REVISTA IDE
Información del Envase y Embalaje

Temática
Logística, manutención, transporte, automatización y robótica

www.ide-e.com
642. Marzo-Abril 2021

El almacén automático vertical para ahorrar tiempo y espacio.

MODULA

www.modula.com • info@modula.com

Contenido

Usuarios

06 **Muria BIO lanza los primeros caramelos de miel ecológica de Europa con envase 100% compostable**

09 **Frusangar apuesta por innovación, sostenibilidad y reciclaje, mejorando la Gama Fripat**

10 **Nuevo centro logístico de Grupo Agroponiente en Águilas**

12 **AENOR certifica el contenido 100% de plástico reciclado rPET en las botellas de Aguas Danone**

16 **La papelera Gomà-Camps, firme empeño por la sostenibilidad**

Fabricantes

18 **TOMRA Sorting Recycling lanza Care Visual Assist, una nueva herramienta de asistencia remota**

21 **¡Loadhog ha eliminado cerca de 108 millones de metros de envoltura de plástico en un año gracias a su tapa para palé!**

22 **Yaskawa presenta el nuevo robot GP4**

24 **UNIMAC-GHERRI líneas de envasado para productos alimentarios densos y semi-densos**

26 **GIMATIC presenta sus generadores de vacío para aplicaciones descentralizadas**

28 **Smart-Flow encaja sus palés en un formato cuadrado**

30 **Plasticband lanza al mercado la primera flejadora horizontal 100% eléctrica y sostenible**

32 **Nuevo Scara FANUC SR-20iA. Diseño robusto y compacto con una gran capacidad de carga**

34 **Leuze. Informe de aplicación: Aumentar la productividad y reducir los residuos**

42 **La nueva ventosa MX de Piab, la “Superventosa” para robominds**

48 **Aplicaciones de la gama Co-act, de SCHUNK, en el montaje de componentes industriales**

52 **Ixapack Global presenta sus dos nuevas soluciones: Formadoras de bandejas – Formadoras de cajas americanas**

54 **GIMATIC Iberia presenta su nueva gama de soluciones de vacío**

58 **El nuevo robot KR DELTA de KUKA es una elección convincente donde la higiene es particularmente importante**

60 **Carla Cargo & Loadhog: El futuro de la logística urbana**

62 **Papel y Cartón, partícipes en el desarrollo de las estrategias de sostenibilidad del gran consumo**

65 **Entregas mundiales de aerosoles de aluminio prácticamente estables en 2020**

Premios

68 **Los Premios Nacionales de Envase alcanzan ya más de 1000 participantes inscritos en su edición más internacional**

71 **VIII Edición Concurso Diseño y Creación**

Ferias y Eventos

72 **Hispack y Alimentaria FoodTech marcarán el punto de inicio de la recuperación sectorial**

74 **MeetingPack virtual 2021 abordará: envases sostenibles y reciclado de envases**

76 **Enomaq fija su celebración en febrero de 2023**

78 **Anuncios Clasificados**

85 **Indice de anunciantes**

Muria BIO lanza los primeros caramelos de miel ecológica de Europa con envase 100% compostable

El **packaging** de este nuevo producto es totalmente **revolucionario**, ya que se descompone al final de su vida útil para volver a la naturaleza

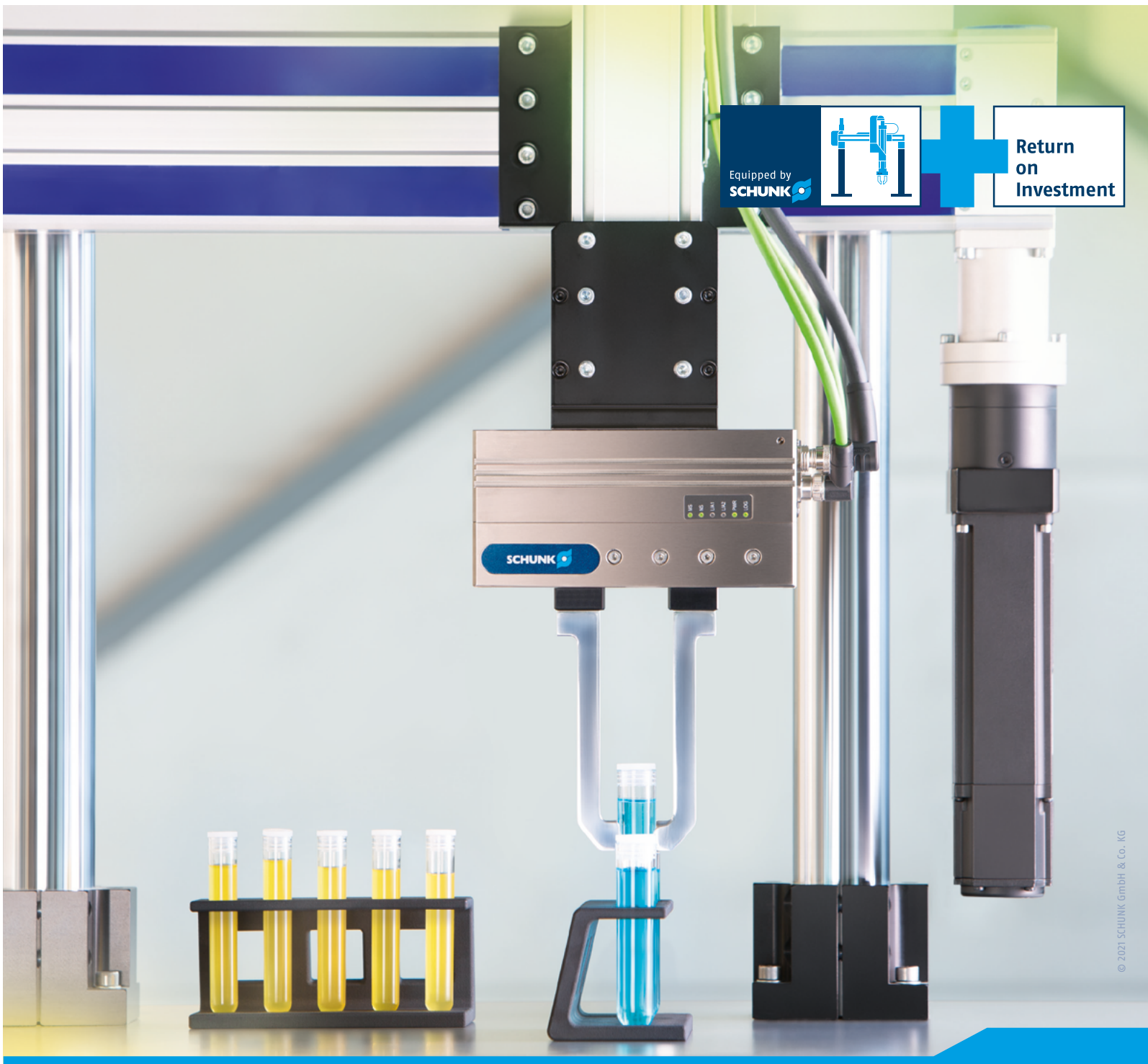
Muria BIO, la marca de mieles ecológicas de la empresa tarraconense Miel Muria perteneciente al Canal Horeca, lanza la **primera línea de caramelos de miel ecológica con envase 100% compostable de Europa.**

Una gama de caramelos de miel de 4 sabores (miel y limón, miel y eucalipto, miel y propóleo y miel y jengibre) que no contienen ningún estabilizante y que están elaborados con productos totalmente naturales.

El packaging del nuevo producto y los envoltorios de los caramelos de Muria Bio son totalmente revolucionarios, ya que siguen un modelo de Economía Circular y se descomponen al final de su vida útil para volver a la naturaleza. **El envoltorio es de NATURFLEX TM NK con certificado 'OK COMPOST HOME' de TÜV AUSTRIA BELGIUM NV** y puede desecharse junto a la materia orgánica ya que cumple con la Normativa EN 13432 sobre productos compostables. El material del packaging se desintegra en 3 meses y es completamente biodegradable en 6 meses y el material del envoltorio se desintegra entre 6 y 8 semanas.

A nivel nutricional Muria BIO ha cambiado la típica formulación de glucosa + azúcar de la mayoría de caramelos que existen en la actualidad en el mercado para crear una **nueva receta y un producto más saludable**. Ha sido necesario **más de un año de I+D para desarrollar una formulación saludable** basada en Melaza de arroz pura ecológica (59,1%), Miel ecológica (28,6%) y Azúcar de coco ecológico (10,8%).

Los caramelos de miel ecológicos que existen actualmente en el mercado Bio contienen glucosa ecológica en estado químico y el 20% o menos de miel ecológica. Los novedosos caramelos de Muria Bio alcanzan casi el 30%, el porcentaje más alto del mercado. Casi el 60% de la base de los nuevos caramelos Muria BIO es la Melaza de arroz pura ecológica que tiene numerosas ventajas (menos calorías, es del todo natural, sabor más uniforme, menos fructosa,



Superior Clamping and Gripping

SCHUNK®

Un Plus para
la producción sostenible
con componentes eléctricos.

SCHUNK le ofrece una gran variedad de productos para el ensamblaje automatizado sostenible: con menor desgaste y mantenimiento.

schunk.com/equipped-by

y aporta pequeños porcentajes de hierro, ácido fólico, Tiamina, Niacina, Vitamina E, Calcio, Potasio y Fósforo).

Otra característica que diferencia a este innovador producto es que los caramelos convencionales tienen como ingrediente principal al azúcar de remolacha o de caña ecológica. Por el contrario, **los nuevos caramelos de Muria BIO se elaboran con un 11% de Azúcar de coco ecológico**, por lo que tienen un bajo índice glucémico, se realizan de manera natural, poseen menos carbohidratos y contienen nutrientes esenciales: potasio, magnesio, zinc y hierro.

Además de todas estas ventajas, los nuevos caramelos ecológicos de Muria BIO cuentan con aromas totalmente naturales: Limón (0,9%) y Eucalipto, Propóleo y Jengibre (1,4%).

A parte de tener presencia en tiendas especializadas, los nuevos caramelos de miel ecológica Muria BIO también están pensados para grandes superficies. **La empresa ha diseñado cajas expositoras de 12 bolsas de 65 gr. para que cada establecimiento elija el formato que más le interese.**

Las cajas están fabricadas con papel cartón procedente de FSC, proveniente de bosques gestionados de manera sostenible. Muria BIO también comercializa cajas de 10 bolsas de 1000 gr. de un solo sabor para venta a granel.

La política empresarial de Miel Muria mantiene un fiel compromiso social y medioambiental y lleva a cabo numerosas acciones para mantener la biodiversidad más allá del cuidado de las abejas. De la mano de PEFC España, la empresa ha certificado, de manera reciente, la primera miel proveniente de bosques certificados en Gestión Forestal Sostenible de Europa y la primera que se exporta a nivel mundial.

La última edición del prestigioso premio internacional BIOLMIEL, ha otorgado 4 medallas de oro, 1 de plata y 2 máximas certificaciones a las mejores mieles de su categoría a 5 de las variedades de las mieles ecológicas Muria BIO.

muria.mielmuria

Frusangar apuesta por innovación, sostenibilidad y reciclaje, mejorando la Gama Fripat

Frusangar ha ampliado y mejorado los envases de la gama Fripat para poder ofrecer a cada cliente el envase que mejor se adapte a sus necesidades.

La gama Fripat está envasada con patatas 100% variedad agria, que destaca por ser de las mejores variedades para freír, gracias a su bajo contenido en azúcares lo que hace que cuando se fría, el azúcar no se queme y por tanto la patata no se ponga negra, además su relación de fécula, agua y almidón hace que tenga una consistencia ideal para freírse.

Queremos que el cliente identifique el uso del producto

En la gama Fripat han querido presentar una imagen que refuerce la calidad del producto, su usabilidad y diferenciar cada tipo de envase con ilustraciones y pictogramas que permitan identificar fácilmente el uso del producto y el canal al que va dirigido. De esta forma se consigue que los envases tengan un carácter exclusivo y diferenciado.

Siguen apostando por la flexibilidad y han ampliado los formatos de venta. Ya tenían bolsas de papel en formatos de 3, 5 y 15 kilos. Pero este año han lanzado un envase formato de malla de 3 kilos para la venta en supermercados. Además, una caja de 10 kilos para el mercado profesional y el canal online. Todos ellos, con calibrados específicos para cada tipología de cliente.

Han trabajado mucho en hacer los envases reciclables. **Han quitado en la malla el papel y reforzado nuestra gama de envases en papel 100% biodegradables.** Con esta gama de envases siguen reforzando su compromiso de máxima flexibilidad y apuestan por el medio ambiente. Para los profesionales, la gama Fripat se presenta en envases desde 10 kilos hasta 15 kilos con patatas de mayor calibre (60-80 mm) consiguiendo una mejor optimización de los tiempos en la cocina.

frusangar

Nuevo centro logístico de Grupo Agroponiente en Águilas

Más de 130 hectáreas de fincas de producción y un almacén de confección

Grupo Agroponiente vuelve a dar un paso más en su filosofía de **asegurar la comercialización de todos sus productos los 365 días del año**, lo cual se traduce en servicio al cliente y beneficio para toda su comunidad agrícola.

Su nuevocentro logístico y de gestión de producto se ubica en la localidad murciana de Águilas. Se trata de un centro ubicado en unas conocidas instalaciones en el ámbito hortofrutícola, con una localización cercana a una amplia zona productiva, de fácil acceso y con capacidad para prestar el servicio que se requiere a un conjunto de **más de 130 hectáreas de cultivo hortofrutícola**.

El porcentaje mayoritario de dicha producción se va a orientar a la confección, por lo que pasa por los almacenes de la compañía, lo cual ha supuesto también la implantación de un **almacén logístico y de confección en la propia zona, una nueva mejora en cuanto a la agilidad en la adaptación del producto a las especificidades de cada cliente**. El centro ha comenzado ya su actividad en su vertiente logística y lo hará próximamente en las labores de confección.

En dicho centro logístico, Grupo Agroponiente trabaja durante todo el año básicamente productos como todo tipo de pimiento (Lamuyo, Italiano, California…), calabacín y y una amplia variedad de tomate (Pera, Larga Vida, Rama…) estando prevista la gestión de unas 25 hectáreas de sandía en el momento que

comience la campaña de Primavera, lo cual supondrá un importante refuerzo en el volumen de este producto de temporada.

Según **Gabriel Gaitán, director agrícola de Grupo Agroponiente**, "*esta apertura forma parte de la filosofía de expansión que estamos desarrollando en la empresa y que se ha acentuado de manera importante en el último año.* **Queremos seguir estando cada día más cerca del agricultor**, *facilitándole al máximo que comercialice con nosotros, pero también queremos continuar incrementando nuestra capacidad productiva, con la vista puesta en ofrecer a todos nuestros clientes la posibilidad de un servicio durante los 365 días del año. Hoy en día, la versatilidad y la potencia productiva y comercial que supone estar en disposición de servir cualquier variedad de nuestro catálogo en cualquier momento del año es un valor añadido que prioriza cualquier tipo de cliente y entre nuestros objetivos estratégicos a corto plazo está el garantizar la disposición de hacerlo. Este logro supone, al mismo tiempo, un beneficio para toda nuestra comunidad de agricultores, ya que de esta manera se consolidan relaciones con los clientes, lo cual redunda en positivo para todos*".

grupoagroponiente

AENOR certifica el contenido 100% de plástico reciclado rPET en las botellas de Aguas Danone

- Aguas Danone es la **primera compañía** del sector del agua mineral natural en **recibir esta certificación de AENOR**.

- El **objetivo de la compañía es que todas las botellas de Font Vella y Lanjarón cuenten con esta certificación en 2025,** momento en el que Aguas Danone prevé tener ya todos sus productos hechos con plástico reciclado.

El compromiso de Aguas Danone con el medioambiente y la economía circular ha sido reconocido por AENOR, que ha otorgado a la compañía el certificado que garantiza que sus **botellas de plástico rPET indicadas en la certificación están hechas en su totalidad de plástico reciclado.** De esta forma, Aguas Danone se convierte en la **primera compañía del sector del agua mineral natural en recibir esta distinción por parte de AENOR.**

"*El reconocimiento de AENOR avala la apuesta que mantenemos por ofrecer nuestros productos sin extraer nuevos recursos al planeta y nos ayuda a ofrecer una garantía a los consumidores*", afirma **François-Xavier Lacroix, director general de Aguas Danone**. Y añade: "*Haber conseguido esta certificación en estos momentos tan complicados y poder decir que somos los primeros del sector, nos enorgullece y nos anima a seguir esforzándonos para ofrecer nuestros productos de la manera más sostenible posible*".

Según Rafael García Meiro, CEO de AENOR, esta certificación "*pone en valor la apuesta clara y decidida de Aguas Danone por la sostenibilidad, la transparencia y por ofrecer a los consumidores la posibilidad de ejercer una compra responsable. En ese sentido, la certificación de AENOR tiene además la capacidad*

THE FACTORY AUTOMATION COMPANY

FANUC

CONOCE LOS ROBOTS SCARA DE FANUC

Ultracompactos, rápidos y precisos

Nuevo estandar de precisión y productividad

Combinando alta velocidad con precisión, la gama de robots SCARA de FANUC es la solución ideal para procesos de pick & place, montaje y manipulación de materiales, pruebas/inspección y embalaje.

Dependiendo de sus necesidades, están disponibles diferentes versiones con una capacidad de carga de 3kg, 6kg, 12kg y 20kg.

That's FANUC.

MÁS INFORMACIÓN:

SCARA.FANUC.EU/ES

Ésta certificación "pone en valor la apuesta clara y decidida de Aguas Danone por la sostenibilidad, la transparencia y por ofrecer a los consumidores la posibilidad de ejercer una compra responsable"
Rafael García Meiro, CEO de AENOR

única en nuestro mercado de comunicar con eficacia este compromiso con los valores compartidos por la sociedad"

Aguas Danone añadirá el logo que identifica esta certificación a los formatos, dentro del alcance de la misma, que tiene actualmente fabricados con 100% de rPET procedente de otras botellas, que inicialmente son: 75cl de Font Vella, 75cl y 50cl de Lanjarón y, en restauración, 1,5L y 50cl de Font Vella.

Asimismo, Aguas Danone prevé tener esta certificación en todas sus botellas fabricadas en rPET en 2025, momento en que todo el porfolio estará hecho de dicho material. Concretamente para Lanjarón, s**e estima que a finales de este mismo año todos los productos de la marca estén fabricados con el 100% de plástico reciclado de posconsumo rPET.**

Para otorgar esta certificación, AENOR ha realizado un análisis documental de los procedimientos utilizados por Aguas Danone para asegurar el uso del material reciclado de posconsumo y ha realizado una auditoría presencial en las instalaciones de la organización.

Durante esa auditoría, se ha verificado cómo la organización se asegura del origen posconsumo del material rPET que utiliza, verificando las auditorías que el propio personal de Aguas Danone y de entidades independientes ha realizado en las instalaciones del proveedor, así como el proceso completo de producción de las 'preformas' que se realiza en sus instalaciones -desde la recepción de esa materia prima en cisternas hasta la inyección final de la preforma que se convertirá en botella en las plantas embotelladoras de Font Vella y Lanjarón-.

Aguas Danone, apuesta constante por la economía circular

Aguas Danone lleva apostando por el plástico reciclado rPET desde hace más de 10 años, cuando incorporó este material por primera vez en una botella de Lanjarón. La compañía impulsa la necesidad de dejar de entender a los plásticos para un solo uso y reivindica la necesidad de crear un óptimo mercado secundario de plástico reciclado en nuestro país, tanto en cantidad como en calidad, para acelerar la transición hacia este tipo de material (rPET).

