

# ASSA ABLOY

## Especialistas en puertas de alto rendimiento



Puertas Seccionales



Muelles de Carga



Servicio y Mantenimiento



**Powering doors.  
Empowering people.**

Nuestras soluciones de entrada y para muelles de carga le ayudan a mantener el ritmo de su negocio. Además nuestro equipo técnico especializado mantendrá su actividad en funcionamiento. ¡Contacte con nosotros!

www.assaabloyentrance.es  
91 660 10 70

**ASSA ABLOY**  
Entrance Systems

Experience a safer  
and more open world

# Contenido

## Fabricantes

Pág 4. Imprime y troquela etiquetas de cualquier forma o tamaño, todo en un solo proceso con la **impresora de etiquetas a color LX610e Pro**

Pág 6. Nueva **película BOPP con resistencia térmica mejorada**

Pág 8. En soluciones de etiquetado, la industria confía en la **etiquetadora número 5000 de Sidel** entregada a Ting Hsing

Pág 10. Estudio de caso: **Identificación de cables de paneles solares durante 10 años en exteriores**

Pág 14. VUVG, la **electroválvula universal** de Festo para aplicaciones estándar

Pág 15. iXAPACK GLOBAL: soluciones para garantizar el control del peso y el **etiquetado de productos alimentarios y cosméticos**

Pág 16. Market's fastest high resin thermal transfer coding now available

Pág 18. ASSA ABLOY Entrance Systems lanza al mercado una **puerta de lamas de alta velocidad**

Pág 22. Estudio de caso: Un importante aumento en la eficiencia logística con **etiquetas RFID**

Pág 24. El **escáner de seguridad** Keyence ayuda a Controlpack a obtener el volumen de los palets

Pág 26. A pleno rendimiento la **plataforma logística** de Jaylo equipada por AR Racking

Pág 28. Un instrumento **RK Print** para controlar cada uno de sus objetivos de aplicación

Pág 30. **GIMATIC celebra 10 años** en la península estrenando nuevas instalaciones

Pág 34. Tratamiento de aguas residuales en el **reciclaje de plásticos**

Pág 36. Las **contrapesadas eléctricas** CAT® de 4,0 a 5,5 toneladas desafían a las de motor de combustión interna

Pág 40. Los servicios de **simulación y pruebas de Metsä Board** ayudan a desarrollar envases farmacéuticos seguros

Pág 43. Preparados para el futuro con una producción flexible: Mink Bürsten instala **puentes grúa ABUS** en su nueva planta

## Usuarios

Pág 46. Grupo Choví lanza el **primer sobre monodosis con papel** al mercado de salsas

Pág 48. coca-cola alcanza el **50% de rpet** en los envases de sus bebidas sin gas y zumos en España y Portugal

Pág 50. Campofrío inicia el cambio de su portfolio de marcas Campofrío, Naviduly Revilla a **envases 100% reciclables**



Pág 52. Lanjarón reivindica una apuesta más clara por el uso de **material reciclado en la nueva ley de residuos**

Pág 54. Mahou san miguel invertirá más de **20 millones de euros en su nueva estrategia de sostenibilidad**

## Asociaciones

Pág 58. Éxito de asistencia en el evento virtual de **presentación Sello de Excelencia QAIFEC**

Pág 62. La industria española del **cartón** mantiene sus niveles de producción en 2020

## Ferias

Pág 64. **Expoquimia, Eurosurf y Equiplast**, una cita imprescindible para potenciar la reactivación de la industria

Pág 66. MeetingPack Virtual 2021: La industria incorpora nuevas **soluciones sostenibles al envasado alimentario**

## Premios

Pág 72. **IPE Industria Gráfica** ganadora de un premio en los FINAT Label Competition 2021

Pág 74. FINAT launches **new sustainability competition** to highlight the Label Community's work to reduce, reuse and recycle

Pág 75. Inscripciones abiertas para participar en los **Premios Liderpack 2021 de packaging y PLV**

Pág 78. Los **Premios FoodTech** apoyan proyectos innovadores y empresas emergentes

