycling.

The move comes as efforts to consolidate the European Circular Economy scale up following the adoption of the European Green Deal, the European Union’s new agenda for sustainable growth. Glass has long been a leader in circularity, as an infinitely recyclable packaging material with a **collection for recycling rate of 76%**. As a pan-European action platform, “**Close the Glass Loop**” is a bottom-up, collaborative, public-private partnership that aims to boost glass collection rates to 90% by 2030. The initiative gathers twelve European federations representing glass manufacturers, processors, brands, Packaging Recovery Organisations and municipalities.

The European founding partners are the European Container Glass Federation (FEVE), European Federation of Glass Recyclers (FERVER), Comité Européen des Entreprises Vins (CEEV), European Federation of Bottled Waters (EFBW), spiritsEUROPE, Soft Drinks Europe (UNESDA), Extended Producer Responsibility Alliance (EXPRA), Producer Responsibility Organisations Packaging Alliance (PROsPA, represented by CITEO), ACR+, Eurocities, Municipal Waste Europe, European Fruit Juice Association (AIJN), and European Association of Food and Vegetable Processors (PROFEL).

To ensure a local implementation of measures and tailored solutions, the European Platform will be working hand-in-hand with national partners in every EU Member State.

At today’s online launch event, over 200 participants joined founding partners and national representatives from eleven countries -- France, Germany, Italy, Poland, Portugal, Spain, the United Kingdom, Austria, Belgium, Sweden and Ireland – to officially launch the platform and sign off on the European Action Plan.



'A concrete example of co-creation in the Circular Economy'

Joining the online event through video message, Virginijus Sinkevičius, European Commissioner in charge of the Environment, Fisheries and Oceans, commented: **"Glass is a great example of a circular material. You are already achieving outstanding results in waste collection and recycling. But today you show that you want to do more, that you are determined to bring levels up across the EU and seek the room for improvement all along the chain. I am confident that you will complete your mission and make the Close the Glass Loop Platform the springboard to the higher levels of the waste hierarchy."**

The European Action Plan, presented by Michel Giannuzzi, President of the European Container Glass Federation (FEVE) at today's launch event, aims to address structural challenges in the glass collection and recycling chain which are common to most EU countries. With municipalities seen as a key player to mobilise collection, "Close the Glass Loop" will establish a strong partnership with local authorities to expand source separated glass collection, improve glass collection in large cities and tourist areas and ensure that use, collection and recycling of glass containers is better supported by common guidelines and tools, at

all stages of use. Individual action points will range from organizing a Municipalities Roadshow and best-practice workshops, to support pilot projects in densely populated or touristic destinations, develop a roadmap for cullet quality and reinforce cooperation between national stakeholders. The full action plan can be viewed at closetheglassloop.eu.

Setting out the Action Plan, Michel Giannuzzi, President of the European Container Glass Federation (FEVE), noted: **"We have the advantage of working with a material that is 100% and infinitely circular by nature and already a success story in terms of sustainability. The more we recycle glass, the less we litter or rely on virgin resources, while also providing premium packaging in terms of quality preservation, health and safety. Today, 76% of glass packaging in the EU market is collected for recycling – but there is more to be done. We need to fully seize the advantages offered by glass and recycle more and better. And to this end, we need the active commitment of the whole value chain. The level of engagement in 'Close the Glass Loop' to date lays really promising grounds for success and I am very much looking forward to the positive impact it will create over time."**

A number of National Action Plans from Austria, France, Spain and

Sweden were also presented, highlighting the diversity of approaches between EU Member States and emphasising the need to provide tailored action plans at local level. At the same time, it reflects the importance of a coordinated approach on European level, to exchange best practice in order to close the collection gap and improve the quality of recycled glass (cullet). More availability of good quality cullet means a more resource-efficient production process, keeping resources productive in a bottle-to-bottle manufacturing loop and providing a premium level, safe and truly recycled packaging material.