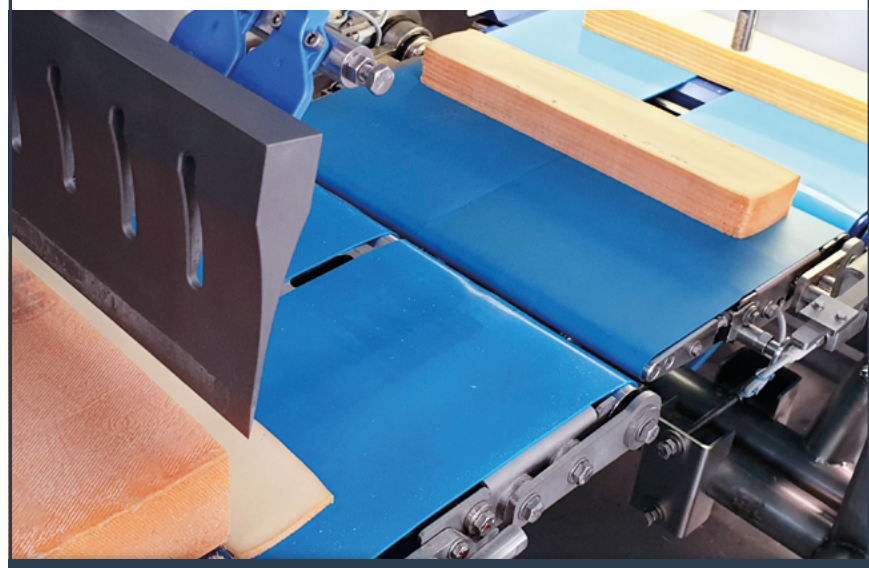
Así como que se pueda integrar en todos los productos alineando a producción y el uso del plástico reciclado con las demandas de la sociedad, cada vez más preocupada por un consumo responsable y sostenible.

Finalmente, la apuesta de Aguas Danone por dar una segunda vida a los plásticos también se materializa en el proyecto Renueva. En ese sentido, dispone de una primera planta de selección de envases en Montcada y Reixac (Barcelona), creada junto a la Fundació Trinijove y Ecoembes,
en la que se trabaja para la recuperación de envases y su correcta clasificación para volver a generar nuevas botellas de plástico reciclado al tiempo que se apuesta por formar y dar una oportunidad laboral a personas en riesgo de exclusión social.

danone españa

iXAPACK GLOBAL

DISEÑADOR & FABRICANTE FRANCÉS
de equipos de
PESAJE, CORTE, ENVOLTURA Y ENVASADO



¿Estas buscando **soluciones automatizadas** de fin de línea llave en mano?

Confía en iXAPACK GLOBAL desde el diseño de máquinas hasta la puesta en marcha final.

- **PESAJE**, ETIQUETADO, DETECCIÓN DE METALES
- MÁQUINAS DE **CORTE POR ULTRASONIDOS**
- **SOLUCIONES DE ENVOLTURA** FLOW PACK O CON PLIEGUES EN X
- SOBREEMBALAJE, **ESTUCHADORA Y ENCAJADORA**, PALETIZADOR

+33 549 820 580
www.ixapack.com
info@ixapack.com

La papelera Gomà-Camps, firme empeño por la sostenibilidad

> El **esquema del ciclo de vida** de los productos de Gomà-Camps está **elaborado con estrategias de ecodiseño**; desde la concepción del producto, pasando por las materias primas, los procesos de producción, el trasporte o almacenaje o la comercialización y uso, hasta la gestión final de sus productos.

> La **fabricante de papel tisú apuesta**, entre otras cosas, **por el ecodiseño para mejorar los envases y embalajes de plástico virgen de sus productos,** así como en proyectos enfocados a **reducir** significativamente su **consumo eléctrico** en el proceso de producción.

En línea con el compromiso por el medio ambiente y el tesón de la compañía por ofrecer una solución sostenible global de sus productos de tisú, la papelera Tarraconense, con distintas sedes en el Estado, apuesta por el ecodiseño para la concepción de sus productos y servicios, en todo el esquema de ciclo de vida.

Destacan varias líneas de trabajo como seguir **fabricando papel tisú 100% reciclado de alta calidad**, r**educir el plástico virgen de los envases y embalajes de sus productos y utilizar materiales más sostenibles** además de seguir trabajando en la reducción de consumos en su proceso de producción. En este sentido, la compañía acaba de cerrar un **proyecto** ambicioso para la **sustitución de la iluminación a LED** en la planta de converting y almacenes que la compañía tiene en su empresa Gomà-Camps Consumer,

en Ejea de los Caballeros, Zaragoza. **Se ha substituido la iluminación existente por luminarias con regulación en tiempo y porcentaje en tecnología LED**, con lo que se ha conseguido reducir el consumo eléctrico y el consecuente incremento de iluminación en ambos espacios para una correcta ejecución de los trabajos productivos.

En cuanto a la reducción del impacto ambiental en los envases, un 98% de los plásticos utilizados en el grupo como envoltorio de sus productos son reciclables. En el sector profesional (HORECA, sanidad, escuelas, empresas, instituciones, etc.) **se ha conseguido reducir en un 38.5% el uso de plástico virgen en los productos.** Además, Para el sector de gran consumo, ya se encuentran disponibles en las tiendas la gama **my tissue ecologic+, la marca de papel tisú 100% reciclado y envase compostable 0% plástico**, un novedoso material compostable, compuesto por celulosa y agua, que se diferencia así del resto de propuestas existentes en el mercado y cuyo papel higiénico ha obtenido este 2021 El Gran Premio a la Innovación siendo elegido producto del año 2021 en su categoría.

A cierre de año, y aún con el impacto del COVID, se ha logrado **reducir el consumo de plástico virgen un 20%, lo que supone 318.000 kg menos de plástico virgen comercializados en el mercado**. La compañía papelera sigue poniendo todos sus esfuerzos en mejorar diariamente estos resultados.

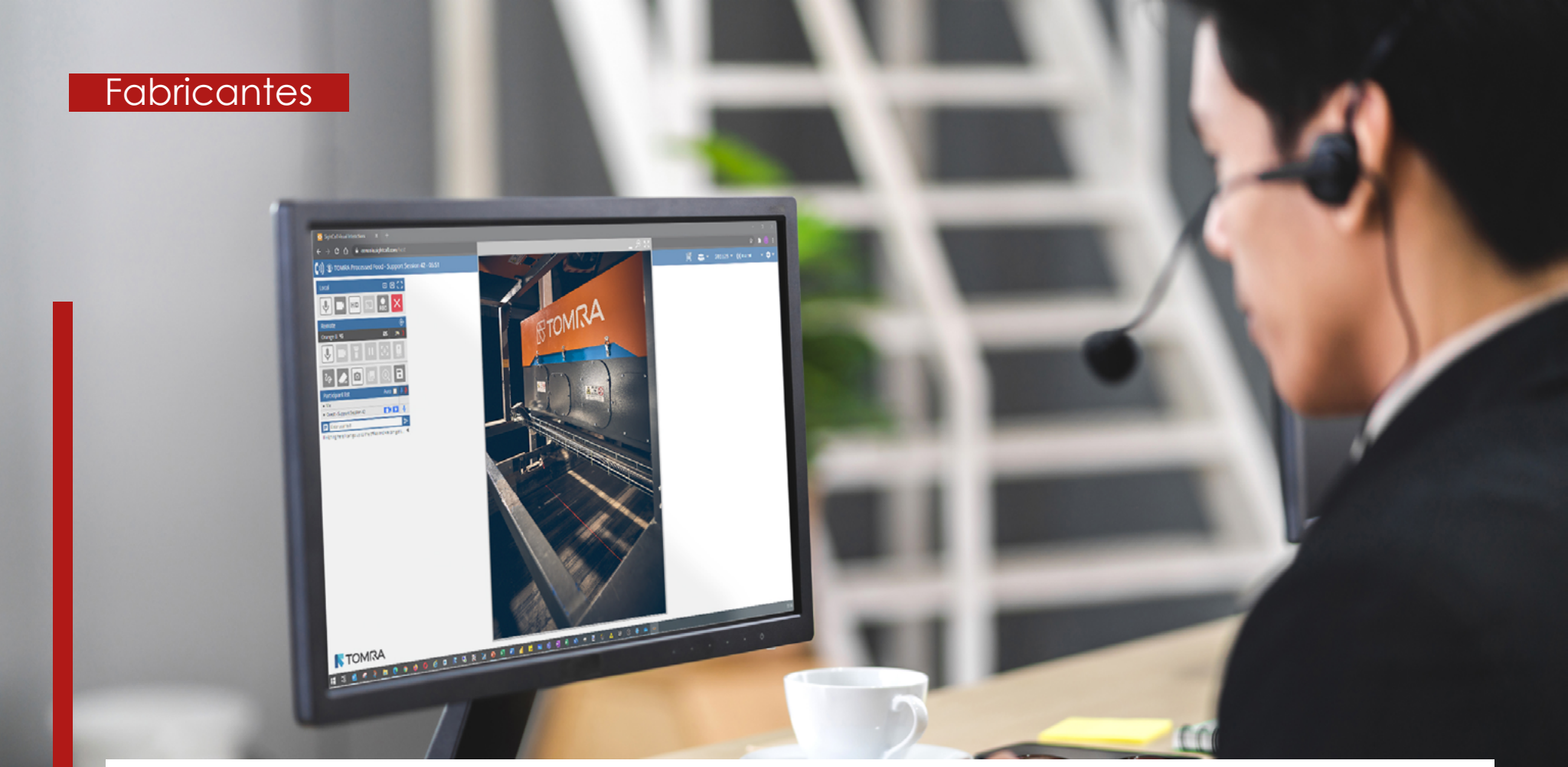
gomacamps

Vellerino SDI

Leading Printing & Graphic Solutions

Auto ID - TTR
RFID
Hot & Cold Stamping

European Thermal Transfer Ribbon Manufacturer
100% committed to the environment



TOMRA Sorting Recycling lanza Care Visual Assist, una nueva herramienta de asistencia remota

TOMRA Sorting Recycling ha lanzado TOMRA Care Visual Assist, una herramienta de asistencia remota que mejora aún más su servicio global de atención rápida y eficaz al cliente y ayuda a maximizar el tiempo de actividad de sus máquinas.

TOMRA Care Visual Assist coloca 'virtualmente' a los expertos TOMRA frente a la máquina del cliente y les permite resolver a distancia cualquier problema que puedan tener. Esta herramienta reduce de forma significativa la necesidad de realizar visitas en persona y mejora el servicio de atención al cliente.

Así, con esta aplicación se puede conectar a los técnicos del cliente o a los técnicos de TOMRA que se encuentran desplazados in situ resolviendo las incidencias, con los expertos de aplicaciones ubicados en la central de TOMRA para solucionar ágilmente los problemas. Además, con TOMRA Care Visual Assist no solo se mejora el rendimiento de una máquina también supone una forma muy valiosa de formar y transmitir los conocimientos de nuestros expertos de producto a los técnicos TOMRA desplazados y a los técnicos del cliente.

Peter Geisler, Director del Departamento de Postventa y Atención al Cliente de TOMRA Sorting Recycling, comenta al respecto: "*TOMRA Care Visual Assist hace que nuestros clientes puedan acceder a nuestros técnicos especializados sin que estos tengan que desplazarse*

TOMRA Care Visual Assist coloca 'virtualmente' a sus expertos frente a la máquina del cliente y les permite resolver a distancia cualquier problema que puedan tener

físicamente. La aplicación es muy fácil de usar y no requiere más dispositivos que un teléfono móvil con cámara. Cuando un cliente solicita asistencia técnica mediante mensaje, correo electrónico o por teléfono, uno de nuestros técnicos le envía una invitación para iniciar sesión en la aplicación. Al abrir la aplicación, enlaza directamente con el técnico TOMRA más adecuado para ayudar al cliente a solventar el problema concreto que tiene. Al conectarse, se comunican mediante imagen y voz".

Durante la pandemia de COVID-19, TOMRA Care Visual Assist ha demostrado ser una solución especialmente útil que no solo permite superar cualquier tipo de restricción de movimiento sino que se ajusta a los requisitos de distancia interpersonal.

GIMATIC experto en VACÍO

Presenta su amplia gama de generadores con diseño modular en tecnologías Mono y Multi Etapas

GIMATIC IBERIA
A business of BARNES GROUP INC

ESPAÑA · PORTUGAL

ENTREGA
24-48 HORAS

- **Amplia Gama** de modelos optimizados para ofrecer **mejor nivel de vacio, mas caudal o ahorro de energia**
- Tecnologías Mono y **Multi Etapas**
- Diseñado & **fabricado en Italia** por GIMATIC
- Control de **calidad** muy exigente, resultados sobresalientes
- Versiones con sistema **Blow-Off u Atmospheric Quick Release**

Automotive • CNC Machine • Electronic • Automation • Packaging • Pharma

www.gimatic.com/es

Tel. +34 93 6836 599 / info.es@gimatic.com

Peter añade: "T***OMRA Care Visual Assist permite mayor claridad en la comunicación y la transferencia de información entre la persona que se encuentra junto a la máquina averiada y el técnico que le asiste a distancia***. *Los técnicos del cliente y los ingenieros de TOMRA obtienen la asistencia que necesitan para resolver de inmediato cualquier problema y hacer que cualquier máquina vuelva a estar operativa en poco tiempo. Si hace falta alguna pieza de recambio, los técnicos TOMRA lo detectan fácilmente y se encargan de enviarla al cliente, gracias a lo cual se incrementa la tasa de reparaciones a la primera*".

Esta nueva herramienta forma parte de la gama de servicios TOMRA Care, cuyo objetivo es lograr que las máquinas de los clientes funcionen al máximo rendimiento durante toda su vida útil.

Peter concluye: "*Estamos encantados con cómo está yendo la implantación de TOMRA Care Visual Assist y estamos seguros de que tendrá una gran acogida por parte de nuestros clientes que, gracias a ella, pasan a disfrutar de más formas de acceder a nuestra vasta experiencia en tecnología de clasificación basada en sensores y sacar provecho de ello*".

www.tomra.com/recycling

¡Loadhog ha eliminado cerca de **108 millones de metros** de envoltura de plástico en un año gracias a su **tapa para palé**!

Loadhog Limited, el diseñador y fabricante de soluciones innovadoras de embalaje retornable con sede en el Reino Unido, **ha experimentado un éxito cada vez mayor por su línea de productos sostenibles de sujeción de palés.**

En 2020, Loadhog estimó que los clientes que utilizaron su Pallet Lid eliminaron hasta tres millones de palés de envoltura plástica. Este caso, sería equivalente a 108 millones de metros de plástico que habrían sido automáticamente desechados y arrojados a la basura o 53,5 piscinas olímpicas llenas de residuos de plástico.

La Tapa para palé (Euro LID) fue el primer invento original de Loadhog, que se sentó en el mercado en 2003 para reemplazar las 220.000 toneladas de envoltura plástica y otros recursos de embalaje consumibles, que se utilizaban en todo el Reino Unido en ese momento.

Sky, Unipart Logistics, Poste Italiane, Penguin Random House (PRH) y Decathlon son usuarios entusiastas de la Tapa para palé y el aumento del interés se debe a la capacidad del producto para sustituir los recursos de plástico de un solo uso, como el film estirable y las bandas.

Neil Springall, jefe de operaciones de PRH, afirma: *"Lo que más nos gusta de la Tapa es la rapidez con la que podemos utilizarla y las ventajas que nos aporta nos parecen totalmente fenomenales. De media,* **tardábamos unos tres minutos en envolver un palé, mientras que ahora tardamos unos 20 segundos en consolidar la mercancía"**.

La empresa **Loadhog está trabajando actualmente en el desarrollo de su sistema de la Tapa para palé integrándola en la tecnología de automatización**. Esta aplicación **reducirá significativamente los residuos, los costes de mano de obra y el tiempo** dedicado a asegurar la carga a un palé creando así, una cadena de suministro más sostenible para las empresas.

A raíz de este gran éxito, la empresa obtuvo el año pasado el premio más prestigioso del Reino Unido, el Queen's Award for International Trade, además del premio SBA Outstanding Business of the Year 2019 Award.

LOADHOG

RETURNABLE PACKAGING

Conoce la gama de **tapas para palé** aquí

loadhog.com/es

Yaskawa presenta el nuevo robot GP4

El nuevo Motoman GP4 amplía la cartera de robots compactos y rápidos de 6 ejes de Yaskawa para incluir una versión con una **capacidad de carga de hasta 4 kg**. Este robot es preciso, rápido y rentable para todas las tareas de automatización en espacios de trabajo reducidos.

Con velocidades de eje de hasta 1.000 grados/s, el nuevo Motoman GP4 es ágil y ultrarrápido. Su extraordinaria repetibilidad de +/- 0,01 mm lo hace adecuado para muchas aplicaciones automatizadas que exigen el máximo grado de precisión con piezas pequeñas, por ejemplo, la manipulación flexible de piezas pequeñas, el montaje, la carga y descarga de máquinas o las tareas de inspección en las que el tiempo es fundamental. **Además, este robot compacto se caracteriza por ocupar poco espacio y por su atractiva relación calidad-precio**.

Parte de la serie Motoman GP

Al igual que sus hermanos mayores de la serie Motoman GP, esta última versión ofrece todas las ventajas de esta gama. "GP" significa "General Purpose" y, por tanto, es adecuado para una amplia gama de usos. Los robots de 6 ejes están diseñados conforme a la alta clase de protección IP67 (protección especial contra la humedad y el polvo). **Pueden utilizarse en condiciones de trabajo difíciles y son fáciles de limpiar.** El robot puede funcionar sin restricciones en cualquier posición; los cables del robot pueden introducirse lateralmente o a través de la base. **El suministro integral de medios en los ejes optimiza la configuración de las pinzas y garantiza el máximo grado de fiabilidad en el funcionamiento.**

Funcionamiento inteligente y controlador compacto de alto rendimiento

La serie de robots GP se controla con el actual controlador de alto rendimiento YRC1000micro. **Para el control y la programación se puede utilizar el clásico programador manual o la innovadora Smart Pendant.** Como alternativa, el robot puede integrarse en un nivel superior de

control de la máquina mediante bloques de función SPS (MotoLogix). En términos de conectividad (E/S, proceso e Industria 4.0), interfaces y conexión de cintas transportadoras, cámaras y sensores, el GP4 se beneficia de las diversas características, herramientas y opciones de los controles de robots compactos estándar de Yaskawa.

Amplia gama de aplicaciones en la manipulación de piezas pequeñas Debido a sus reducidos requisitos de espacio, el GP4 es especialmente adecuado para su uso en la industria electrónica. En el ensamblaje de módulos de precisión, el GP4 es como mínimo igual a una máquina transfer rotativa rápida. Y como robot de 6 ejes está predestinado para el flexible y moderno proceso de pick&place de piezas pequeñas con placa vibratoria y procesamiento de imágenes. Y, por último, pero no por ello menos importante, **el atractivo precio y el tamaño compacto hacen del versátil robot de 6 ejes GP4 una interesante alternativa a la automatización convencional** con sistemas cartesianos de control de movimiento.

yaskawa

OSONA INDUSTRIAL PLASTIC - TEL : + 34938124196 – E-MAIL : PALETS@OIPLASTIC.COM

UNIMAC-GHERRI líneas de envasado para productos alimentarios densos y semi-densos

UNIMAC-GHERRI (GRUPO AROL) es la **empresa especializada en la producción de máquinas y líneas de envasado** de productos alimentarios en envases de vidrio, metal y plástico, con cápsulas twist-off y pre-roscadas.

Entre los ejemplos de soluciones propuestas, es posible mencionar líneas completas que **cubren el proceso de envasado primario**, garantizando la **desinfección del envase vacío** con un soplador de aire y vapor, su **llenado** mediante una llenadora lineal de pistón y, finalmente, su **cierre** con una capsuladora lineal automática equipada con un alimentador magnético de cápsulas de tierra.

Sopladora al principio de la línea

Al principio de la línea, por lo tanto es posible **instalar una sopladora modelo GG75**, adecuada para la limpieza de cajas en hojalata, de vasos y botellas en vidrio, de envases y botellas de plástico. El diámetro de los envases va desde 30 a 160 mm con una altura de 50 a 280 mm. El ventilador centrífugo con filtro permite realizar un tratamiento con aire filtrado, mientras que la cinta con tampones el agarre y la inclinación de los envases es controlada por un inversor.

Esta solución permite trabajar en diferentes formatos sin ningún costo adicional con la posibilidad de realizar un cambio de formato sin ningún otro equipo sino solo con las oportunas regulaciones. Posibilidad de realizar diferentes tratamientos (aire, vapor y agua caliente).

Llenadora lineal

Novedad reciente es la **llenadora lineal con pistones PF-6L,** adecuada para todos aquellos **productos densos y semidensos** como zumos de fruta, mermelada, conservas de tomate, mayonesas, salsas, homogeneizados. La máquina presenta un d**iseño atento a las extremas necesidades de higiene del sector**, con una zona de llenado minimizada para facilitar la desinfección. La gama incluye modelos de 4 a 6 pistones, construidos completamente en acero inoxidable. La unidad de llenado de doble pistón/cilindro para vasos, botellas y frascos funciona con capacidades de 20 a 1100 ml (para llenar porciones individuales). El tapado tiene lugar en una cámara saturada de vapor con un alto vacío en el interior del envase. El valor del vacío es constante mientras que la facilidad de ajuste del tamaño se realiza sin el uso de equipos especiales incluso con la máquina en producción. Por lo tanto el cambio de formato es rápido y la resistencia a la corrosión está garantizada. La capsuladora tiene un alimentador magnético de cápsulas de tierra modelo GG850, adecuado para orientar y a alimentar las cápsulas contenidas en la tolva de las encapsuladoras.