Pág 82. Un enfoque amaderado en los **premios FINAT 2021**, con resultados de alta calidad



## Imprime y troquela **etiquetas** de cualquier forma o tamaño, todo en un solo proceso con la impresora de etiquetas a color **LX610e Pro**

**L**a LX610e Pro es una impresora/ploter de mesa de etiquetas a todo color que combina la impresión de etiquetas de inyección a tinta en color con un mecanismo de troquelado digital integrado. **Combina la impresión de etiquetas de inyección de tinta de color hasta 4800 dpi con un mecanismo de troquelado digital incorporado.** La impresora cuenta con una cuchilla de troquelado para cortar las etiquetas en formas y tamaños personalizados y también con un cortador incorporado de tipo "guillotina" para el corte horizontal de las etiquetas.

Con la LX610e Pro, **hay disponibles dos tipos diferentes de tinta** y una amplia

variedad de materiales. **La tinta colorante** imprime colores brillantes y vibrantes que son perfectos para aplicaciones de etiquetas de alta calidad. **La tinta pigmentada** imprime etiquetas que son ligeramente menos brillantes, pero resisten la luz del sol y el agua durante años.

También se ajustan más a la producción que se obtendría con las tintas flexográficas. Los materiales pueden incluir papel brillante y mate, poliéster y polipropileno. La igualación de colores ICC también está incorporada y funciona automáticamente dependiendo de la tinta y el material que se utilice.

## Rápida producción de etiquetas personalizadas de prácticamente cualquier tamaño o forma

**DTM Print**, OEM internacional y proveedor de soluciones para sistemas de impresión especializados, **ofrece a sus clientes una amplia selección de material de etiquetas certificadas por DTM Print** para ambas impresoras de inyección de tinta: desde papeles mate y brillantes hasta poliéster transparentes, mate y brillantes, así como ribbons de oro y plata metálicos, holográficos o materiales de color. Todos los materiales están disponibles como pre-troquelados o continuos. También ofrecen materiales con soporte mejorado para el troquelado digital con la LX610e Pro y certificado por DTM Print.

La LX610e Pro ya viene con un rollo de material para troquelar de papel semi-brillante de DTM y el software PTCreat<sup>™</sup> Pro, fácil de usar, para diseñar archivos de impresión y corte. Esto **permite la rápida producción de etiquetas personalizadas** de prácticamente cualquier tamaño o forma en un solo proceso y puede utilizarse con Mac y Windows. Como cualquier otra impresora de etiquetas a color de escritorio, la LX610e Pro también puede ser alimentada con etiquetas pre troqueladas o etiquetas estándar para sólo imprimir. La función automática incluida en PTCreat Pro para encontrar automáticamente los bordes del gráfico para troquelarlo es especialmente útil para imprimir y troquelar los diseños de las etiquetas, independientemente de



la complejidad, la forma o el tamaño. Otras herramientas incluyen capas, la exportación de imágenes y el corte de contornos alrededor de ilustraciones intrincadas.

Además, **la impresora deja una huella ecológica**, ya que es respetuosa con el medio ambiente y sostenibles, con un consumo de energía muy bajo, un peso reducido al utilizar menos material, suministros de tinta no tóxicos, así como componentes 100% reciclables.

**La LX610e Pro tiene un precio de 2.749 euros (PVP)**. DTM Print también ofrece hasta tres años de garantía tras registrar el producto en la página web de la empresa ([register.dtm-print.eu](http://register.dtm-print.eu)) dentro de los primeros 6 meses de la compra. Ambas impresoras se venden a través de distribuidores y revendedores autorizados de DTM Print en Europa, Oriente Medio y África.

**DTM-PRINT**



## Nueva película BOPP con resistencia térmica mejorada

Innovia Films está lanzando una nueva película de su gama Propafilm™ de películas de embalaje especiales y transparentes. La CHS ofrece una **mayor resistencia térmica y unas mejores propiedades de contracción** en comparación con las películas convencionales de polipropileno. Ha sido diseñada para sustituir a las tradicionales películas externas de bobina en laminados para aplicaciones tales como bolsas y cubiertas en varios mercados de alimentos.