The production of glass packaging for food, beverages as well as in the pharmaceutical, perfumery and cosmetics sector with an endlessly recyclable, reusable and permanent material translates in less consumption of natural resources, less waste and less use of energy in line with the Sustainable Consumption and Production Goal (SDG 12). At the same time, glass recycling directly allows the industry to dramatically reduce energy consumption and CO2 emissions, in line with the Climate Action Goal (SDG 13).

closetheglassloop.eu

"Today, 76% of glass packaging in the EU market is collected for recycling – but there is more to be done. We need to fully seize the advantages offered by glass and recycle more and better. And to this end, we need the active commitment of the whole value chain"



El sector de aguas minerales, comprometido con la sostenibilidad de sus envases y embalajes

En línea con los principios de la Economía Circular y la reducción de los residuos, el sector de aguas minerales, a través del "Compromiso Voluntario de Sostenibilidad Ambiental y Circularidad 2030, Naturalmente", se ha propuesto colaborar en la recogida de botellas de PET, con el fin de incrementar la tasa de recuperación de las mismas hasta un 95% en 2030.

Asimismo, como pieza clave para cerrar el círculo económico, las empresas de aguas minerales también fomentan la conversión de estos envases en nuevos recursos para la industria, de tal forma que las botellas de PET del sector contendrán de media en 2030 un 50% de material reciclado.

En materia de reutilización de los envases, el sector de aguas minerales realiza un importante esfuerzo por mantener el sistema de logística inversa implantado para la distribución de sus envases reutilizables: de vidrio en la actividad de hoteles, restaurantes y cafeterías, y de polycarbonato (garrafones) en el servicio a domicilio.

Y esto no es todo. La correcta gestión de los residuos generados en la planta envasadora, a través de gestores autorizados, es otra de las tareas prioritarias del sector de aguas minerales. En esta línea, el sector de aguas minerales se compromete al "Vertido Cero a Vertedero" en la actividad industrial, a lo largo del presente año 2020.

El sector de las aguas minerales ha mostrado desde sus comienzos una **sensibilidad** y **compromiso** por la protección Medioambiental, implantando sucesivamente medidas de mejora en la producción y gestión de los envases y embalajes.

Uso de PET reciclado en botellas de agua mineral como media sectorial



2019: Un gran año para la lata, el envase de bebidas infinitamente reciclable

La lata es un envase que disfruta de todos los atributos logísticos, de conservación del producto y de sostenibilidad, que se le pueden exigir a un envase de bebida comercial. Gracias a ello, en España durante 2019 aumentó el consumo de latas de bebidas un 2,86%.



En los hipermercados, sùpers y discounts, la venta de cervezas y refrescos envasados en lata alcanzó una cuota del 46,8%, en volumen. Fue precisamente en el segmento de los hipermercados donde se registró un mayor crecimiento de la lata de bebidas, con un 4,3%.

La lata de 33 cl sigue siendo el formato preferido de envase individual, tanto en refrescos como en cerveza, no sólo para consumidores, sino también para la distribución, donde el multipack de 8, 12 unidades, o incluso las agrupaciones de mayor tamaño, son los formatos que más se venden en la alimentación moderna.

Buenas noticias para los refrescos en

lata

Al amparo del creciente interés por la sostenibilidad, cada vez más consumidores eligen comprar sus bebidas refrescantes en lata. En 2019 el consumo de refrescos se mantuvo estable aunque en categorías emergentes, como las bebidas deportivas y energéticas, la lata ha disfrutado de un año magnífico, creciendo un 4,29% y un 13,29%, respectivamente.

En estos productos la lata se afianza como el envase individual preferido, no solo en el hogar sino también para el consumo "al paso", para mitigar la sed al aire libre, acompañar la comida



En 2019 el consumo de cerveza en lata creció, en volumen, un 1,41%

o compartir con amigos.

Cervezas: las latas siguen pujantes

En 2019 el consumo de cerveza en lata creció, en volumen, un 1,41%, confirmando el buen momento de esta combinación de producto y envase. Más del 32% de las ventas de cerveza se realizan ya en el envase infinitamente reciclable.

Asimismo, la lata ha entrado con fuerza en el mercado de cervezas de autor, donde novedosos diseños decorativos sirven de potente argumento de presentación a los innovadores artesanos cerveceros.