La velocidad llega hasta 250 cápsulas por minuto, que puede variar en función del diámetro de la cápsula.

UNIMAC-GHERRI ofrece líneas completas desde el proceso de ***envasado*** *primario, pasando por el* ***llenado*** *y su* ***cierre*** *con una capsuladora lineal automática*

Capsuladora lineal automática

A continuación se encuentra la capsuladora lineal automática modelo GG100, preparada con el equipamiento opcional adecuado para tapar vasos y/o botellas con cápsulas metálicas tipo Regular, Medium, Deep, Twist-off, Pry-Twist y Pry-off. La producción máxima es de 12.000 piezas/hora referida a envases con cápsula de Ø 38 mm tipo RTO.

La gama de productos se completa con despaletizadores semiautomáticos y automáticos con descarga inferior y superior (para alta velocidad) y paletizadores semiautomáticos y automáticos para cajas de cartón, fardos y cajones con carga inferior y superior (para velocidades altas).

unimac-gherri
arol

IDE. Nº 642. Marzo-Abril 2021

GIMATIC presenta sus generadores de vacío para aplicaciones descentralizadas

Las series EJ-SLG y EJ-SYS de diseño compacto generan el vacío donde se precisa

GIMATIC ha decidido apostar por el desarrollo de una **nueva gama de componentes dedicados a la manipulación por vacío que amplía y mejora el extenso programa existente**, ofreciendo nuevas y mejores soluciones para la manipulación de objetos mediante esta tecnología.

Las gamas de bombas de vacío EJ-SYS y EJ-SLG permiten simplificar el dimensionamiento y la instalación del circuito acercando la generación del vacío al punto de agarre. Son bombas de vacío idóneas tanto para circuitos descentralizados como centralizados, gracias al elevado caudal de aspiración disponible en la versión EJ-SYS-LARGE.

EJ SYS

La gama EJ-SYS, disponible en 3 tamaños (EJ-SMALL, EJ-MEDIUM, EJ-LARGE), dispone de un cuerpo de aluminio anodizado ofreciendo facilidad de instalación y posicionamiento gracias a las varias opciones de montaje. Equipadas con un silenciador integrado, está disponibles en versiones de 2 y 3 etapas, ofreciendo el cartucho de tres etapas un mayor caudal de aspiración inicial, ideal para las aplicaciones donde se requiera una elevada velocidad de manipulación.

Aplicaciones típicas

-**Particularmente indicadas en aplicaciones estancas** cuando se requiera una elevada velocidad y fiabilidad (EJ-M-HV) o en la manipulación de vidrio, chapa, mármol, etc. (EJ-L-HV)

-**Embalaje** (formadora, encartonadora) apertura y cierre de cajas de cartón (EJ-M-LP, EJ-M-HF)

-**Manipulación de objetos** porosos, cartón, madera y superficies con fuga (EJ-L-HF, EJ-L-LP)

-**Pick-and-Place**paramanipulación de componentes electrónicos (EJ-M)

EJ SLG

La gama EJ-SLG, disponible en 2 tamaños (EJ-MEDIUM, EJ-LARGE), dispone de un cuerpo ultraligero y compacto en POM. Ambas soluciones EJ-SLG MEDIUM y EJ-SLG LARGE están disponibles en la versión de dos y tres etapas con silenciador integrado. Existe la posibilidad de integrar un vacuostato digital Gimatic preajustado, versión VACSW-3N203-G (PNP) y VACSW-3M203-G (NPN). La solución EJ-SLG es ideal para aplicaciones de Pick&Place a muy altas cadencias donde el peso del sistema de agarre y el tiempo de actuación influyen sobre las cadencias alcanzables por el robot.

Aplicaciones típicas

-**Donde se requiera una bomba para vacío** con elevado caudal aspirado con un peso sumamente reducido (aplicaciones sector cosmético)

-**Máquinas** para embalaje, sector alimentación y farmacéutico

-**Aplicaciones** donde se requieran pesos y dimensiones reducidas (PKM-Delta Robot)

-**Máquinas** para el sector de la madera, donde se requiere un elevado caudal aspirado

gimatic

Leuze

El nuevo sensor de referencia dinámico.
Para la detección fiable de cualquier producto.

Nuestro nuevo sensor de referencia dinámico DRT 25C funciona con la tecnología innovadora Contrast Adaptive Teach Technology. Ésta utiliza la cinta transportadora como referencia. De este modo, el sensor detecta cualquier objeto como una desviación de la superficie de la cinta. Esto hace que la detección sea completamente independiente de las propiedades del objeto y elimina la necesidad de reajuste. Benefíciese de tiempos de preparación más cortos y de un mayor rendimiento de la máquina.

The Sensor People

www.leuze.com/drt25c

Smart-Flow encaja sus palés en un formato cuadrado

La empresa SMART-FLOW, especializada en el desarrollo, la fabricación y la comercialización de palés de plástico, innova con su nueva gama de palés de plástico cuadrados.

Smart-Flow presenta su última serie de palés encajables e innova con sus palés cuadrados, lanzando al mercado 3 nuevas referencias. Estos modelos completan la amplia gama de palés de plástico del fabricante y extienden el alcance de sus aplicaciones en sectores objetivo como la industria química, farmacéutica o incluso agroalimentaria, desde el almacenamiento y el transporte de materias primas hasta los productos acabados.

Esta nueva serie está disponible en 3 formatos diferentes, que van desde el palé SF1100L con unas dimensiones de 1.100 x 1.100, hasta la versión SF1200L de 1.200 x 1.200, sin olvidar el SF1140L con un formato más específico de 1.140 x 1.140, especialmente adecuados para el transporte en contenedores. Su forma cuadrada se adapta perfectamente a las dimensiones interiores de los contenedores de 20 y 40 pies, utilizados principalmente en el transporte marítimo y aéreo, su tamaño permite optimizar su carga y así evitar la pérdida de espacio, lo que no ocurre con los palés tradicionales.

Además de su forma cuadrada, estos palés también se distinguen por su ergonomía y robustez. Su plataforma reforzada en forma de T de 45 mm de grosor garantiza una sujeción total del palé y una protección perfecta de su carga. Están equipados de serie con 9 patas, lo que permite distribuir uniformemente el peso y soportar niveles de carga muy elevados, de hasta 1.200 kg en carga dinámica y hasta 4.000 kg en estática.

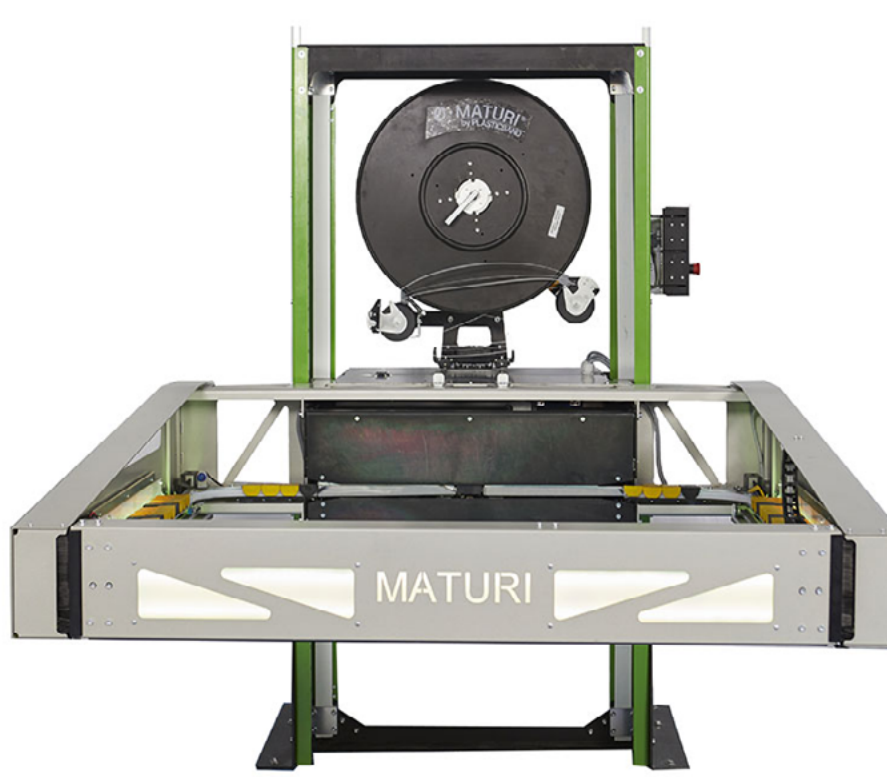
Smart-Flow brinda la posibilidad de personalizar los palés con un marcado realizado directamente en la masa (logotipo o texto) en los 4 laterales

Además, se ha integrado un orificio de evacuación en cada pata, lo que evita cualquier riesgo de retención de agua en caso de almacenamiento en el exterior, como también es el caso de la bandeja que está totalmente perforada.

Smart-Flow brinda la posibilidad de personalizar los palés con un marcado realizado directamente en la masa (logotipo o texto) en los 4 laterales. Además, se han previsto emplazamientos específicos para añadir etiquetas de código de barras o etiquetas RFID para una total trazabilidad. Y como todos los demás productos de la gama Smart-Flow, esta nueva serie de palés está fabricada con material HDPE totalmente reciclable para un mayor respeto del medio ambiente.

Estos palés han sido diseñados para afrontar importantes retos logísticos: minimizar el riesgo de deterioros de la carga y optimizar el flujo de mercancías. Satisfacen las necesidades de manipulación, almacenamiento y transporte de continentes como sacos y big bags, bidones metálicos y barriles de plástico utilizados en diferentes sectores como la industria química, petroquímica, fitosanitaria y farmacéutica o incluso en el alimentario (cereales, azúcar, aceites, etc.) y agrícola (semillas, fertilizantes, etc.).

smart-flow



Plasticband lanza al mercado la primera flejadora horizontal 100% eléctrica y sostenible

La nueva e·MATURI®, fabricada en Granollers, confirma la apuesta de Plasticband por la sostenibilidad. **La flejadora reduce el consumo de fleje en más de un 25% y su diseño permite reducir la emisión de CO2 provocada por el transporte en más de un 60%.**

Plasticband produce la gama de maquinaria **e-MATURI®**, que este 2021 cumple 60 años de historia, en una célula de fabricación Lean Manufacturing, hecho que le **permite ofrecer el plazo de entrega más corto del mercado.**

Plasticband, empresa líder nacional en producción sostenible de maquinaria y consumibles para el embalaje, acaba de lanzar al mercado **e·MATURI®, la primera flejadora horizontal 100% eléctrica y sostenible del mundo**.

La e·MATURI® no utiliza energías contaminantes (neumática, hidráulica, gasoil…) sino que cuenta con un solo punto de corriente ofreciendo así un importante ahorro energético. Su diseño permite utilizar flejes más ligeros reduciendo un 30% el consumo de plástico.

"*La marca catalana MATURI® celebra este 2021 su 60º aniversario. Plasticband la compró en 2012 y la relanzamos al mercado. La nueva e·MATURI® es el resultado de nuestra apuesta por diseñar maquinaria sostenible y ecológica con la voluntad de reducir al máximo elimpacto medioambiental*", explica **Jordi Guimet, director general de Plasticband**.

La característica diferencial de la e·MATURI® es que cuenta con **un arco**

dinámica con guías activas que se ajustan a las dimensiones de la carga sin dañarla, garantizando la estabilidad de los productos y al mismo tiempo ofreciendo más seguridad a los profesionales.

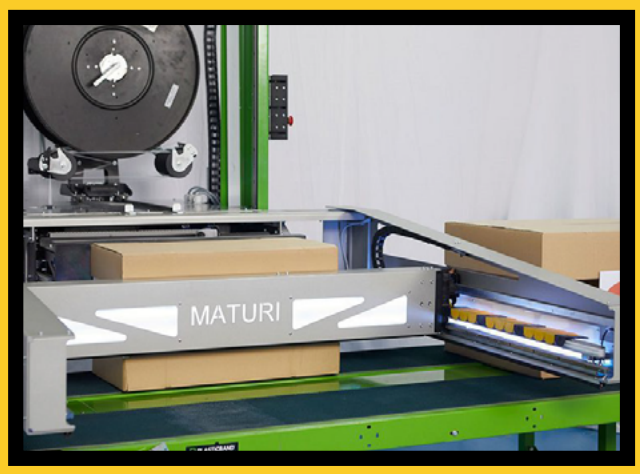
"***La e·MATURI® se fabrica 100% a medida del cliente, en función de sus necesidade****s. Lo hacemos desde Granollers en una célula de fabricación Lean Manufacturing que nos permite ofrecer el plazo de entrega más corto del mercado.* ***Somos capaces de colocar una máquina en Houston más rápido que los fabricantes de Texas***", añade Guimet.

La gama e·MATURI® se suma al lanzamiento con gran éxito a nivel europeo el fleje Eco245 fabricado con energía solar y reutilizando el 100% del agua pluvial en la planta de Granollers. Dentro del plan estratégico "***Plasticband es verde***", la firma tiene previsto presentar a lo largo de 2021 nuevos productos sostenibles y que incorporen la tecnología 4.0.

La compañía ha invertido 7 años en el ambicioso proyecto de poseer una de las plantas de producción más verdes del sur de Europa, ubicada en Granollers, con el objetivo final conseguir un cero impacte medioambiental.

plasticband

Flejadora horizontal 100% eléctrica y sostenible



La nueva e·MATURI®, fabricada en Granollers, confirma la apuesta de Plasticband por la sostenibilidad. La flejadora reduce el consumo de fleje en más de un 25% y su diseño permite reducir la emisión de CO_2 provocada por el transporte en más de un 60%

Nuevo Scara FANUC SR-20iA. Diseño robusto y compacto con una gran capacidad de carga

Su elevada capacidad de carga e inercia hacen del robot Scara SR-20iA una opción eficaz y rentable para una gran variedad de industrias

FANUC ha presentado el cuarto modelo de la serie de robots Scara, el SR-20iA. **El robot Scara más fuerte de la marca japonesa** tiene una **capacidad de carga de 20 kg y una inercia de 0,45 kgm2** lo que, junto a su diseño compacto, abre nuevas posibilidades para aplicaciones de pick & place, montaje y manipulación de materiales, test/inspección y embalaje en una amplia gama de industrias.

Pequeño y ligero, presenta una gestión de cableado interno para minimizar las interferencias y facilitar su integración en cualquier línea de montaje. Con una base de 280×364 mm, un peso de 64 kg y un alcance de 1.100 mm, asegura la máxima eficiencia en un espacio reducido. Debido a su alta capacidad de carga **permite utilizar pinzas más grandes y pesadas pudiendo así trabajar con piezas de mayor dimensión.** El SR-20iA tiene una fuerza de empuje máxima de 250N lo que lo convierte en la solución ideal para aplicaciones de manipulación de paneles solares o baterías.

A pesar de su diseño compacto, el SR-20iA cumple todos los requisitos para montaje a alta velocidad, garantizando un elevado rendimiento. Además, FANUC ha presentado también la versión para sala blanca.

Su capacidad de carga de e inercia hacen de este robot una alternativa viable para aplicaciones tradicionales de embalaje. En comparación con las soluciones más "habitua les", el **SCARA no es solamente mucho más pequeño, sino que también presenta una mejor relación coste-beneficio.**

"*Aunque muchas veces existan aplicaciones que requieren un robot tradicional de seis ejes, las aplicaciones sencillas de embalaje no siempre necesitan este tipo de robots*", comenta **Thomas Schneider, Gestor de Producto de Robótica en FANUC Europa**. "*En estos escenarios, un robot SCARA con una capacidad de carga de 20 kg es suficiente convirtiéndose en* ***una alternativa práctica y económica para empresas con diferentes necesidades de embalaje***".

Como todos los robots FANUC, el SR-20iA viene equipado con software y funcionalidades FANUC de última generación. El SR-20iA se presenta con el nuevo controlador R-30iB Compact Plus que es compatible con el sistema de visión de FANUC iRVision®, el software iRPickTool®, Conveyor Tracking, una amplia gama de fieldbus, funciones de seguridad integradas (como, por ejemplo, DCS) y casi todas las opciones de software disponibles para robots. Como el robot se puede entregar con o sin Teach Pendant, FANUC ofrece el software de programación iRProgrammer® que permite programar y configurar el robot con una tablet o PC y permite el acceso a través de un navegador web (por ej. Safari, Chrome, IE, etc.).

fanuc

GIMATIC Iberia presenta la tecnología FlexyGripper de SRT

El sistema FlexyGripper permite manipular con delicadeza, precisión y velocidad, una gran variedad de productos

GIMATIC IBERIA
A business of BARNES GROUP INC

ESPAÑA · PORTUGAL

La tecnología de manipulación antropomórfica **FlexyGripper de SRT**, formada por un número variable de dedos flexibles, permite manipular con delicadeza productos con formas y materiales muy variados y con pesos que van desde algunos gramos hasta 5Kg. El sistema cuenta con un controlador electro-neumático que puede ir conectado al robot y, que permite controlar la fuerza de agarre y la velocidad de conmutación de la herramienta.

- Dedos de 15 a 50mm de ancho y de 22mm a 115mm de largo
- Dedos opcionales anti-estáticos y de alta resistencia a la abrasión
- Integración posible sobre cualquier tipo de manipulador o robot, incluyendo colaborativos y deltas (cinemática paralela)

Automotive • CNC Machine • Electronic • Automation • Packaging • Pharma

www.gimatic.com/es

Tel. +34 93 6836 599 / info.es@gimatic.com

Leuze. Informe de aplicación: Aumentar la productividad y reducir los residuos

Grandes exigencias de los consumidores y de las cadenas de distribución

Además de las demandas de productividad, las altas expectativas de consumidores y minoristas tienen mucho peso para los fabricantes y los procesadores de alimentos. **Los consumidores esperan algo más que alimentos seguros y de una calidad excelente.**

Además de cumplir la normativa legal cada vez más se solicitan certificados adicionales a sus proveedores. Para cumplir al mismo tiempo los requisitos legales, los estándares de las cadenas minoristas y las expectativas de los consumidores, es fundamental que haya una **tecnología de automatización operativa a disposición de los fabricantes y los procesadores de alimentos**. Eso quiere decir que necesitan tecnologías y servicios inteligentes para cumplir los altos estándares de seguridad alimentaria de la forma más eficiente posible y cumpliendo las directrices, a la vez que usan los recursos de la forma más eficiente. El objetivo y la filosofía de Sesotec, un fabricante líder de sistemas de inspección de productos y clasificación de materiales en Schönberg, Bavaria, es apoyar a la industria alimentaria en la fabricación rentable de alimentos seguros y generar menos residuos en el proceso.

> *Detección fiable de productos de confitería y panadería sin necesidad de reajustes al cambiar el producto*

Para ello, la compañía ofrece **soluciones de aplicación adecuadas para todas las fases del proceso,** productos y tipos de transporte, y también para todos los puntos de control críticos del proceso de producción.

En el campo de la manipulación de materiales se utilizan diferentes sensores de Leuze que han demostrado su valía a lo largo de los años instalados en sistemas de detección de objetos extraños. En Sesotec está funcionando actualmente el sensor de conmutación DRT 25C de Leuze con un principio de funcionamiento totalmente nuevo basado en la "Contrast Adaptive Technology" (CAT). Este sensor es ideal para aplicaciones complejas y personalizadas que no pueden resolverse con un método de detección estándar.

El cliente es el rey

Los clientes exigen no solo periodos largos de conservación, sino que quieren también una disponibilidad constante de toda la selección. Además, los alimentos tienen que ser de alta calidad y sin ningún contaminante u objetos extraños. L**os clientes exigen, cada vez más, saber el origen de sus productos: dónde fueron fabricados, con qué ingredientes y cómo.**

Al mismo tiempo, también aumenta la demanda de alimentos qu**e no tienen gluten, ni alérgenos y son totalmente vegetarianos o veganos.** De esta forma, la demanda de alimentos se está especializando cada vez más, lo cual plantea un reto adicional y también aumenta los costes del proceso de producción.