**Paul Watters, Director de Desarrollo de Productos, Embalaje, Innovia Films,**

**explica:** "Con la CHS, hemos desarrollado una película BOPP con funcionalidad mejorada que permite utilizar la película en nuevas áreas de aplicación. Hemos tenido un gran éxito con el rendimiento de la película como película exterior de estructuras laminadas utilizadas en aplicaciones de bolsas retort. En esta área de aplicación se utiliza una gran cantidad de laminados de material mixto y debido al impulso hacia estructuras simplificadas **es importante ofrecer alternativas a las películas tradicionales utilizadas y la CHS es parte de esta solución**".

“Con la CHS, **hemos desarrollado una película BOPP con funcionalidad mejorada** que permite utilizar la película en nuevas áreas de aplicación. Hemos tenido un gran éxito con el rendimiento de la película como película exterior de estructuras laminadas utilizadas en aplicaciones de bolsas retort”.

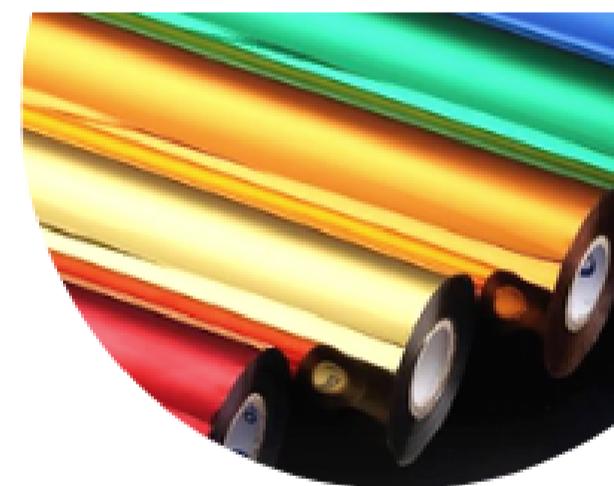
*Paul Watters, Director de Desarrollo de Productos, Embalaje, Innovia Films*

**Watters** continuó diciendo: “La CHS ayudará a nuestros clientes en su viaje hacia el desarrollo de nuevas estructuras basadas en mono-materiales para un reciclaje mejor y más eficiente en el futuro”.

La CHS, como muchos otros productos Propafilm, ha sido clasificada como

“Fabricada para ser reciclada” por parte de Interseroh. **Paul Watters** explica: “La certificación de la CHS por Interseroh demuestra que la película puede ser reciclada en países en los que exista la infraestructura para reciclar el polipropileno”.

**INNOVIA FILMS**



## Hot Stamping foil reciclable

Añada valor a sus productos mejorando su reciclado

International Association of the Deinking Industry (INGEDE)



[www.vellerino-sdi.com](http://www.vellerino-sdi.com)



## En soluciones de etiquetado, la industria confía en la **etiquetadora** número 5000 de **Sidel** entregada a Ting Hsing

**Sidel** ha alcanzado un nuevo hito de desempeño y calidad en su historia empresarial con la **entrega de su etiquetadora número 5000 a Ting Hsin International Group (Ting Hsin) en China**. Con uno de los mayores parques instalados de etiquetadoras Sidel en el mundo, Ting Hsin eligió nuevamente a Sidel y a su solución de etiquetado más reciente, **Evo-DECO**, para satisfacer las demandas del mercado actual, con un equipo innovador diseñado **para brindar niveles más elevados de flexibilidad, modularidad y rentabilidad**.

La cooperación de larga data entre Sidel y Ting Hsin se remonta a 2005, cuando se instalaron las primeras 20 etiquetadoras para líneas de agua. Como uno de los actores mundiales líderes del mercado de las bebidas, la famosa marca Master Kong es parte de Ting Hsin, liderando el sector de los mercados listos para beber de China con un 46% de la cuota del

mercado al ser uno de los dos fabricantes de bebidas gaseosas más importantes del país, con un 30% de participación en el sector. El énfasis de Ting Hsin en la seguridad alimentaria y del producto se refleja en su insistencia por instalar equipos fiables.