La producción de las cantidades demandadas de alimentos requiere una cadena de proceso cada vez más automatizada. Los consumidores y los minoristas plantean elevadas exigencias a los fabricantes y procesadores de alimentos. Además de la calidad del producto se incluyen otros asuntos como la trazabilidad transparente y las rutas rápidas de reacción en el caso de que haya que retirar del mercado un producto. Y por si esto fuera poco, los sistemas de logística y las cadenas de suministro soportan mayores requisitos.

Las tecnologías precisas aseguran procesos eficientes

La industria alimentaria se ha convertido en un sistema complejo y entrelazado a nivel mundial con muchos participantes: la materia prima se compra a nivel internacional a diferentes precios y con distintos niveles de calidad. Con frecuencia se venden, se almacenan y se procesan lejos del sitio donde se fabrican originalmente. El aumento del transporte de alimento**s, las rutas más largas y los múltiples procesos de carga aumentan el riesgo de contaminación**. "*Los fabricantes necesitan tecnologías precisas para cumplir las normas legales de seguridad alimentaria*", explica **Hermann Sammer, Director de I+D en Sesotec.** No obstante, **un mayor grado de automatización significa menos personal y menos inspecciones hechas por los empleados en la cadena de producción. Esto aumenta el riesgo de que existan cuerpos extraños en los alimentos.**

Para detectar los contaminantes metálicos como, por ejemplo, alambres o virutas, se pueden utilizar detectores de metales como los fabricados por **Sesotec**. Para la detección de contaminantes procedentes de materiales no metálicos como cristal o plástico, Sesotec ofrece sistemas de rayos X. **Sammer**, como

director de I+D, lleva trabajando ya muchos años con Leuze siempre con el objetivo de resolver aplicaciones a veces complicadas de sus clientes de la mejor manera y más eficiente. Las tecnologías ópticas de Leuze se utilizan para una detección fiable, así como para una correcta identificación o asignación. Garantizan que lo que está escrito en la etiqueta sea exactamente lo que hay en el embalaje.

Minimizar juntos los residuos

Sesotec está muy satisfecho con los sensores Leuze utilizados y que se han instalado de serie en las máquinas y sistemas durante años. En el campo de detección de metales se trata principalmente de sensores de la serie 25 de Leuze. Los clientes de Sesotec de la industria alimentaria confirman su funcionamiento fiable, su rentabilidad y larga vida útil en un entorno sujeto a los más altos requisitos de higiene y ciclos regulares de limpieza.

El sistema de detección de metales UNICON de Sesotec consiste en una cinta transportadora, una bobina de detección con unidad de control y una unidad de expulsión

Aún así, Sesotec está siempre abierta a nuevas ideas y tecnologías.

Un ejemplo de esto es la prueba reciente de un sensor totalmente nuevo de Leuze, el DRT 25C con un principio de funcionamiento innovador basado en la Contrast Adaptive Technology (CAT). "*Nuestra filosofía corporativa es muy parecida a la de Leuze. No nos vemos como un proveedor estándar de detectores individuales de metales.* ***Nos centramos en ofrecer a nuestros clientes soluciones concretas y completas que están adaptadas a sus aplicaciones y requisitos correspondientes***. *Estas soluciones constan no solo de nuestros propios componentes, sino que también tienen toda la tecnología de sensores. Solo de esta forma somos capaces de ayudar a nuestros clientes a aumentar la rentabilidad de estas soluciones a pesar de los costes adicionales que se producen por una inspección mecánica del producto*", explica **Sammer. Brigitte Rothkopf, Directora de Comunicación en Sesotec,** hace hincapié: "*La rentabilidad es igual de importante que la realización de una contribución positiva a la minimización de los residuos de comida. A fin de cuentas, esto no es solo un problema ético para nosotros, es también un problema económico*".

Desde 2019 Sesotec es miembro fundador de la iniciativa "SAVE FOOD" y está **involucrada de manera activa en evitar los residuos y desperdicios** de comida en todo el mundo. Esta es una iniciativa conjunta de la Organización para la

Desde 2019 Sesotec es miembro de apoyo de la iniciativa "SAVE FOOD" y participa activamente en la prevención de la generación de residuos y desperdicios de comida en todo el mundo

Agricultura y la Alimentación (FAO), del Programa de Naciones Unidas para el Medio Ambiente (PNUMA), de Messe Düsseldorf y de Interpack, la feria comercial líder mundial de embalajes y procesos.

Nuevo en la línea de salida: el DRT 25C de Leuze

El nuevo sensor de conmutación DRT 25C de Leuze promete detectar de manera fiable cualquier tipo de objeto y de embalaje de producto de la misma manera en que se examinan en el sector alimentario con los detectores de metal de Sesotec y se comprueba la presencia de contaminación, independientemente de su color, forma y/o estructura superficial. Sin importar si es plano, brillante, si tiene aberturas o es transparente. "*Tales objetos no son fáciles de detectar con sensores convencionales que escanean desde un lado. Sobre todo, porque el borde frontal de los productos embalados no siempre se puede detectar de forma fiable*", explica **Andreas Eberle, Key Account Manager Packaging en Leuze**. **Hermann Sammer de Sesotec** añade: "*El problema se presenta a menudo en forma de detecciones múltiples, sobre todo a velocidades elevadas del transportador*". Él ha hecho esta experiencia sobre todo con formas irregulares como, por ejemplo, las de carne y pescado. Generalmente esto afecta a unidades sueltas que no tienen exactamente la misma longitud y forma. Lo mismo se aplica a los embalajes exteriores de frutas y verduras.

Sesotec está sometiendo a ensayos repetidos el DRT 25C en el centro técnico de la compañía. En estas pruebas se utilizan una amplia variedad de objetos y embalajes. Los objetos entran en el detector de metales sobre la cinta transportadora y antes de entrar el DRT 25C detecta siempre el borde frontal y toda la longitud del producto, y todo desde arriba. "***La vista desde arriba es una gran ventaja.*** *De esa forma se pueden detectar de manera mucho mejor las formas irregulares. Las soluciones de sensores actuales del mercado solo han sido capaces hasta ahora de realizar esta tarea de forma limitada*", confirma **Sammer**. Hasta el presente las experiencias con las pruebas han sido muy positivas. Incluso en entornos de trabajo difíciles como, por ejemplo, con movimiento rápido y, en algunos casos, con cintas transportadoras con fuertes vibraciones.

Resultados positivos de las pruebas para aplicaciones complejas

El DRT 25C muestra sus puntos fuertes exactamente donde los sensores convencionales que detectan desde un lado se llevan al límite. En el entorno de pruebas de Sesotec no se escatiman esfuerzos en probar el DRT 25C en condiciones de aplicación "reales" y exigentes: "*Al fin y al cabo, debe funcionar perfectamente en los entornos de aplicación de nuestros clientes, sin conmutaciones erróneas que puedan ralentizar una máquina o un sistema o incluso paralizarlo*", explica **Michael Maier, desarrollador del departamento de Inspección de Productos de Sesotec**. El resultado es que Sesotec humedece, ensucia o atasca deliberadamente las cintas transportadoras durante la situación de test como sucedería a menudo en condiciones de uso reales, como por ejemplo por etiquetas atascadas o residuos de chocolate.

"*A partir de estos resultados de test deducimos las mejoras posibles del producto o los desarrollos posteriores*", *dice* **Michael Schafferhans, Technical Sales Consultant en Leuze.** "*Esto nos permite determinar dónde tenemos que reajustar y mejorar más*", añade. Leuze se toma muy en serio esta información de los clientes y socios y está trabajando activamente en otros sensores basados en la tecnología CAT. A fin de cuentas, **siempre se trata de ofrecer al cliente el mejor apoyo posible con su aplicación y hacer que tenga aún más éxito**. Este es el objetivo y la inspiración del personal de la Sensor People.

El experto en detección de Leuze, el DRT 25C, cumple de manera fiable los altos requisitos de las máquinas de embalaje con tecnología de referencia innovadora

Contrast Adaptive Teach aumenta el rendimiento

"*El DRT 25C se basa en una tecnología totalmente nueva: la Contrast Adaptive Teach Technology (CAT)*", explica **Eberle**. La idea básica es simple: El objeto puede cambiar en cualquier momento.

Por este motivo, en lugar de trabajar con el objeto, el DRT 25C trabaja con su entorno como superficie constante de referencia. En los sistemas de embalaje se trata de la cinta transportadora que se utiliza como referencia de aprendizaje. Una vez que el sensor ha aprendido la información del contraste de la cinta transportadora, proceso denominado "*Teach*", solo tiene que ser lo suficientemente inteligente como para adaptar este conocimiento a un posible cambio del entorno. Y esto es precisamente lo que hace la tecnología CAT. Con esta tecnología de referencia Leuze ha creado un nuevo principio de funcionamiento en el campo de los sensores de conmutación. **El DRT 25C aprende los parámetros de señal de la cinta transportadora con solo pulsar un botón y los almacena como** "*cero estándar*". Cada objeto transportado en la cinta generará ahora una señal. Si se desvía del estado cero, el DRT 25C detecta el objeto de forma segura y fiable como "*una desviación de la referencia*". El rendimiento del dispositivo se optimiza eligiendo el nivel de aprendizaje. Hay una rutina, por ejemplo, para cintas transportadoras que se ensucian mucho con el paso del tiempo. Existe otro nivel de aprendizaje especial para la detección de objetos planos o incluso transparentes. Una vez que el sensor ha "*aprendido*" no es necesario realizar otra configuración o reajuste. Ni siquiera al cambiar el objeto ya que el sensor funciona junto con la cinta transportadora como referencia.

El DRT 25C detecta con fiabilidad desde arriba

Encantados con los resultados positivos de las pruebas: Hermann Sammer, Director de I+D en Sesotec y Andreas Eberle, Key Account Manager Packaging en Leuze.

El sensor polifacético

El sensor de reflexión de referencia dinámica DRT 25C de Leuze se basa en la tecnología inteligente CAT y representa un nuevo principio de funcionamiento. De esta forma se establecen nuevos estándares tecnológicos en el mercado y se establece otro hito en la historia de innovación de Leuze. Una vez más. La Sensor People son pioneros, cumpliendo los requisitos de sus clientes en lo referente a detección fiable y hace que tengan éxito en una industria que está en continua evolución. Al final, el éxito de sus clientes es su ambición y su objetivo. Tiempos reducidos de inactividad, producción aumentada de la máquina y cantidades mayores de producción junto con la máxima flexibilidad sin necesidad de reajustes al cambiar los objetos: eso es lo que significa la rentabilidad para sus clientes.

Michael Maier, Desarrollador en Inspección de Producto en Sesotec y Michael Schafferhans, Technical Sales Consultant en Leuze.

La nueva ventosa MX de Piab, la "Superventosa" para robominds

Según robominds, el último producto de tecnología por vacío de Piab se ha ganado este apodo. El motivo es que puede elevar cualquier objeto, independientemente del material, la geometría o la estructura de la superficie. Y por eso, esta todoterreno es exactamente la ventosa que le faltaba a robominds para sus soluciones de picking para clientes de ecommerce y fabricantes de productos especialmente complejos de manipular.

El concepto **Smart-Picking de robominds**, basado en un sistema de visión y un software controlado por IA, **decide de forma independiente qué y cómo sacar los objetos de una caja con el contenido posicionado aleatoriamente.** La cámara reconoce la posición y los puntos de agarre del objeto sin requerir ninguna formación, el llamado "*aprendizaje*" del sistema, ni datos CAD ni programación compleja. Esto hace que sea particularmente fácil para la puesta en marcha y el uso, especialmente para usuarios que no tienen conocimientos específicos de robótica o de IT. Hasta aquí todo bien. Pero entonces lo que faltaba era un sistema de agarre que pudiese manipular cualquier tipo de artículo que se le presentara.

Ante la nueva necesidad de procesar y clasificar las devoluciones de una cadena minorista que había ampliado su negocio en línea debido a la pandemia de la COVID 19, robominds estaba frente a un cuello de botella que hubo que superar. *"Por eso llamé directamente al especialista de Piab y le describí el problema"*, explica **Christian Fenk, CSO de robominds.**

UN SOCIO. INFINITAS APLICACIONES

Una sola fuente para mejorar la rentabilidad de su empresa

Desde la pre-clasificación de flujos de residuos hasta la purificación de fracciones, TOMRA ofrece un amplio espectro de tecnologías de clasificación y un experto servicio de atención al cliente. Cuando su éxito depende de una recuperación de alta calidad, confíe en TOMRA.

Conoza los hechos

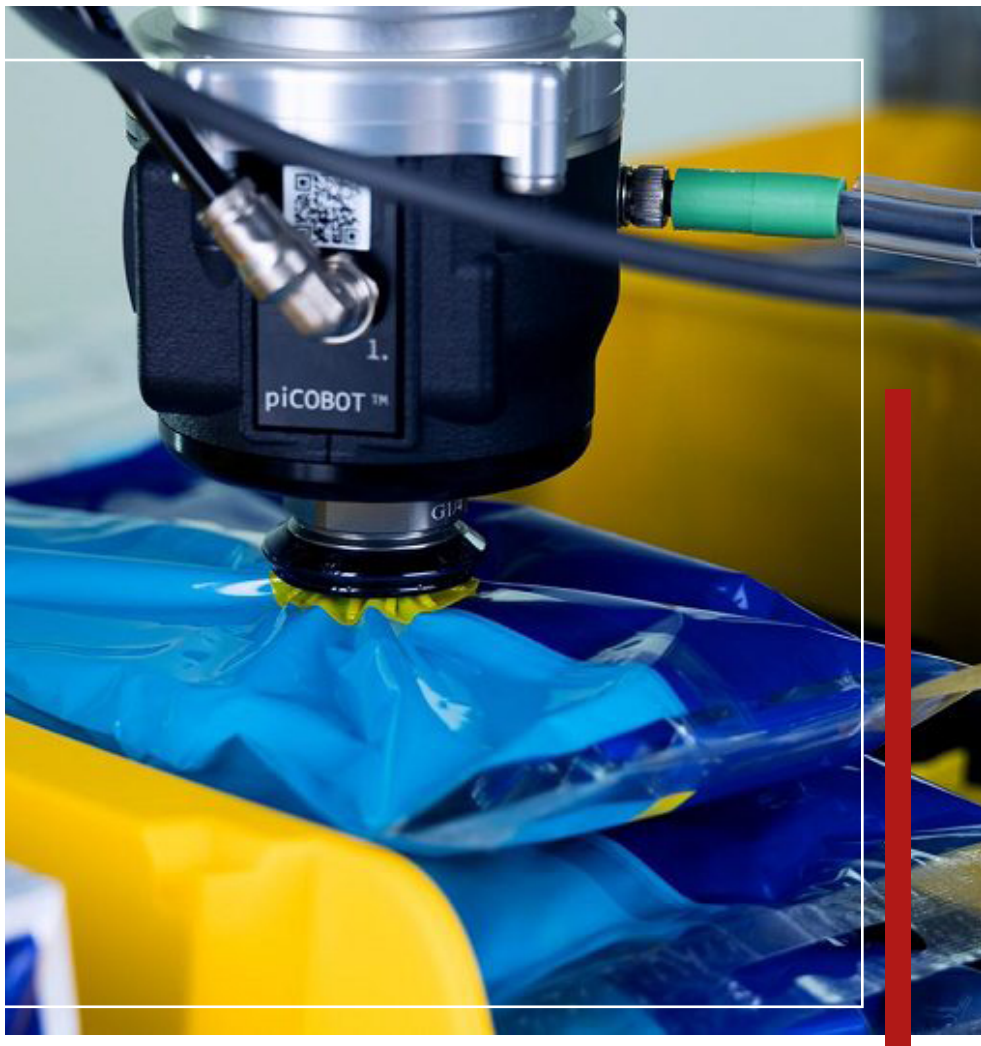
Bernd Gries, Director de Cuentas Estratégicas Globales de Piab, explica: "*De hecho, esta petición de robominds fue una afortunada coincidencia. Acabábamos de desarrollar los primeros prototipos de nuestra nueva ventosa MX, una herramienta especialmente versátil y polivalente; y precisamente estábamos buscando clientes de prueba que la quisieran utilizar en aplicaciones reales de bin picking con los artículos dispuestos de forma aleatoria, una aplicación que coincidió con lo que estaba buscando robominds.* ***La intención era comprobar si la ventosa aguanta lo que promete y si realmente podía manipular productos de diferentes tipos de materiales, superficies y geometrías***".

En robominds, la ventosa MX surgió rápidamente como el eslabón que faltaba en la cadena del concepto smart picking.

"*Superó todas nuestras expectativas. No importa si se trata de un desodorante roll-on, una botella de champú, esponjas sueltas, paquetes de galletas, cajas de tiritas, botes de mostaza, cuchillas de afeitar desechables, ositos de goma, mascarillas higiénicas o rascadores de hielo. Incluso bolsas de plástico finas y porosas llenas con tapones de rosca para tarros de mermelada no supusieron ningún problema. Es por eso que hemos apodado a la ventosa MX la "Superventosa". Es genial porque puede con todo, independientemente de lo que le pongas delante*", dice **Christian Fenk**, describiendo los resultados de la prueba.

Y añade: "*En robominds ya hemos trabajado con varios fabricantes de ventosas, pero l****as ventosas Piab son absolutamente imbatibles.*** *Y aunque parecen muy discretas a primera vista, conocemos la innovación y la experiencia detrás de su desarrollo. Es por eso que Piab es ahora nuestro socio exclusivo Tech Alliance para productos de tecnología por vacío*".

Los sistemas robominds se utilizan en el ecomerce y venta online tanto para la preparación de pedidos como para la gestión de devoluciones. También sirven de apoyo en el picking de componentes para la fabricación de maquinaria o automóviles, por ejemplo, cuando el número de componentes es demasiado grande para ser almacenado junto a la línea de montaje.



En estos casos, la solución de smart picking de robominds se coloca en un dispositivo móvil para conducir a través de los sistemas de almacenamiento de estanterías automatizadas, poder coger las piezas individuales pertinentes y ensamblarlas para la producción.

La ventosa MX fue desarrollada por ingenieros de Piab como ventosa universal y posee excelentes propiedades de agarre en muchas superficies, materiales y geometrías diferentes. Es compatible con todos los accesorios y funciones de la probada familia de ventosas piGRIP® y está fabricada con el resistente material DURAFLEX®. Este material combina la elasticidad de la goma y la resistencia al desgaste del poliuretano. Tiene una memoria elástica fantástica y no deja marcas.

Gracias a sus excepcionales propiedades de sellado, **la ventosa MX puede manipular productos de forma segura** incluso con poca potencia de vacío, aunque se trate de objetos difíciles. Y es que la excelente estanqueidad reduce la tasa de fugas y, por tanto, la necesidad de grandes flujos de vacío. Esto la hace perfecta para sistemas de vacío pequeños, como los que se utilizan con cobots, por ejemplo, en conexión con la unidad piCOBOT® o la pinza Mini Cobot (MCG) de Piab. Otra ventaja de usar un nivel de vacío bajo es que **se evitan las arrugas o protuberancias en las superficies de los objetos que se manipulan**, como podría pasar en productos envasados en film o plásticos finos. Con la nueva familia de ventosas MX de Piab los productos llegan impecables al cliente final.

Atrás quedaron los días en los que había que cambiar de pinza o ventosa para cada producto de la aplicación. La ventosa MX puede funcionar en una gran variedad de aplicaciones:

de bin picking, realización de pedidos, despaletizado de cajas o clasificación de paquetes, entre otras, encajando especialmente en la industria logística, e-commerce, almacenaje y reciclaje.

Beneficios de la ventosa multifuncional MX

Ahorro energético

El fantástico rendimiento de sujeción por vacío **permite hasta un 50% menos de flujo de vacío**, lo que permite una reducción del aire comprimido utilizado al reducir el tamaño de la bomba de vacío. En comparación con las ventosas tradicionales, las ventosas MX contribuyen de manera significativa a un funcionamiento más sostenible y eficiente desde el punto de vista energético.

Sin arrugas ni deformaciones

Al trabajar a bajos niveles de vacío (idealmente a 30-40 -kPa / 9-12 -inHg para un mejor agarre) se evitan deformaciones y arrugas en las superficies, mejorando así la posibilidad de poder reciclar o reutilizar las cajas, lo que permite un uso más sostenible de los embalajes.

Fabricadas con el duradero material DURAFLEX®

La ventosa MX está diseñada con nuestro material de larga vida útil DURAFLEX® de Piab, probado con éxito durante más de 750.000 ciclos.

Este material combina la elasticidad de la goma y la excelente resistencia al desgaste del poliuretano; además, tiene una fantástica memoria elástica y no deja marcas.

Diseño inteligente

El diseño de "ventosa inteligente" de Piab significa que **la ventosa MX tiene una capacidad de sellado excepcional,** especialmente en niveles bajos de vacío. La ventosa MX también puede manipular una gran variedad de objetos con diversas geometrías y superficies de diferentes texturas. Se requiere hasta un 50% menos de caudal de vacío en objetos difíciles de sujetar y, al mismo tiempo, ofrece un agarre seguro y resistente.

piab

YASKAWA

NUEVO ROBOT COLABORATIVO DE 20 KG

YASKAWA HC20 • COLABORACIÓN • COOPERACIÓN • VERSATILIDAD
SEGURIDAD • PRODUCTIVIDAD

El Motoman HC20 es el nuevo robot colaborativo de Yaskawa y cumple con los más altos niveles de **colaboración** y **cooperación.** Con una capacidad de carga de hasta 20 kg y un alcance de 1700 mm, este robot permite trabajar una amplia variedad de aplicaciones como carga y descarga de maquinaria, manipulación de materiales pesados y paletizado. El HC20 ha sido diseñado y producido para trabajar hombro a hombro con personas, respetando al máximo las normas de seguridad y manteniendo un elevado nivel de **productividad.** La Unidad de Seguridad Funcional (FSU) de YASKAWA permite al robot y la persona trabajar juntos con la máxima **seguridad.**

www.yaskawa.es

iglisdavid.it

Aplicaciones de la gama Co-act, de SCHUNK, en el montaje de componentes industriales

En la producción de sistemas de agarre modernos, se fabrica un amplio número de productos en diferentes tamaños de lote. Hasta ahora, las pinzas se montaban de forma manual en estaciones de trabajo tradicionales, lo cual implicaba riesgo de tensión física unilateral, lesiones, (por ejemplo, durante el desbarbado) y costes muy altos para una actividad completamente manual. El **objetivo** de un proyecto de colaboración entre humanos y robots (HRC, por sus siglas en inglés) en la fábrica inteligente de SCHUNK era utilizar los sistemas de HRC para **aumentar la flexibilidad de los empleados, reducir la monotonía en el lugar de trabajo, mejorar la ergonomía y disminuir el coste manual por artículo.**

En lugar de automatizar completamente los procesos, la automatización parcial está ganando importancia en la actualidad, ya que combina los puntos fuertes de los humanos y las de la robótica de forma sinérgica. Las fuerzas de accionamiento tras la colaboración entre humanos y robots están eliminando la necesidad de que los trabajadores realicen pasos de trabajo estresantes o monótonos, están mejorando la ergonomía en el lugar de trabajo, especialmente en el contexto del cambio demográfico, están flexibilizando los procesos de trabajo y están aumentando la eficiencia y optimizando los procesos de logística, manipulación y carga. Esta necesidad de cambio también afecta a la producción de SCHUNK, líder en la competencia para sistemas de agarre y tecnología de sujeción.

Un análisis minucioso del lugar de trabajo como punto de partida

Antes de que el proyecto comenzara, el equipo de SCHUNK analizó los los procesos de cambio asociados a la

El gripper EGP-C Co-act de SCHUNK, es la primera pinza industrial del mundo que ha recibido la certificación y aprobación del Seguro Social Alemán de Accidentes de Trabajo (DGUV) para actividades colaborativas

introducción de una aplicación de colaboración entre humanos y robots (HRC, por sus siglas en inglés). Por un lado, es importante establecer los requisitos técnicos previos para un funcionamiento en el lugar de trabajo que cumpla con las normas (y, por tanto, genere seguridad jurídica para los operarios) y, por otro lado, **que los empleados acepten al robot como a uno más.**

Durante una evaluación del proceso de trabajo, SCHUNK identificó los lugares y los pasos de trabajo adecuados para la conversión a una aplicación HRC. Los criterios de evaluación constituyeron el esfuerzo de programación requerido, el esfuerzo de integración dentro de toda la cadena de proceso y la capacidad de control del análisis de peligros. Al mismo tiempo, se preferían los trabajos con requisitos de ciclo de trabajo moderado y las cadenas de procesos con una complejidad manejable. Se seleccionaron estaciones en las que se alcanzaría un alivio ergonómico y mental particularmente efectivo y en las que los tiempos de colaboración y las intervenciones eran inicialmente bajos. Otro factor clave en la selección de trabajos era el hecho de que los puntos fuertes específicos de los robots y los trabajadores podían distinguirse claramente entre sí. Si los empleados pudiesen seguir aportando sus puntos fuertes al proceso en general de forma segura, se promovería la aceptación. **Para los proyectos piloto, se seleccionó e incluyó a los empleados con un alto grado de afinidad y curiosidad por la tecnología en una fase temprana.**

División del trabajo basada en los puntos fuertes

Uno de los casos de uso incluye el montaje previo de las herramientas de sujeción. En la aplicación, un robot KUKA LBR iiwa 7 R800 ligero de siete ejes, en cuya brida DIN ISO 9409-1-A-50 se integra una pinza EGP Co-act SCHUNK modificada con cámara industrial integrada en blanco y negro, retiró varias carcasas básicas de un contenedor de transporte de uso universal y se las entregó al trabajador. La cámara integrada detectó la posición exacta de la carcasa básica y la transfiere al robot en forma de señales de corrección. La manipulación de la pieza se ajustó desde el interior. La fuerza de agarre de la pinza con un diseño seguro se limitó a un máximo de 140 N. Se reconocieron los diferentes tamaños de las piezas suministradas, se clasifica el producto correspondiente y se ajustan los parámetros de procesamiento. Otras subtareas monótonas (y hasta ahora llevadas a cabo de forma totalmente manual) incluían el enroscado de los tornillos de ajuste, el cierre de las conexiones de aire de la pinza

El primer contacto con el robot tuvo una influencia considerable en la aceptación por parte de los empleados

y el desmontaje del pegamento para tornillos. Durante una segunda fase de implementación, estos pasos también se automatizaron. Esto eliminó los pasos más impopulares entre los trabajadores y redujo el riesgo de lesiones. Entre la entrega de las piezas brutas y la finalización de la pieza de trabajo, hubo que realizar tareas de montaje adicionales que fueron completadas de forma más eficaz por el operario. Esto incluía la inserción de elementos de resorte y anillos de estanqueidad, una primera prueba de funcionamiento háptico y el montaje de componentes individuales adicionales. Todo ello requirió una adaptación a la situación, algo que es uno de los puntos fuertes básicos de las personas.

Comprobaciones de seguridad regulares, formación y análisis de aceptación

Se llevaron a cabo evaluaciones de riesgo y evaluaciones de seguridad relacionadas con el espacio para comprobar que el equipo del lugar de trabajo cumple con las normativas. Además, en el momento de la aceptación por parte de la DGUV y durante las medidas de control de seguridad laboral, se comprobó que cumplían los límites exactos biométricos en caso de colisión. Además, los empleados que ocupan puestos en los que colaboran con robots recibieron una formación regular en materia de manipulación del robot y de efectividad de las medidas de seguridad. De igual manera, la satisfacción se determinó mediante rondas de encuestas constantes. Se demostró que, sobre todo, **el primer contacto con el robot tuvo una influencia considerable en la aceptación por parte de los empleados.** La apariencia del robot también tuvo un impacto decisivo en la sensación subjetiva de seguridad.

Conclusiones y recomendaciones de actuación

La experiencia adquirida en este caso de uso ha demostrado que, con las soluciones de HRC, los trabajadores deben sentir desde un primer momento que pueden dominar los procesos de trabajo, determinar los procesos y confiar en los sistemas de seguridad. El trabajo que comienza con movimientos de robot demasiado rápidos o que irritan a los empleados con mensajes de error constantes, pronto provocará un desastre. El factor decisivo es que el humano siempre será el que marque el camino. El robot no deberá empujarle ni limitarle. Y lo más importante: el comité de empresa y la seguridad laboral deben incluirse en las consideraciones desde el principio.

En la evaluación económica de los proyectos de HRC, SCHUNK consideró otros factores aparte de los gastos y costes inmediatos:

Flexibilizar la producción mediante el funcionamiento de varias máquinas Minimizar la sobrecarga de la alimentación y dirección de la pieza, lo cual generaría costes elevados en la automatización total de la producción en masa Mayor disponibilidad del sistema mediante la posibilidad de una respuesta rápida y una intervención decisiva y segura, así como al evitar paradas reducidas debido a fallos pequeños o en los terminales Reducir los costes de calidad a través de una optimización de los procesos Utilizar robots para los pasos de trabajo que sean monótonos o mentalmente exigentes, pero esenciales para la calidad general, como el pegado y las pruebas automatizadas Aumentar la satisfacción de los empleados y los efectos positivos para su salud **La automatización parcial también aporta beneficios adicionale**s, ya que puede ampliar el ámbito de las actividades de los trabajadores o evitar la necesidad de convertir sistemas enteros existentes. Esto también es cierto cuando el aumento de la eficiencia y la calidad de los procesos se consigue mediante la asunción de tareas de configuración, puesta en marcha o control por parte de los seres humanos.

schunk

RELAJESE!!

SOLO PIENSE EN EL MÁS GENIAL TAPÓN SOLIDARIO, ANCLADO A LA BOTELLA.

NOSOTROS LO TAPAREMOS

Descubra nuestra amplia gama para todas las velocidades en **arol.com**

AROL closure systems

Miembro de CETIE SUP (Single Use Plastics) WG, trabajamos junto con los principales fabricantes de tapones en el procedimiento de aplicación de SUP.

Ixapack Global presenta sus dos nuevas soluciones: Formadoras de bandejas – Formadoras de cajas americanas

Para enriquecer su gama de soluciones y responder a las numerosas solicitudes de los clientes, **iXAPACK GLOBAL ha desarrollado dos nuevos equipos que responden a diferentes necesidades**: una Formadora de Bandejas automática y una Formadora de cajas americanas.

FORMADORA DE BANDEJAS – ITF

La Formadora de Bandejas automática ITF completa nuestra gama de soluciones de sobreenvoltura, que ya incluye el estuchado, el encajado, la paletización…

Esta Formadora de Bandejas puede formar hasta 30 bandejas por minuto.

A partir de planchas planas cargadas en el almacén del equipo, las bandejas se forman y solidifican mediante el encolado Hotmelt. Entonces, la manipulación de las bandejas es óptima para cargarlas a la salida de la máquina y colocarlas en palés.

Las bandejas formadas pueden transportarse a una estación de carga manual o robotizada.

Bandejas apilables, con 4 esquinas pegadas, la Formadora de Bandejas se adapta a la diferentes producciones para una mayor flexibilidad. Los cambios rápidos de formato se realizan a través de una HMI intuitiva, donde están disponibles los diferentes parámetros de producción.

Robusta y necesitando poco mantenimiento, la Formadora de Bandejas automática es un equipo mecánico fácil de usar y que ocupa poco mínimo espacio, lo que permite una fácil integración en las líneas de producción.

FORMADORA DE CAJAS AMERICANAS – ICF

La Formadora de Cajas ICF permite, dentro del mismo equipo, el desapilamiento de las planchas de cartón pre-pegadas, su formación así como el cierre del fondo de las cajas con cinta scotch.

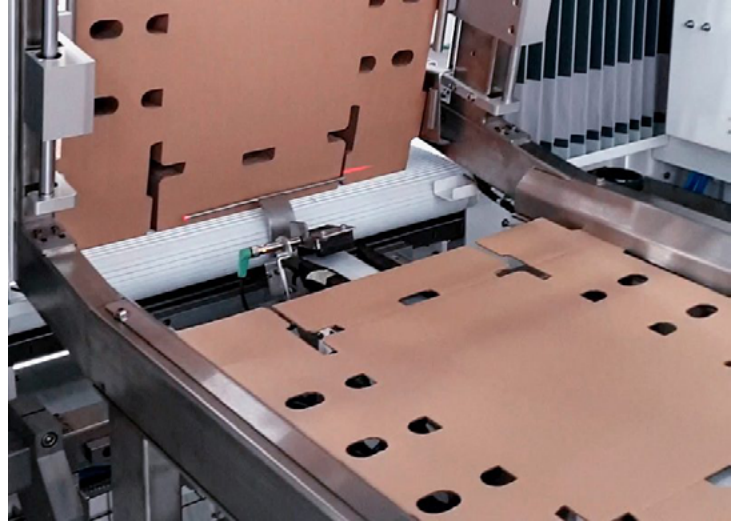
Este equipo, desarrollado íntegramente por nuestros equipos, **es ideal para la producción de bajo volumen con una velocidad de hasta 15 cajas por minuto.** Esta Formadora de Cajas ocupa poco espacio, lo que facilita su integración en las producciones.

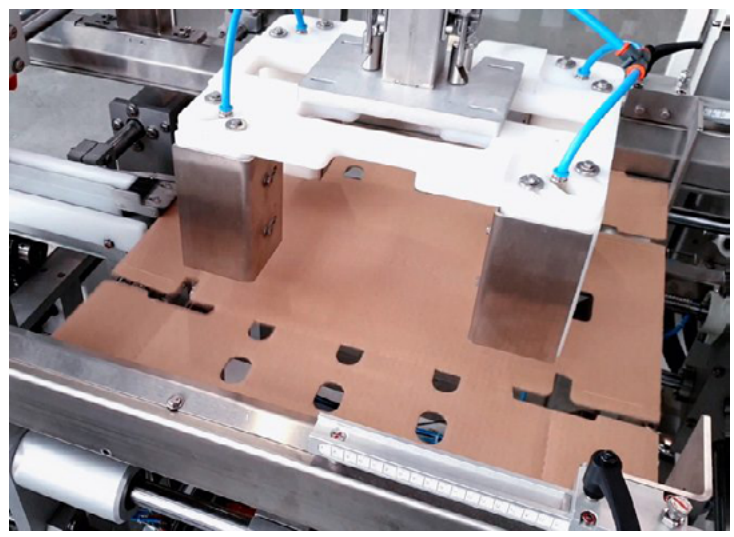
Diseñada para envasar múltiples productos, su flexibilidad le permite manejar diferentes tamaños de formatos, gracias a una intuitiva HMI que permite un manejo rápido de la máquina.

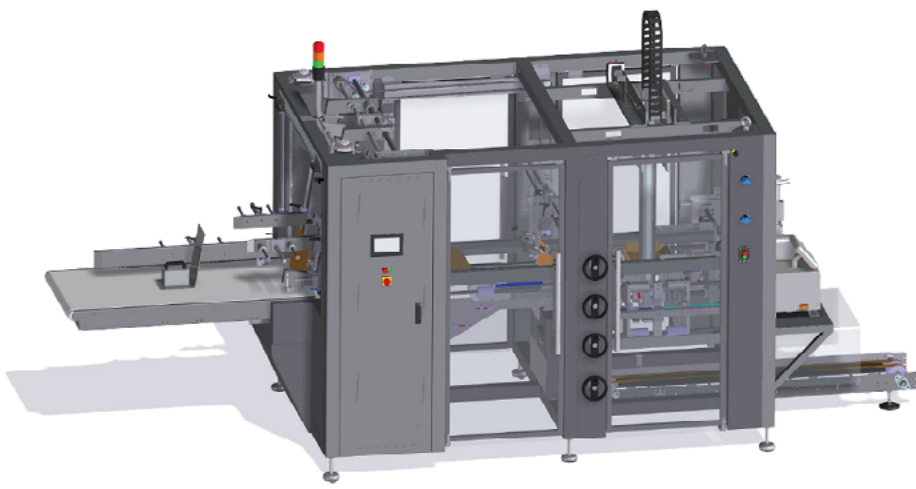
Una vez formadas las cajas, se dirigen a un módulo de llenado, que puede ser robotizado o manual en función de las necesidades y los volúmenes procesados..

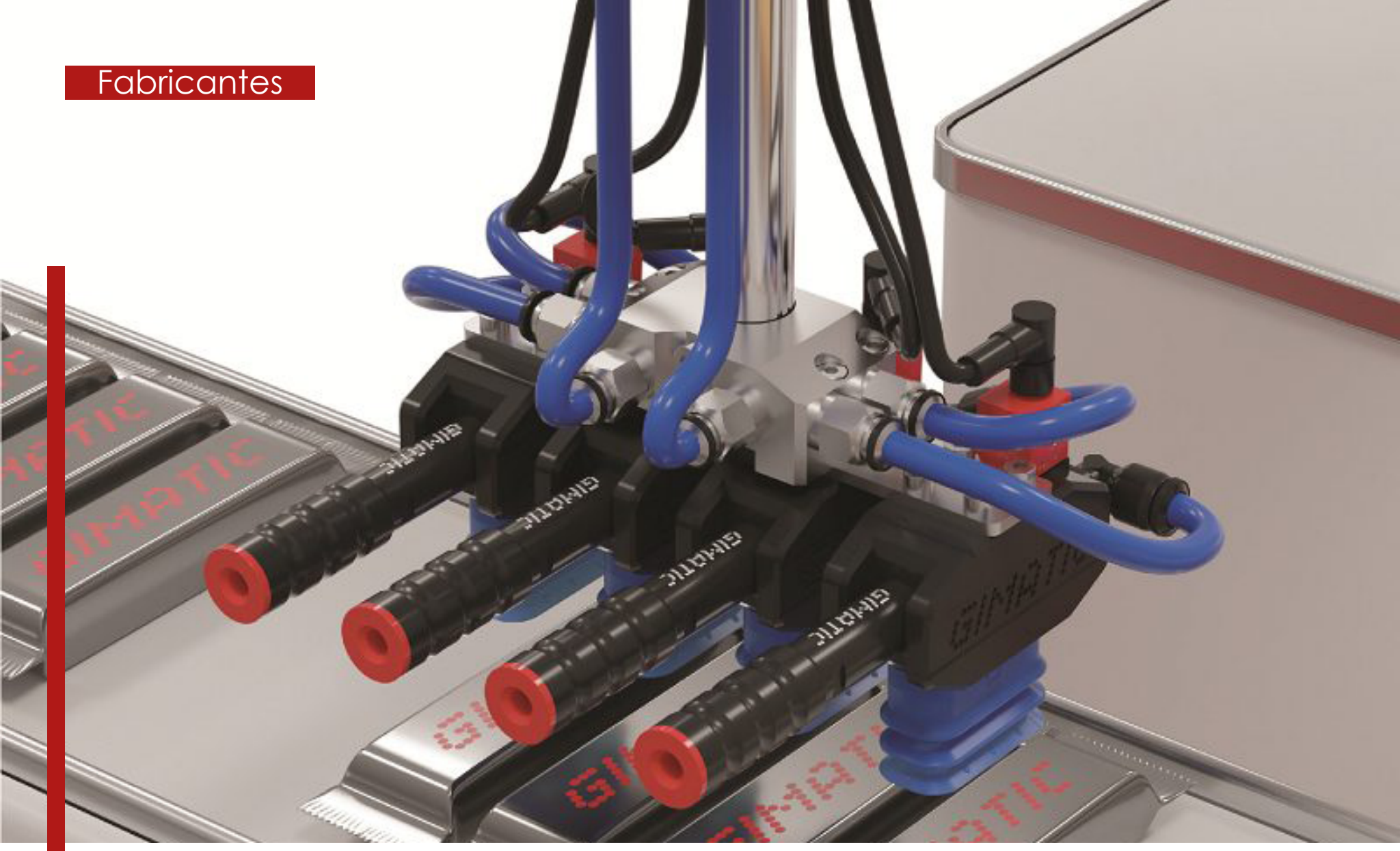
Equipo estándar pero personalizable, hay 3 versiones de almacén disponibles: en la parte delantera del equipo, a la izquierda o a la derecha. Su estructura también está adaptada a los operarios, ya que este almacén y la salida de la máquina se encuentran a una altura de trabajo estudiada y óptima.

ixapack









GIMATIC Iberia presenta su nueva gama de soluciones de vacío

GIMATIC es una compañía italiana, innovadora y líder, con presencia en el mercado de la automatización industrial desde hace más de 35 años, centrada en la fabricación y venta de componentes para la construcción de sistemas de montaje y ensamblado automatizado, acorde a los objetivos fijados por la Industria 4.0 y la puesta en marcha de fábricas inteligentes ("Smart factories").

Gracias a su competencia, flexibilidad y a un uso extensivo de las nuevas tecnologías en el ámbito del diseño y realización, es capaz de ofrecer soluciones específicas y adaptadas para cada aplicación/proceso de producción asignando más eficientemente los recursos disponibles.

En la península Ibérica trabajamos con el objetivo de ser su referente técnico y profesional, conjugando ambición, honestidad y profesionalidad con una clara orientación al cliente y a su mejor servicio.