Numerosas tendencias, influidas tanto por la **normativa** como por las opciones de **estilo de vida saludable** de los consumidores y su **preocupación por el medio ambiente**, están cambiando el mercado de las bebidas en China a una velocidad increíble.





## *La EvoDECO Roll-Fed cuenta con funciones adicionales que no estaban disponibles con anterioridad*

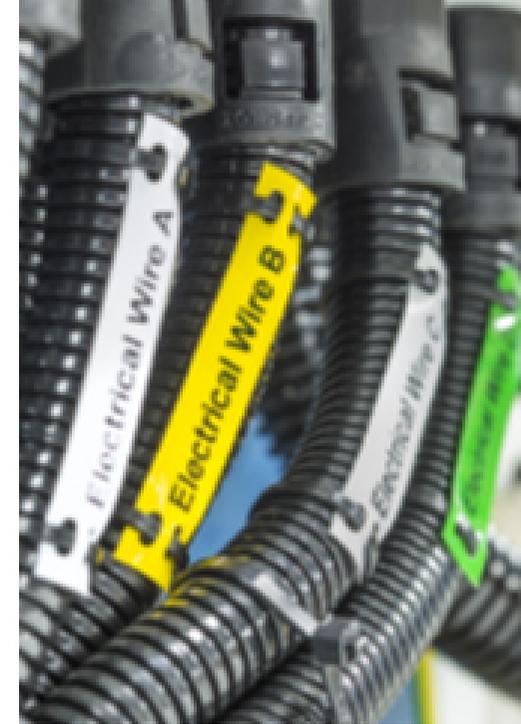
**La gente prefiere comprar bebidas de marcas que representen sus beneficios.** Por lo tanto, es fundamental que las marcas hagan todos los esfuerzos posibles para optimizar la experiencia de consumo con una producción rentable y sostenible. A través de los años Sidel acreditó su trayectoria y sus soluciones innovadoras mediante la flexibilidad, la modularidad y la fiabilidad.

En tanto nueva incorporación a la familia de las etiquetadoras de Ting Hsin, **la EvoDECO Roll-Fed cuenta con funciones adicionales** que no estaban disponibles con anterioridad, como el **sistema de limpieza automático del tambor de vacío y la eliminación automática de etiquetas**, que permiten un tiempo de funcionamiento uniforme. Con una base común y un diseño optimizado, la etiquetadora **permite manipular diferentes unidades de referencia de inventario**. La plataforma EvoDECO **puede incluir diversas aplicaciones de etiquetado** en una sola máquina de múltiples tecnologías o

bien proporcionar una única aplicación de etiquetado para optimizar el tiempo de funcionamiento y reducir el costo total de propiedad. El diseño de la etiquetadora también está simplificado, con una mayor atención a la ergonomía para una operación más intuitiva y un mantenimiento reducido.

**Sidel, uno de los tres proveedores más importantes en materia de soluciones de etiquetado a nivel mundial**, garantiza y promueve la imagen de diversas marcas de manera sostenida desde 1976. Como parte de su planta ubicada en Mantova, Italia, dedicada al etiquetado, la empresa no solo fabrica equipos con aplicaciones para envases de PET, vidrio y lata de cola en caliente y en frío y de etiquetas de bobina y autoadhesivas, sino que también **proporciona servicios excepcionales para asistir a sus clientes de todo el mundo.**

**SIDEL**



## Estudio de caso: Identificación de cables de paneles solares durante 10 años en exteriores

Vindo Solar B.V. es una empresa de ingeniería, diseño, instalación y mantenimiento de placas fotovoltaicas solares que opera en los Países Bajos, Bélgica, Alemania, Irlanda y Polonia. Vindo Solar será capaz de localizar eficientemente cualquier inversor y cable marcado para mantenimiento en un parque energía renovable de 124 000 paneles solares gracias a un etiquetado fiable.