GIMATIC ha decidido apostar por el desarrollo de una nueva gama de componentes dedicados a la manipulación por vacío que amplía y mejora el extenso programa existente, ofreciendo nuevas y mejores soluciones para la manipulación de objetos mediante esta tecnología.

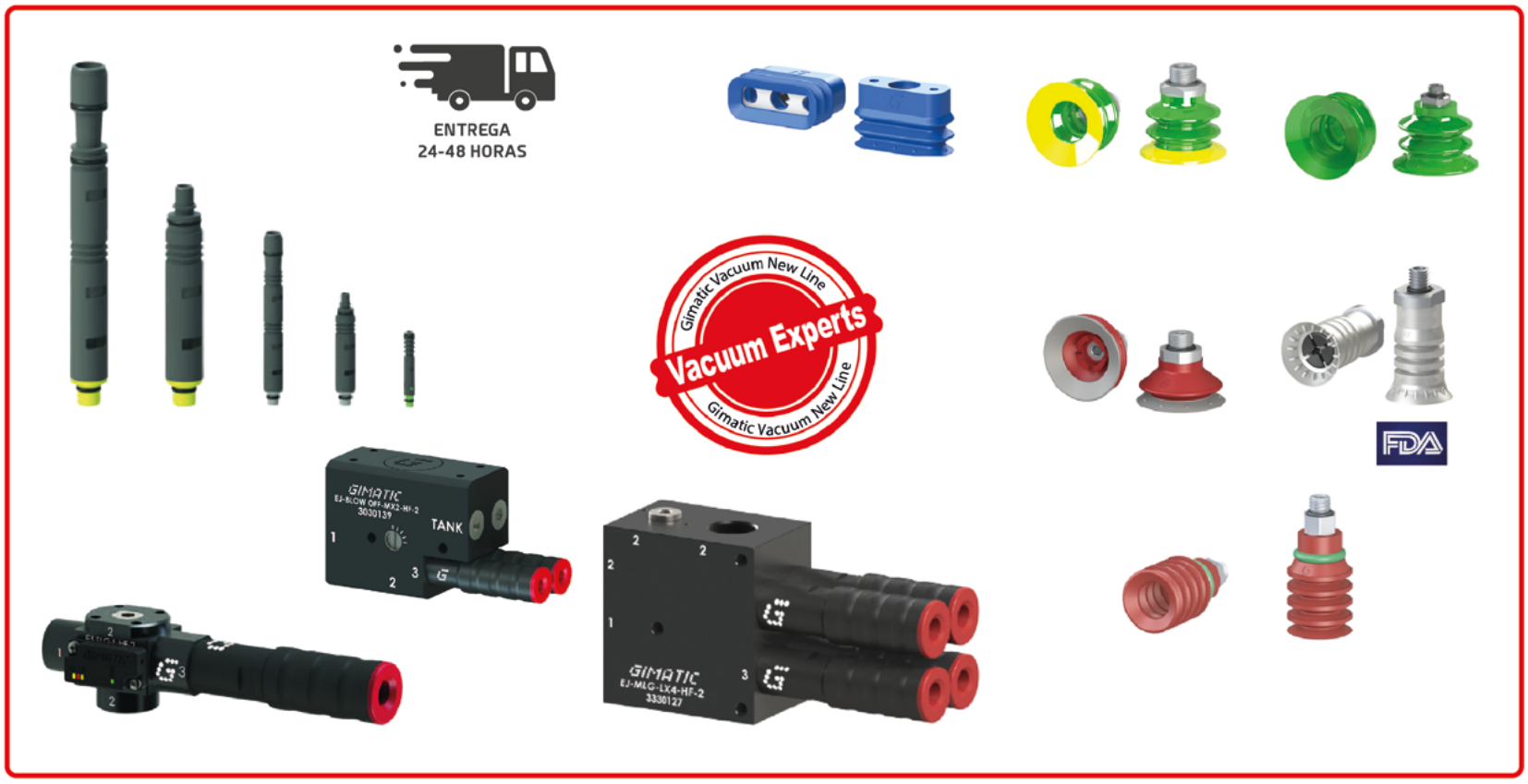
Las ventosas, bombas de vacío, sensores y accesorios relacionados permiten a nuestros clientes manipular diferentes objetos en diversos sectores industriales

Gracias a la gran experiencia acumulada en más de treinta y cinco años, GIMATIC puede satisfacer cualquier necesidad en los sectores industriales más innovadores: automoción, montaje, embalaje, alimentación y bebidas, chapa, farmacéutica y médica, electrónica, madera, vidrio y electrodomésticos.

Nuestra mentalidad competitiva, innovadora y con un mantra de mejora en la oferta de soluciones a nuestros clientes se pone de manifiesto en esta ocasión invirtiendo en el sector del vacío industrial, ofreciendo soluciones completas de agarre, con sistemas de control avanzados y componentes de alta calidad fabricados en Italia por GIMATIC a un precio muy competitivo.

El programa de componentes dedicados al vacío consta de más de 1000 productos desarrollados con el foco en la eficiencia energética, la fiabilidad y la facilidad de uso. **Las ventosas, bombas de vacío, sensores y accesorios relacionados permiten a nuestros clientes manipular diferentes objetos en diversos sectores industriales** con bajo consumo energético y optimizando el tiempo de trabajo de sus máquinas para sus aplicaciones en el sector packaging, alimentario, estampación, vidrio, madera, etc.

El nivel de calidad y servicio será el habitual de GIMATIC, con un nivel de calidad excepcional donde logramos una tasa de incidencias en producto inferior al 0.035%, y con el 95% de nuestros productos disponibles en stock entregamos con un plazo de 48-72h desde la recepción del pedido.

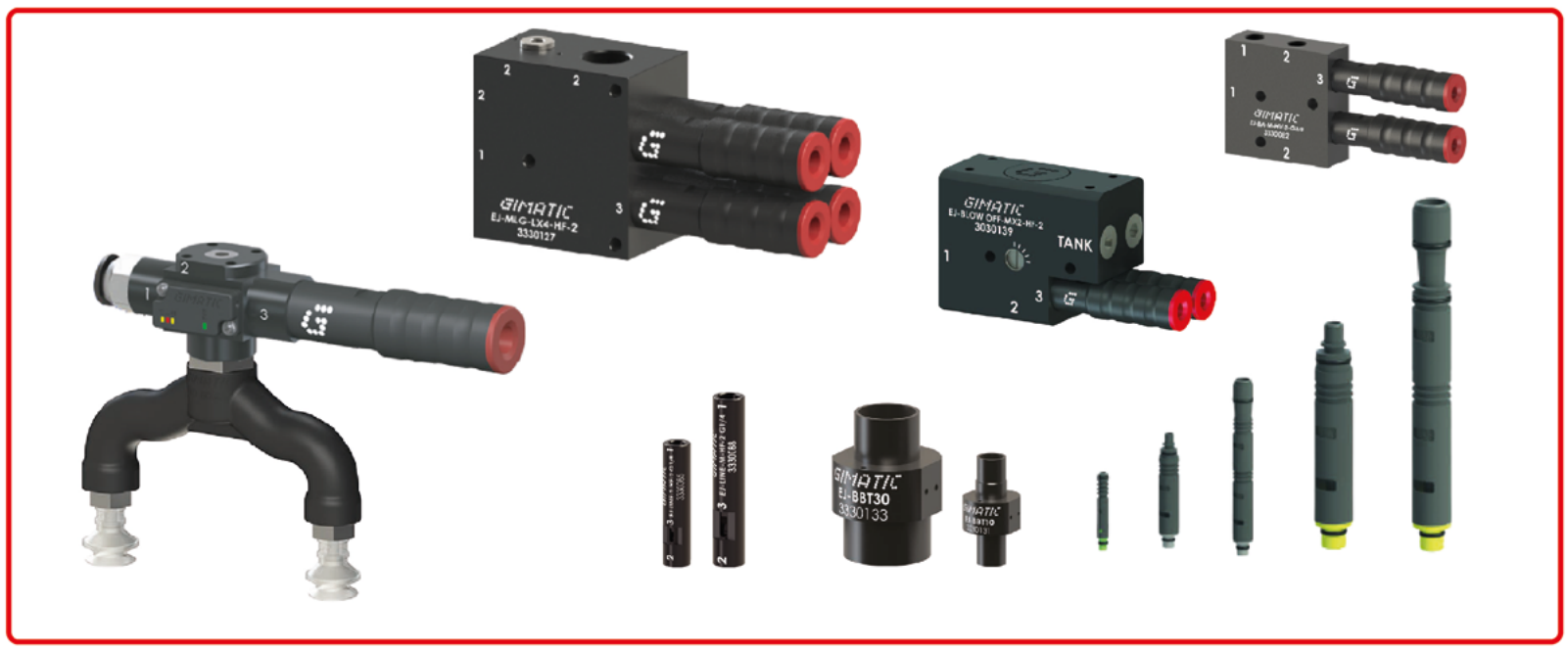


La gama de ventosas Gimatic VG consta de unos 900 productos

Una gama de ventosas amplia y premium

La gama de ventosas Gimatic VG consta de unos 900 productos e incluye materiales como Poliuretano de doble dureza, Silicona (disponible en la versión FDA para la manipulación directa de alimentos sin envasar), Caucho de Butadieno Hidrogenado de Nitrilo (HNBR) y Caucho de Butadieno de Nitrilo (NBR). Estos cauchos sintéticos están libres de sustancias perjudiciales para humedecer la pintura (PWIS), haciéndolos ideales en aplicaciones donde cualquier contaminación del material debe ser evitado. Gracias a los modelos de ventosa adecuados para las aplicaciones más exigentes, podemos garantizar un agarre seguro en superficies irregulares como las de snacks y barritas envasadas. Las ventosas Gimatic se dividen en 18 familias de productos, cada una con características específicas que las hacen adecuadas para envases, alimentos, productos farmacéuticos, plástico, láminas de metal, madera, vidrio y automoción.

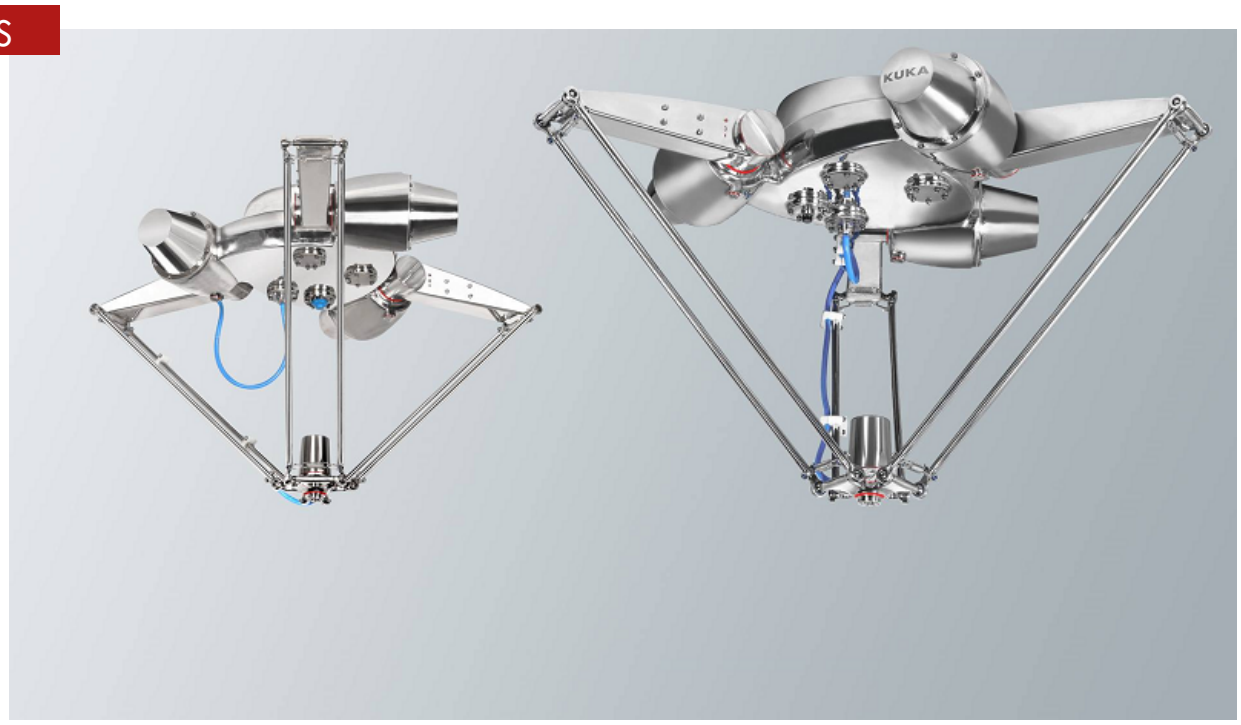
Las bombas de vacío Gimatic incluyen colectores en aluminio o POM y son capaces de integrar funciones adicionales como la liberación automática del objeto manipulado **sin electroválvulas adicionales**



Generadores de Vacío Multietapas disponibles en 3 versiones: Alto Caudal, Alto nivel de Vacío, Ahorro de energía

La gama EJ de eyectores y bombas de vacío consta de aproximadamente 150 artículos diferentes dividido en 8 familias de productos. Los cartuchos Gimatic están disponibles en 3 tamaños, cada uno ofrecido en 3 diferentes versiones. Son extremadamente eficientes, compactos y ligeros y permiten la integración dentro de la máquina, justo donde se requiere el vacío, maximizando así el rendimiento del sistema de agarre y reduciendo su consumo energético. Las bombas de vacío Gimatic incluyen colectores en aluminio o POM y son capaces de integrar funciones adicionales como la liberación automática del objeto manipulado sin electroválvulas adicionales. Además de las suspensiones, rótulas y actuadores de vacío, la gama de productos de vacío incluye sistemas de liberación, interruptores de vacío de diferentes tipos que se pueden integrar fácilmente en las bombas de vacío Gimatic, y accesorios como filtros de vacío.

gimatic



El nuevo robot KR DELTA de KUKA es una elección convincente donde la higiene es particularmente importante

Higiénico y con mantenimiento mínimo: así es el nuevo KR DELTA de KUKA.

Fabricado completamente en acero inoxidable, el robot higiénico es una opción convincente para las exigentes aplicaciones de Pick and Place en la industria alimentaria y de embalaje. También destaca por sus flexibles posibilidades de aplicación en la industria electrónica y farmacéutica.

El nuevo robot KR DELTA, el primero de su clase en KUKA, **ofrece un gran rendimiento a un buen precio.** A partir de abril de 2021, el tipo de robot de la categoría de cargas baja completará la familia de productos de KUKA. Con su cinemática paralela y su pequeña superficie de emplazamiento, el robot KR DELTA es **particularmente adecuado para tareas precisas de Pick and Place**. Gracias a su cuerpo de acero inoxidable, está idealmente equipado para áreas higiénicamente sensibles, como el contacto directo con alimentos o medicinas. **Gracias a su diseño, el robot KR DELTA también requiere un mantenimiento mínimo**: El engranaje está encapsulado y las articulaciones esféricas son de material autolubricante.

El robot higiénico de alto rendimiento aborda el trabajo con precisión

El robot con brazo paralelo se puede montar en el techo, puntúa con gran precisión y un tiempo de ciclo de 0,5 segundos (en el ciclo pequeño Adept) con una carga útil de 1 kilogramo. Con un alcance de 1200 milímetros y una capacidad de carga de hasta 6 kilogramos, el robot KR DELTA ofrece resultados de primera clase en la clasificación y el embalaje. Además, está diseñado según el principio de “Hygienic Design” y, por lo tanto, garantiza la limpieza.

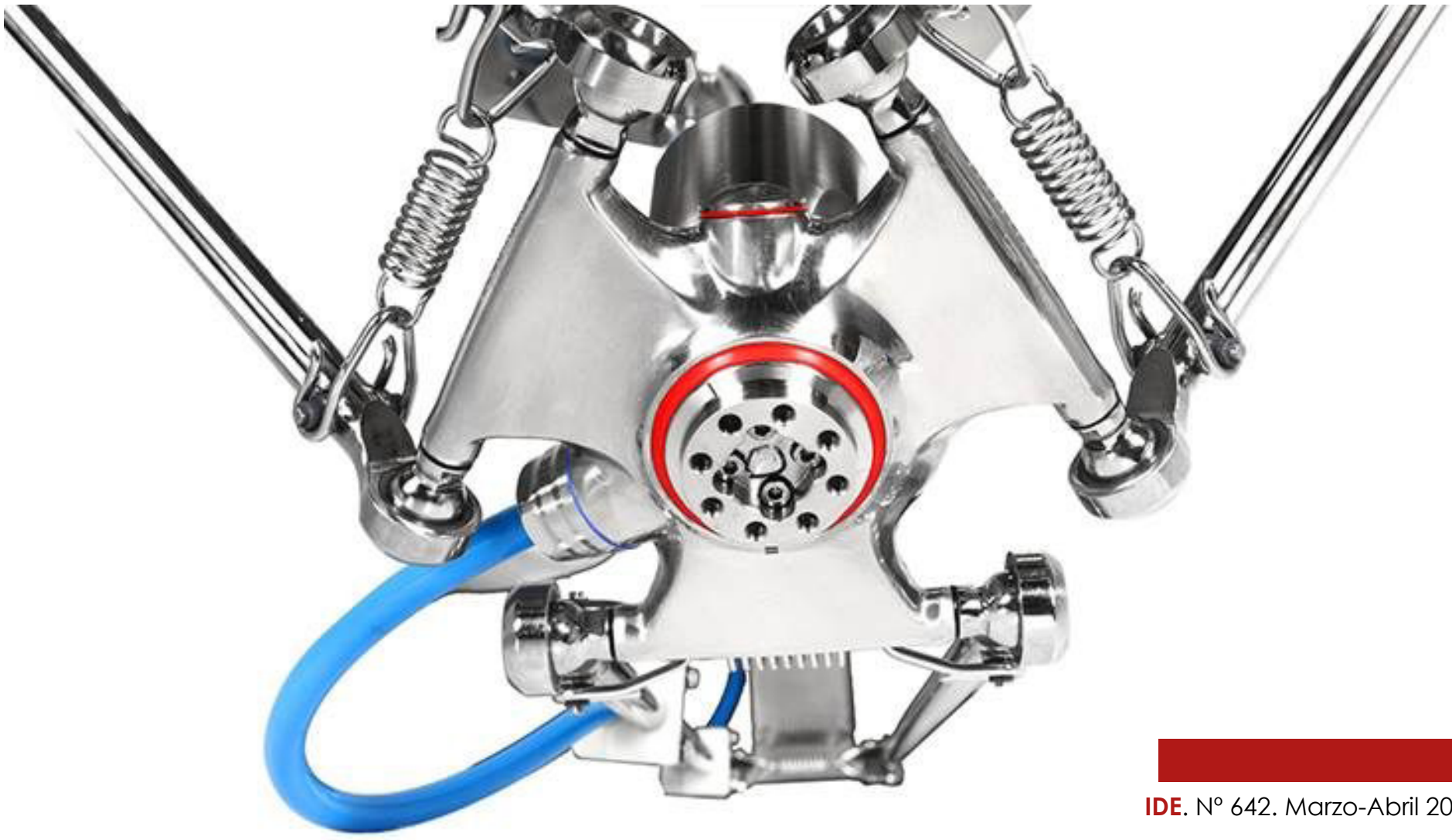
Refinado: La higiene como parte del diseño

Como todo su cuerpo es de acero inoxidable, el robot higiénico KR DELTA es resistente a la temperatura y a la corrosión. Equipado de acuerdo con la clase de protección IP 67, puede limpiarse y desinfectarse con facilidad, incluso con un limpiador de alta presión de hasta 100 kPA. **La ventaja:** Los procesos simplificados permiten a las empresas reducir los tiempos de parada que se suelen dedicar a la limpieza y al mantenimiento. Al mismo tiempo, la nueva incorporación a la gama de productos de KUKA satisface así las más altas exigencias de la industria alimentaria. Desde su lanzamiento al mercado, el robot higiénico KR DELTA cuenta con el certificado TÜV, entre otras cosas, de acuerdo con los requisitos de la Administración de Alimentos y Medicamentos de EE. UU. (Food and Drug Administration) y el Código sobre Alimentos y Piensos de Alemania (Lebens- und Futtermittelgesetzbuch).

Bien combinado con KUKA.PickControl y KUKA.VisionTech

El robot pequeño se controla con la KR C5 micro, la última tecnología de control de KUKA. Para permitir que las tareas se realicen de forma aún más eficiente en cuanto a recursos, el KR DELTA puede cambiar entre diferentes escenarios de producción, como los formatos de embalaje de la temporada. Esto lo hace ideal para la industria de los bienes de consumo, especialmente para los "*Fast Moving Consumer Goods*". Para ello, el robot higiénico utiliza el software KUKA. PickControl con Conveyor Tracking y procesamiento de imágenes integrado. **En combinación con una cámara y el software KUKA.VisionTech, que detecta objetos incluso en entornos no estructurados, se pueden definir aplicaciones aún más flexibles para el robot KR DELTA**. Esto va desde la clasificación hasta la colocación de diferentes objetos.

kuka



Carla Cargo & Loadhog: El futuro de la logística urbana

Carla Cargo es el remolque carga más grande y más seguro del mercado. El CARLA eléctrico ofrece una excelente experiencia de conducción y permite transportar importantes cargas de manera rápida y cómoda. Loadhog es un fabricante de soluciones de embalaje reutilizables e innovadoras.

Carla Cargo ha pensado utilizar contenedores Euronorm como sistema de transporte. En asociación con Loadhog, la empresa ha elaborado un nuevo concepto completamente duradero para el transporte de cargas pesadas en el entorno urbano.

Aunque el sistema de contenedores Euronorm se utiliza en todos los sectores, los contenedores estándar son difíciles de transportar en bicicleta de carga.

El proyecto Carla Cargo & Loadhog nació con el fin de responder a la exigencia de **nuevas soluciones logísticas urbanas**.

El remolque carga más grande y más seguro del mercado

Pero ¿cómo funciona exactamente su idea?

Así lo explica **Thomas Seifert, Set up Manager en Carla Cargo**:

"*Nuestras dos soluciones funcionan perfectamente juntas. Nuestra idea nació de la asociación del Carla, del Pally, de la cobertura y de los contenedores. Realmente una buena solución. Todo funciona de manera complementaria. Los dos productos representan una solución holística para la última milla en bicicleta de carga*".

El sistema Pally Lid de Loadhog hace más fácil el transporte de contenedores. Para cargar y transportar paletas Euro se precisa una transpaleta. Esta generalmente ha de ser facilitada en el lugar. **Gracias a la carretilla integrada del Pally se ha eliminado la necesidad de una transpaleta**. La cobertura de la paleta Loadhog permite además, gracias a su sistema de correas integradas, una óptima fijación de los contenedores en Carla.

Aunque este proyecto innovador necesita todavía tiempo para darse a conocer, ya supone muchas ventajas respecto a la solución tradicional de las paletas Euro.

El proceso de entrega en su conjunto es simplificado: **el cliente hace el pedido, las mercancías son preparadas y a continuación cargada**s. No hay desechos, aspecto cada vez más importante para las empresas. Carla puede ser conducido en bicicletas urbanas sin generar emisiones de CO2. El propio prestador de servicios puede llevarse un gran número de contenedores sin necesidad de transportarlos por separado. A fin de cuentas: **una solución completamente económica y ecológica.**

Una cosa tenemos clara: el alza del comercio electrónico y el gran número de entregas diarias en las zonas urbanas hace necesario el desarrollo de una semejante solución. Carla Cargo y Loadhog representan así los pioneros de la logística urbana del futuro. ¡No hay que perdérselo!

loadhog

Papel y Cartón, partícipes en el desarrollo de las estrategias de sostenibilidad del gran consumo

AFCO, la asociación española de fabricantes de envases y embalajes de cartón, colabora por tercer año consecutivo con el Congreso de Desarrollo Sostenible organizado por AECOC y FIAB con el objetivo de afianzar su compromiso con las empresas del gran consumo; apoyar la sostenibilidad como factor decisor y presentar el cartón y el papel como la solución más eficiente y sostenible para envases y embalajes.

En esta ocasión, **la jornada se ha desarrollado en formato online y ha abordado ante las 300 personas conectadas** las iniciativas que se están llevando a cabo para cumplir con los objetivos marcados en la Agenda 2030 para el Desarrollo Sostenible, contando como ponentes con miembros de compañías de primer nivel como Leroy Merlin, L'ORÉAL, Alcampo, El Corte Inglés, Nestlé, Calidad Pascual o Cocacola. Además, se ha analizado cómo la crisis del COVID-19 ha impulsado la sostenibilidad como un eje estratégico para la recuperación. En este sentido, ***José María Bonmatí, Director General de AECOC***, destacó en su discurso de inauguración el "*compromiso de la industria de gran consumo con los Objetivos de Desarrollo Sostenible para los que se trabaja en aspectos como la protección de la biodiversidad, un modelo de producción responsable que tenga en cuenta la apuesta por materias primas más sostenibles, el*

> ***Desde la industria del cartón seguimos trabajando en colaboración con el sector del gran consumo aportando eficiencia, calidad y sostenibilidad. La innovación es continua".***
> *Leopoldo Santorromán, presidente de AFCO*

especialmente en lo que afecta al marco regulatorio y a las demandas de los consumidores".

El cartón y el papel, aliados esenciales de la industria y la distribución

El sector del embalaje de cartón desempeña un papel estratégico para la sociedad como elemento clave para la logística, el transporte y la distribución de una infinidad de bienes de consumo, aportando protección, seguridad, genera confianza y sirve de instrumento de comunicación entre productor y consumidor.

La industria del papel y el cartón es un ejemplo de liderazgo en Economía Circular y sostenibilidad ambiental, social y económica, gracias a sus cuatro pilares: una gestión forestal sostenible; unos procesos productivos limpios, eficientes y responsables; récord en recuperación y el reciclaje, y la contribución a la generación de riqueza y empleo.

En este sentido, **el presidente de AFCO, Leopoldo Santorromán**, ha destacado que "*desde la industria del cartón seguimos trabajando en colaboración con el sector del gran consumo aportando eficiencia, calidad y sostenibilidad. La innovación es continua. Diseñamos cada envase a medida* ***del producto que va a contener y el circuito logístico que va a seguir, optimizando procesos y minimizando emisiones.*** *El cartón es natural, renovable, reciclable y biodegradable. Las cajas de cartón están fabricadas con papel, que proviene de fibra virgen procedente de plantaciones cultivadas de forma sostenible y en más de un 85% por fibras recicladas. El reciclaje permite el máximo aprovechamiento de las fibras y su reutilización, pues convierte esas fibras usadas en materia prima secundaria para nuevas cajas*".

Un consumidor comprometido con la sociedad y el entorno

Los envases de cartón ondulado se han posicionado como la opción favorita de los consumidores españoles que, con sus decisiones de compra, tanto presencial como online, demandan a las marcas coherencia con sus valores y un firme compromiso ambiental. Así lo apoyan los encuestados por AECOC Shopperview en su último estudio

¨Importancia del embalaje en la entrega del pedido en e-commerce', concluyendo que crece el número de consumidores que ha dejado de comprar determinadas marcas por considerarlas no sostenibles. Este trabajo reafirma que **el packaging ha ganado protagonismo en la experiencia de compra y en la percepción de las marcas.** Así, siete de cada diez consumidores quieren embalajes sostenibles y hasta un 30% declara que estaría dispuesto a pagar más por ello.

El informe también evidencia que **el papel y el cartón son los materiales preferidos para los embalajes por los compradores.** Nueve de cada diez consumidores eligen papel y cartón como la opción de embalaje más respetuosa con el medio ambiente, la que aporta mejor imagen a los productos y la que mejor los protege.

Cinco razones por las que elegir cartón y papel

El apoyo a este foro de reflexión sobre el modelo de desarrollo económico y social que atienda las necesidades del presente sin perjudicar las del futuro se apoyó a través del sello "*Cartón y papel, sostenibilidad sin límites*". Además, se presentó la nueva infografía **#YoSoloCartón**, en la que se reflejan la sostenibilidad, la seguridad, la eficiencia, el compromiso y la apuesta por ser único, como las claves de la demanda actual y cómo los envases de cartón tienen la capacidad de responder a todas ellas.

www.afco.es

Entregas mundiales de aerosoles de aluminio prácticamente estables en 2020

Descenso moderado de menos del 2% pese a la pandemia

El balance de las empresas agrupadas en la International Organisation of Aluminium Aerosol Container Manufacturers (AEROBAL) para un 2020 marcado por la crisis no es nada desdeñable, pese a todas las adversidades. Sobreponiéndose a un dificilísimo entorno económico y a todos los desajustes causados por la pandemia en los mercados mundiales, las entregas globales de los miembros de AEROBAL retrocedieron en 2020 s**olo un 1,7% respecto al año anterior.** Con una notable producción global de nada menos que 5.700 millones de envases de aerosol, **el sector se quedó a muy poco de igualar los resultados récord de los años anteriores**. Los miembros de AEROBAL representan en torno al 70% de todos los aerosoles de aluminio producidos en todo el mundo.

Resumiendo el año 2020 marcado por la pandemia, el **Secretario General de AEROBAL, Gregor Spengle**r, constata: "*Justamente esta situación de crisis ha permitido poner una vez más de manifiesto las ventajas de los aerosoles de aluminio como material de envasado. Su extraordinaria seguridad y fiabilidad, junto a una funcionalidad excelente y un nivel de higiene excepcional, que en tiempos de pandemia cobran importancia, han merecido la pena.*

Sumado a la capacidad y flexibilidad de nuestras empresas asociadas, ha hecho que hayamos salido más airosos que otros sectores de este último año tan difícil".

No obstante, la pandemia ha hecho por supuesto mella en los mercados de los aerosoles de aluminio. El ligero descenso se debe también a una menor demanda de desodorantes, que constituyen el principal mercado de los aerosoles de aluminio. También han disminuido las ventas de otros artículos de cuidado corporal y de productos de cuidado capilar. Además de una moderación generalizada del consumo, las restricciones de movilidad también han afectado en este segmento. Al reducir los consumidores sus desplazamientos y salidas, también han utilizado menos productos como desodorantes y perfumes, así como productos de cuidado corporal y capilar y de cosmética. La inseguridad de los consumidores y las diferentes restricciones en los desplazamientos han causado asimismo un descenso drástico de los viajes por vacaciones, lo cual ha conllevado un descenso notable de la demanda en el mercado de protectores solares y productos similares.

Por otro lado, la situación especial en torno a la Covid-19 ha originado en determinados ámbitos **un aumento notable de la demanda, por ejemplo en desinfectantes y productos de higiene**. Dado que los consumidores han permanecido más tiempo en casa debido a las restricciones de movilidad, también ha aumentado la demanda de productos del hogar y aplicaciones similares.

No obstante, dichos aumentos no han podido compensar totalmente la reducción de la demanda de los mercados cuantitativamente predominantes de desodorantes y cuidado corporal y capilar.

A nivel mundial, los diferentes mercados regionales de envases de aerosol de aluminio han experimentado una evolución dispar. Las ventas en el mercado de la UE-27 y Reino Unido descendieron

notablemente. También mostraron una tendencia negativa los mercados africanos y de la región australiano-asiática. Gracias a la demanda más sólida de América Central y del Sur, las ventas en todo el espacio americano se mantuvieron relativamente estables. A su vez, las entregas a los países europeos fuera de la UE-27 y Reino Unido experimentaron una evolución positiva, y los mercados de Oriente Medio también registraron un crecimiento ligero.

Para el primer semestre de 2021, **el Presidente de AEROBAL, Leopold Werdich**, prevé que la demanda se mantenga volátil debido a la situación todavía difícil e imprevisible de la pandemia: "*Los escenarios de planificación son a muy corto plazo, las previsiones de los clientes están plagadas de imponderables y los nuevos proyectos se abordan más bien con reticencia. Siempre y cuando la pandemia retroceda gracias a las vacunaciones generalizadas y otros progresos en la lucha contra el virus, de modo que los consumidores puedan recuperar la normalidad y la movilidad, a partir del tercer trimestre prevemos un impulso continuado de la demanda*".

A medio y largo plazo, el Presidente de AEROBAL encara el futuro con optimismo: "En una sociedad en la que los criterios ambientales y los niveles de salud e higiene tienen un papel cada vez más importante, **el aerosol de aluminio conseguirá marcar perfil y seguir consolidando su posición como envase del futuro.** Gracias a su aplicación limpia y segura, así como sus excelentes posibilidades de reciclaje, aporta el plus decisivo de facilidad de uso, eficiencia de recursos y verdadera sostenibilidad".

aerobal

Los Premios Nacionales de Envase alcanzan ya más de 1000 participantes inscritos en su edición más internacional

> La Universidad Politécnica de Valencia, Universidad Jaume I de Castellón, EASD Valencia, Universidad Politécnica de Madrid, ESNE, Universidad de Deusto, Mondragon Unibertsitatea, Universidad de Zaragoza y Universidad de Valladolid son las que más candidaturas han presentado hasta ahora de un total de 38 centros, universidades y escuelas de diseño de toda España

> Por primera vez, los premios contarán con la participación de un centro extranjero invitado, la Universidad de Monterrey de México

> Danone, Carmencita, Verdecora, ITC Packaging, Logifruit y Grupo La Plana han lanzado los retos a los alumnos en esta edición

Los Premios Nacionales de Envase y Embalaje han duplicado ya el número de participantes inscritos en su XII edición respecto al año anterior. **Hasta ahora se han inscrito más de 1.000 alumnos de 38 centros, universidades y escuelas de diseño de toda España.**

En concreto, las que más alumnos han presentado de momento son la Universidad Politécnica de Valencia, Universidad Jaume I de Castellón, EASD Valencia, Universidad Politécnica de Madrid, ESNE, la Universidad de Deusto, Mondragon Unibertsitatea, la Universidad de Zaragoza y la Universidad de Valladolid.

Estos premios, organizados por el Cluster de Innovación en Envase y Embalaje, son la puerta para los WorldStar Student Awards, los galardones de packaging más importantes del mundo para alumnos de Universidades y Escuelas de Diseño.

Este año además, como una de las principales novedades, l**os premios contarán como centro participante invitado a la Universidad de Monterrey de México**, abriendo los lazos de cooperación con toda la comunidad hispanohablante.

El objetivo de estos galardones reside en fomentar el diseño y la sostenibilidad de los envases y embalajes como palancas para la innovación. Los estudiantes podrán seguir presentando sus proyectos en la segunda convocatoria que tiene de plazo hasta el 5 de mayo.

Empresas participantes

Estos premios pretenden servir de puente entre el mundo empresarial y el universitario. En esta edición, los alumnos deberán responder con soluciones creativas a los retos lanzados por seis importantes empresas, Danone, Carmencita, Verdecora, ITC Packaging, Logifruit y Grupo La Plana.

La multinacional Danone ha lanzado el reto para desarrollar un **sistema sostenible de dosificación enfocado para el uso por niños**, que les permita disfrutar de sus productos de manera independiente. El reto está en realizar un producto de almacenamiento y abastecimiento infantil, pero adquirido por adultos.

Siguiendo la línea en alimentación, Carmencita propone la creación de **una tapa** para su envase de pimentón. Este supone un rediseño del producto que supla las carencias actuales, como su reciclabilidad o practicidad manteniendo su apariencia externa actual.

En el sector del embalaje para ecommerce, la firma Verdecora, busca una **solución para el envío de plantas**. El objetivo de este reto es ser competitivo en el canal online. Por tanto, el packaging ha de ser funcional, sencillo de moldear y que permita asegurar el producto.

La especialista en envases plásticos para la industria alimentaria y cosmética ITC Packaging, lanza el reto: "*dipea seguro*". La compañía busca el diseño de **envases que garanticen la seguridad y la higiene de los consumidores al compartir alimentos untable**s, frente a la alta tendencia de alimentos como el guacamole o el hummus.

Más de 1.000 alumnos inscritos de 38 centros, universidades y escuelas de diseño de toda España

Logifruit, empresa especializada en logística sostenible, plantea a los alumnos el diseño de un e**nvase secundario de plástico para productos secos**. Debe permitir el envasado, almacenado, transporte y su exposición en el lineal, aumentando así su vida útil.

Por último, el Grupo La Plana plantea la creación de un **sistema de cierre para los envases de cartón que sustituya al precinto plástico.** La solución debe poder aplicarse a los diferentes formatos de envases de cartón.

Los Premios Nacionales de Envase cuentan con la financiación de la Conselleria de Economía Sostenible, Sectores Productivos, Comercio y Trabajo de la Generalitat Valenciana. Finalmente, los ganadores se conocerán el próximo 4 de junio en un acto de entrega de Premios que tendrá lugar en Valencia.

Sobre los Premios

El Cluster de Innovación en Envase y Embalaje convocó en 2009 por primera vez estos Premios Nacionales con el objetivo de fomentar la innovación, el diseño y la sostenibilidad en el sector, reforzando el vínculo entre el mundo empresarial y el universitario.

En las once ediciones anteriores, más de 2000 estudiantes han presentado sus propuestas como respuesta a los retos planteados por más de 30 empresas fabricantes o usuarias de envase y embalaje que han colaborado en estos premios. Los ganadores, uno por proyecto, recibirán un premio de 800 € y los Accésit 400€.

www.clusterenvase.com

VIII Edición Concurso Diseño y Creación

El Concurso de Vidrio y Creación de Verallia llega a su octava edición en España y, por segundo año, suma Portugal en una edición conjunta en la que participan escuelas españolas y portuguesas.

El Concurso de Creación Verallia reta a los estudiantes a **diseñar un envase que de personalidad propia a los vinos globales,** acordes a un nuevo público, y a las nuevas tendencias que imperan entre las marcas más top.

Botellas en color hoja muerta, azul o blanco, que se identifiquen con un producto más joven, más fresco, más cosmopolita. Bocas y formas de la botella diferentes a las habituales, que destaquen en el lineal internacional…

Y, a la vez, Verallia os propone crear un envase singular que sirva como modelo estándar. Una botella de 75 cl con la dosis suficiente de diseño e innovación pero con el equilibrio necesario para resultar atractivo para diferentes marcas, ya que se diferenciará a través de las etiquetas y del packaging

El concurso está abierto a estudiantes matriculados en las escuelas de diseño seleccionadas de España y Portugal y en el curso 2020/2021.

Visita la web del concurso si quieres conocer más **aquí**

concursoverallia

Hispack y Alimentaria FoodTech marcarán el punto de inicio de la recuperación sectorial

Hispack y Alimentaria FoodTech supondrán un punto de inflexión para las industrias del envase y embalaje y del equipamiento, tecnología e ingredientes para la alimentación y las bebidas. Los salones volverán a coincidir del 19 al 22 de octubre de 2021, en el recinto Gran Vía de Fira de Barcelona para impulsar la actividad comercial, las oportunidades de negocio y las exportaciones de bienes y equipos. Y lo harán con un claro impulso a la internacionalización de la mano de amec, en un contexto económico que se prevé más favorable.

La celebración conjunta de Hispack y Alimentaria FoodTech permitirá aprovechar sinergias organizativas y aumentar el poder de convocatoria de ambos salones entre empresas y profesionales de sus respectivos sectores, contribuyendo así a consolidar su condición de referente ferial para los mercados del Sur de Europa, de donde proceden gran parte de sus visitantes profesionales.

En este sentido, la recientemente ratificada colaboración con amec, la comunidad de empresas industriales internacionalizadas, a través de sus agrupaciones amecalimentec y amecenvasgraf, así como con otras destacadas asociaciones sectoriales, permitirá impulsar aún más la participación en ambos salones de compradores internacionales interesados en adquirir equipamiento y tecnología de las industrias representadas.

Hispack y Alimentaria FoodTech ofrece una visión completa del ciclo de vida del producto alimentario, desde el ingrediente hasta los equipos y tecnologías para todas las fases del proceso de fabricación

De este modo, las dos ferias trabajarán junto a amec en la selección de países clave para la exportación tanto de envase y embalaje como de tecnología alimentaria y equipamiento para la transformación y conservación de alimentos y bebidas, y seleccionará un grupo de compradores internacionales de los países con mayor potencial de compra de Europa, Latinoamérica, la cuenca Mediterránea y el norte de África.

La plataforma que representan conjuntamente **Hispack y Alimentaria FoodTech ofrece una visión completa del ciclo de vida del producto alimentario, desde el ingrediente hasta los equipos y tecnologías para todas las fases del proceso de fabricación, pasando por el envase y embalaje, la logística o su llegada al punto de venta**. Asimismo, Hispack muestra también soluciones de packaging, proceso y logística para sectores productivos como cosmética, perfumería, farmacia y automoción, entre otros.

Innovación, sostenibilidad y digitalización

Además de la internacionalidad, ambos salones fomentarán la innovación, el emprendimiento, la sostenibilidad y la transformación digital de las empresas a través de su oferta expositiva, sus actividades formativas y de networking para contribuir a la reactivación y crecimiento económico de sus industrias.

Tanto Hispack como Alimentaria FoodTech tendrán lugar durante la misma semana en la que también se celebrará el Gastronomic Forum Barcelona, en el recinto Montjuic de Fira de Barcelona, y el Foro Global del Pacto de Política Alimentaria Urbana de Milán, donde en el marco de la capitalidad mundial de la Alimentación Sostenible de Barcelona, 200 ciudades participantes se comprometen a desarrollar modelos agroalimentarios sostenibles, justos y sanos.

En su última edición conjunta, en 2018, los salones reunieron cerca de 1.100 expositores directos de 30 países y más de 38.000 visitantes, un 10% de procedencia internacional.

hispack
alimentariafoodtech

MeetingPack virtual 2021 abordará: envases sostenibles y reciclado de envases

MeetingPack Virtual 2021, antesala de MeetingPack 2022, presentará las innovaciones y abordará los retos del sector del envase alimentario a través de una serie de ponencias inspiradoras y mesas redondas el próximo 27 de mayo.

Empresas patrocinadoras como ENPLATER GROUP, UBE, RSM y TPL, entidades colaboradoras como AVEP, PlasticsEurope, FIPA, EFE (Asociación de Convertidores de Embalaje Flexible) y PACKNET y una docena de medios de comunicación especializados nacionales e internacionales ya han confirmado su apoyo a este evento.

A falta de poco más de dos meses para su celebración, MeetingPack Virtual 2021 ya cuenta con un interesante programa y con un fuerte apoyo tanto de empresas patrocinadoras como colaboradoras y de medios de comunicación especializados. Este evento previo a la quinta edición del encuentro internacional que como consecuencia de la pandemia de la COVID-19 se ha pospuesto a abril de 2022, ofrece a la industria del envase alimentario la oportunidad de reunirse en un innovador formato virtual que girará alrededor de una **serie de ponencias inspiradoras,** pero en el que también habrá un lugar para el **diálogo mediante mesas redondas y la posibilidad de visitar los expositores virtuales** de las empresas patrocinadoras y ponentes.

En esta jornada virtual se avanzarán las últimas innovaciones tecnológicas en envases barrera sostenibles

En esta jornada virtual se avanzarán las últimas innovaciones tecnológicas en envases barrera sostenibles y se analizarán los retos a los que se enfrenta la industria en torno a dos bloques: Soluciones en envases sostenibles. Incorporación de reciclado en envases. En el primero de ellos, **Angela Osma**, directora Técnica y de Sostenibilidad de la división de Envase y embalaje de ANAIP **ofrecerá su visión estratégica sobre el desarrollo de envases y abordará la nueva ley de Residuos y cómo afecta a los envases.** A continuación, tendrá lugar una mesa redonda moderada por **Carlos Enguix,** Responsable de Tecnologías de Envase en AINIA, en la que **se abordará con una visión empresarial la estrategia, tendencias, retos y oportunidades en el desarrollo de envases sostenibles** y en la que **Pere Coll,** director de I+D en ENPLATER GROUP, Patrick Zimmerman, Executive Board en FKUR y Pedro Ruiz Rodríguez, especialista en Sostenibilidad Ambiental en NESTLÉ ESPAÑA, **hablarán de conceptos y tendencias como el ecodiseño, la reciclabilidad, el envase monomaterial, las fuentes renovables, la biodegradación o la compostabilidad.**

En el segundo bloque, **Oscar Hernández, director general de ANARPLA**, dará su **visión estratégica sobre el uso de material reciclado en el sector del envase alimentario y repasará cuáles son los grandes retos legislativos y de suministro en la actualidad.** A continuación, L**orena Rodríguez, responsable de Packaging en AIMPLAS**, **moderará una mesa redonda en la que se abordará la estrategia, tendencias, retos y oportunidades en el uso de material reciclad**o en el desarrollo de envases desde un punto de vista empresarial y en la que se hablará de reciclado mecánico, reciclado químico y también de la importancia de una barrera funcional en este tipo de envases. Para ello se contará con la participación de María Rodríguez, responsable de Sostenibilidad en GRUPO LANTERO – COEXPAN, Borja Lafuente, head of Sustainability Iberia en DANONE, y Thomas Bak Thellesen, director de Group Sustainability & External Affairs en FAERCH.

meetingpack

Enomaq fija su celebración en febrero de 2023

El Salón Internacional de Maquinaria Técnicas y Equipos, que aglutina los sectores del vino, aceite y cerveza, traslada la cita del 21 al 24 de febrero de 2023, con el fin de ofrecer un certamen a la altura de las firmas expositoras y los profesionales

El Salón Internacional de Maquinaria, Técnicas y Equipos, que engloba las ferias relacionadas con los sectores del vino, el aceite y la cerveza de Feria de Zaragoza, celebrará, finalmente, su próxima edición del 21 al 24 de febrero de 2023. Tras la reunión telemática de las empresas, organismos y asociaciones que componen el Comité Organizador de este certamen se ha decidido trasladar la celebración –que estaba prevista del 29 de junio al 1 de julio de 2021- a fin de ofrecer la mejor respuesta y la más profesional para el sector.

En el marco de esta reunión, se destacó la importancia de modificar y retrasar las fechas del salón, para contribuir al progreso y al servicio de esta industria en el marco de una necesaria recuperación económica, así como aspectos relativos a la libre circulación entre países de personas y mercancías. . En este sentido, tras evaluar la evolución de la pandemia, las restricciones de movilidad internacional y consultar a empresas expositoras, la institución ferial ha optado por celebrar una gran feria en febrero de 2023, continuando con su periodicidad bienal en los años impares y garantizando los habituales niveles de participación y asistencia con los que cuenta Enomaq.

Enomaq se traslada a 2023, con el fin de ofrecer un certamen a la altura de las firmas expositoras y los profesionales

El cambio de fechas de estos salones se produce tras la consulta con los miembros del Comité Organizador, donde están representados tanto los tejidos productivos como asociativos y las instituciones del sector del vino, el aceite y la cerveza. De mutuo acuerdo se consideró importante posponer la fecha prevista para junio de 2021 (tras haberse aplazado la de febrero de 2021 debido a la crisis sanitaria).

En este sentido, el **director general de Feria de Zaragoza, Rogelio Cuairán**, expresó la necesidad de analizar el planteamiento de fechas para Enomaq, puesto que "*la situación no es tan buena como cabía esperar en octubre de 2020 cuando se decidió trasladar a junio la celebración del salón*". En la misma línea, **el presidente del Comité Organizador, Alfredo Ibisate**, apeló a la "*responsabilidad*", puesto que, en estos momentos, "es complicado atraer visitantes". Ibisate explicó que las bodegas –sector principal del salón- están afectadas por los continuos cierres de la hostelería y destacó el papel de Feria de Zaragoza "que puede garantizar la seguridad, pero no asegurar la presencia de visitantes".

Por su parte, **el director de nuevos proyectos de Feria de Zaragoza, Alberto** J. López, expuso la situación actual, donde "*no se puede garantizar una presencia adecuada de visitantes profesionales, que es lo que genera negocio*". Asimismo, López ha subrayado el interés y el compromiso de los profesionales y las empresas con Enomaq, a pesar del "entorno de incertidumbre en el que estamos".

En opinión del responsable de nuevos proyectos de la institución ferial, lo importante es contar con una "*visión estratégica, que siga la máxima y responda a las necesidades de las empresas expositoras y, en definitiva, de todo el sector*". "*Debemos seguir trabajando para el sector pero actuando con responsabilidad*", **apostilló Alberto J. López.**

Todas las empresas participantes en el Comité Organizador agradecieron la información aportada por Feria de Zaragoza, así como su disposición de servir y escuchar al sector, cumpliendo, una vez más, la misión de representatividad de este grupo de trabajo. De este modo, Feria de Zaragoza comienza a trabajar desde hoy mismo para que la próxima edición de Enomaq, del 21 al 24 de febrero de 2023, se convierta en la gran feria de la industria del vino, el aceite y la cerveza de España y el sur de Europa, con notable presencia internacional y convertida en el mejor foro de presentación novedades y debate.

feriazaragoza

Anuncios Clasificados

de las industrias del envase, embalaje, logística y grafismo

Índice de Epígrafes

AC-2

Aplicadores para adhesivos termoplásticos

Bombas de vacío

AC-3

Embaladores y envasadores a terceros

AC-4

Embalajes de protección

Envases flexibles

AC-5

Etiquetado

Flejadoras

Maquinaria de envase y embalaje

AC-6

Maquinaria de envase y embalaje

Palets

AC-7

Precintos engomados y adhesivos

Sensores

Nota: *Cada anunciantes puede sugerir una sección específica para sus productos. Si su producción no figura en los epígrafes de este índice, le rogamos nos lo especifiquen*

Aplicadores para adhesivos termoplásticos

Bombas de vacío

Este espacio es para tí

Aquí está
tu espacio

Embaladores y Envasadores a terceros

Embalajes de protección

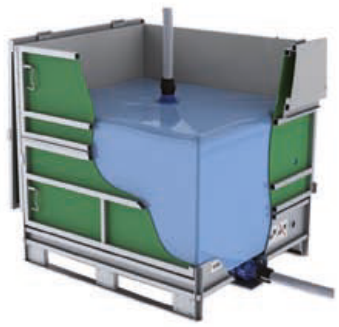
ZFoam

> Embalaje de Presentación
> Embalaje de Protección
> Insertos Maletas
> Bandejas para Herramientas
> Espumas a Medida para Contenedores Automoción
> Cosmética y Perfumería
> Obras de Arte
> Espumas Conductivas y Antiestáticas

♦ Espumas Azote®
♦ Espumas PE Reticuladas y No Reticuladas
♦ Espumas Poliuretano
♦ Otros tipos

Pol. Alfajarín, p.10 50172—Alfajarín (Zaragoza) - tel: 976 790 640 fax: 976 100 597 - zfoam@zfoam.com - www.zfoam.com

Envases flexibles



intermark
PACKAGING & LABELLING SOLUTIONS

Embalaje industrial

Seguridad & Protección

Para mas info visite
www.intermark.es

Ctra. Castellar 520-522. Pol. 1 Sector Can Petit. 08227 Terrassa (BCN)-España Telf. +34937360540 - intermark@intermark.es

fres-co
SYSTEM ESPAÑA S.A.U.

ENVASES FLEXIBLES
LAMINADOS ESPECIALES
MAQUINAS ENVASADORAS AL VACIO

Pol. Ind. Fontsanta
Avda. Virgen Montserrat, 55
SANT JOAN DESPI (Barcelona)
Tel.: 933 735 600 - Fax: 933 733 451
C.I.F.: A-08934812

SEDE CENTRAL:
GOGLIO LUIGI MILANO SPA

Etiquetado

Flejadoras

Maquinaria de envase y embalaje

Maquinaria de envase y embalaje

masa transitube transplast

manutención automatizada, s.a.
Pje. Antonio Bori, Nave 11
08918 Badalona
933 871 004
www.transplast.com
masa@transplast.com

MANUTENCIÓN INDUSTRIAL DE SÓLIDOS

- Alimentación mecánica flexible
- Alimentación neumática por aspiración e impulsión

PRODUCTOS MANEJADOS

Azúcar, harina, cacao, leche en polvo, carbonatos, sulfatos, arenas, cereales, plástico, etc.

PARIS

Partiendo de bobina formamos y cerramos bolsas de medidas y formas diversas.

- Soldadura lateral invisible
- Esquinas marcadas
- Fondos con plegados especiales

Variedad de soluciones:

- Vacío
- Precintado
- Rebatido
- Gas inerte
- Vávula

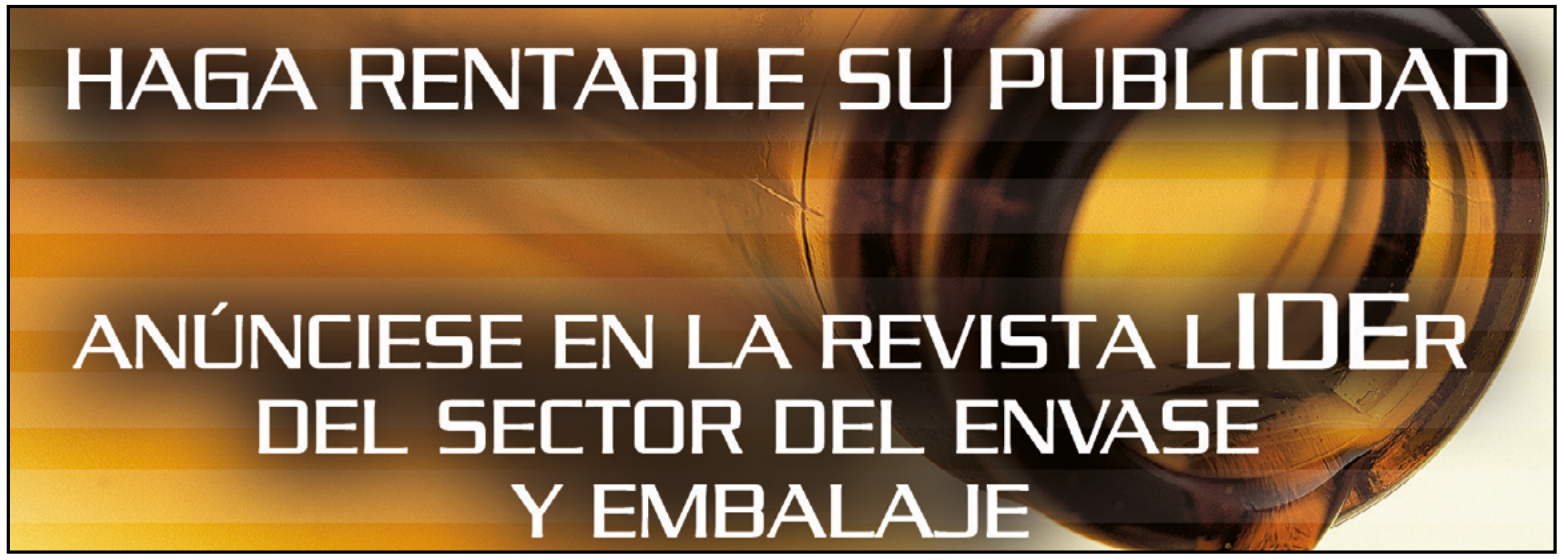
MAQUINARIA DE ENVASE Y EMBALAJE PARIS, S.A.
Juan de la Cierva, 52 - 08210 Barbera del Valles
Tel: 937 183 813 - Fax: 937 188 553
E-mail: paris@menparis.com
www.envasadoras-paris.com

ULMA
MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE ENVASADO

- ENVOLVEDORAS HORIZONTALES Y SISTEMAS AUTOMÁTICOS DE ALIMENTACIÓN
- ENVOLVEDORAS CON FILM ESTIRABLE TERMOFORMADORAS PARA ENVASADO AL VACÍO, ATMÓSFERA MODIFICADA, BLISTER
- ENVOLVEDORAS CON FILM RETRÁCTIL
- ENVOLVEDORAS VERTICALES
- TERMOSELLADORES DE BANDEJAS CON ATMÓSFERA MODIFICADA

ULMA PACKAGING
Bº GARIBAI 28 • Apdo.145
20560 OÑATE • GUIPUZCOA
Tel. 943 739 200 • Fax: 943 780 819
www.ulmapackaging.com • info@ulmapackaging.com

Palets



Precintos engomados y adhesivos

IBERGUM S.A.

Polígono Industrial Henares
C/ Fray Gabriel de San Antonio, 21
19180 Marchamalo (GUADALAJARA)
Telf. 949 24 84 60
Fax: 949 23 22 11 - 949 23 22 25
http://www.ibergum.com
E-mail: ibergum@ibergum.com

- PAPEL ENGOMADO IMPRESO Y SIN IMPRESIÓN, INCLUÍDA TODA LA GAMA DE REFORZADOS CON FIBRA DE VIDRIO
- PAPEL DE EMBALAJE IMPRESO PARA EL COMERCIO Y LA INDUSTRIA
- PAPEL IMPRESO PARA ENCARTUCHAR MONEDA
- CINTA ADHESIVA IMPRESA Y SIN IMPRESIÓN PARA EMBALAJE
- FILM ESTIRABLE PARA PALETIZACIÓN
- MAQUINARIA PARA LA APLICACIÓN DE PAPEL ENGOMADO Y CINTA ADHESIVA

Sensores

wenglor desarrolla productos innovadores como sensores , sistema de proceso de imagen y técnologia de seguridad para el mercado global .

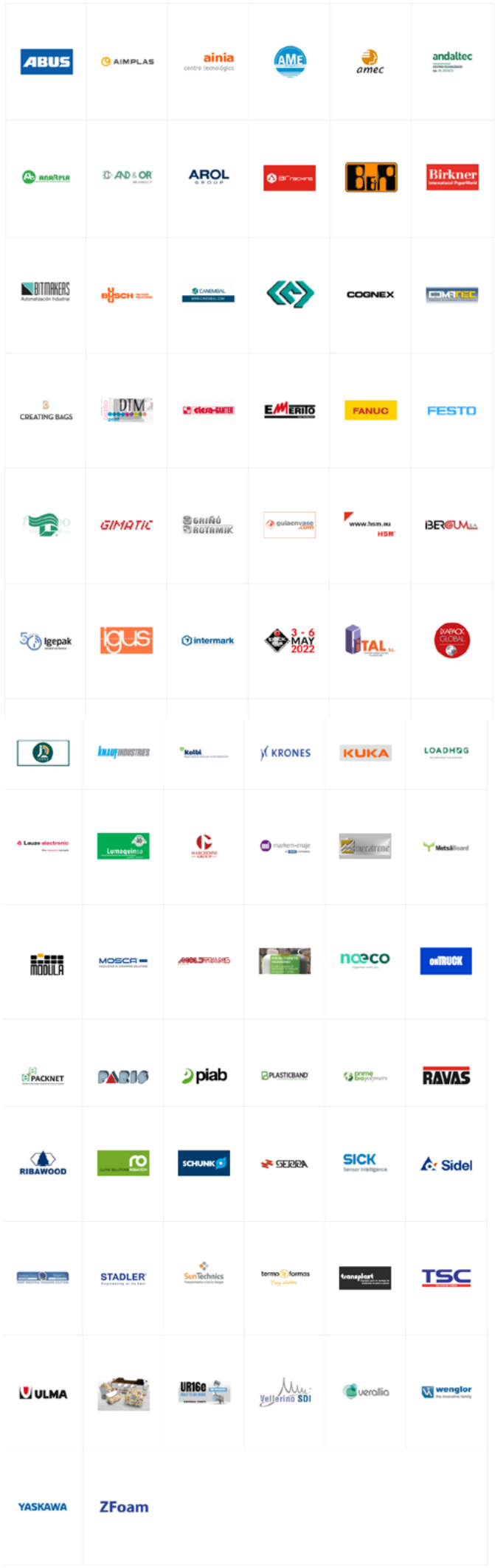
wenglor
the innovative family

Descubra otras innovaciones.
www.wenglor.com

Wenglor Sistemas de Sensores S.L. • Avda. Meridiana, 354, 7AB • 08027 Barcelona
Telf.: 93 498 75 48 • F.: 93 498 75 69 • info.es@wenglor.com

Índice de anunciantes

AROL	página 51
FANUC	página 13
GIMATIC	página 19 y 33
IXAPACK	página 15
KUKA	página 35
LEUZE	página 27
LOADHOG	página 21
MODULA	portada
PIAB	página 11
PLASTICBAND	página 31
SCHUNK	página 7
SMART FLOW	página 23
TOMRA	página 43
VELLERINO	página 17
YASKAWA	página 47

La revista bimestral de habla española de envase, embalaje, técnicas gráfica, materiales, manufacturas, maquinaria, componentes, logística, reciclaje, sostenibilidad.
(Fundada en Mayo de 1959)
Redacción, administración y publicidad:
Mavican Ediciones, SL - Murallas de Lugo, 19 - 28300 ARANJUEZ Madrid (España)
Tel. +34 918 922 774 - info@ide-e.com
Coordinación: Víctor Alonso +34 655 963 182 victor@ide-e.com
Relaciones Internacionales: Paula Alonso +34 667 516 409 paula@ide-e.com
Responsable de la web: webio
Empresa periodística núm. 1.406 ISSN 2660-9266 Volumen LXII

Conoce a nuestros partners