Vindo Solar necesitaba rápidamente una solución eficiente para identificar de forma fiable los cables e inversores de 124 000 paneles solares en el parque de energía renovable de Haringvliet-Zuid, en los Países Bajos. De acuerdo con el cliente principal de Vindo Solar, la solución de identificación que se utilizara tenía que mantenerse pegada y legible durante 10 años bajo condiciones de radiación ultravioleta activa y condiciones ambientales adversas.

**Soluciones: Etiquetas sin adhesivo fiables, con códigos de colores, impresas en el lugar de construcción**

Brady ofreció las **etiquetas sin adhesivo para cables B-7598** hechas de poliéster, las **etiquetas de poliéster B-7593** alternativas a las placas de características para los inversores, y la **impresora de etiquetas industriales BradyPrinter i3300** para imprimirlas en el lugar de construcción.

Las etiquetas sin adhesivo B-7598 **se han diseñado para tener un muy buen rendimiento en exteriores hasta 10 años**. Las etiquetas sin adhesivo impresas no muestran efectos visibles cuando se exponen a una humedad del 95% a 37° C, cuando se calientan hasta los 100° C o se enfrían hasta los -40° C. Las etiquetas sin adhesivo impresas también **ofrecen una muy buena resistencia a abrasiones** y están **disponibles en varios colores**; blanco, negro, amarillo, rojo, verde, azul y metálico. Esto permitió a Vindo Solar codificar fácilmente con colores los cables de CA cables solares, fusibles, cables de tierra, cables de comunicaciones y cables de fibra óptica.

El grueso de las etiquetas sin adhesivo se imprimió en fábricas de Brady, se entregaron listas para su aplicación. Además, **se suministró una cantidad de etiquetas sin adhesivo** en blanco para que Vindo Solar pudiera responder con flexibilidad a posibles necesidades adicionales imprimiendo las etiquetas sin adhesivo con su BradyPrinter i3000 en el lugar de construcción. **Todas las etiquetas sin adhesivo se pueden imprimir con identificadores únicos, información de origen y destino y otros datos** para permitir intervenciones o sustituciones rápidas de los cables en el futuro. *“Las etiquetas sin adhesivo para cables B-7598 que ofrecieron los especialistas experimentados de Brady rápidamente*

*parecieron ser la elección ideal”, hechas de materiales fiables y se han probado en distintas condiciones ambientales”.*

**Tadas Malinauskas, Jefe de Proyectos de energía fotovoltaica solar de Vindo Solar.** *“Están*



## Sleevematic

#GermanBlingBling  
#Sleevematic

We do more.

 **KRONES**

**"Las etiquetas sin adhesivo para cables B-7598 que ofrecieron los especialistas experimentados de Brady rápidamente parecieron ser la elección ideal"**

**Tadas Malinauskas**, Jefe de Proyectos de energía fotovoltaica solar de Vindo Solar.



Para identificar más de 100 inversores in situ, Brady suministró su etiqueta para placas de características **B-7593**. **Se trata de una etiqueta de poliéster** equipada con una espuma que tiene el aspecto de una placa de características metálica grabada, pero presenta una mayor flexibilidad por un coste mucho más reducido. Tras imprimir la etiqueta autoadhesiva, esta se expande rápidamente para adoptar la forma de una placa de características de metal.

Con **la impresora de etiquetas industriales BradyPrinter i3300** compacta y de gran volumen de impresión, Vindo Solar ahora cuenta con unas capacidades de identificación altamente flexibles y rápidas. El sistema puede imprimir una amplia variedad de etiquetas, manguitos, etiquetas sin adhesivo y señales para la identificación de cables, productos e instalaciones. Los materiales imprimibles se pueden cambiar y están listos para imprimir en menos de 20 segundos gracias a los rollos de etiquetas inteligentes y a la autocalibración de la impresora. Mediante las aplicaciones de diseño de etiquetas de Brady Workstation, Vindo Solar puede importar fácilmente los datos desde Excel para imprimir etiquetas con una gran velocidad y eficiencia. *"En una planta con 124 000 paneles solares, la*

*cantidad de etiquetas que se necesitan es enorme. La flexibilidad que ofrece la BradyPrinter i3300 es justo lo que necesitábamos"*.

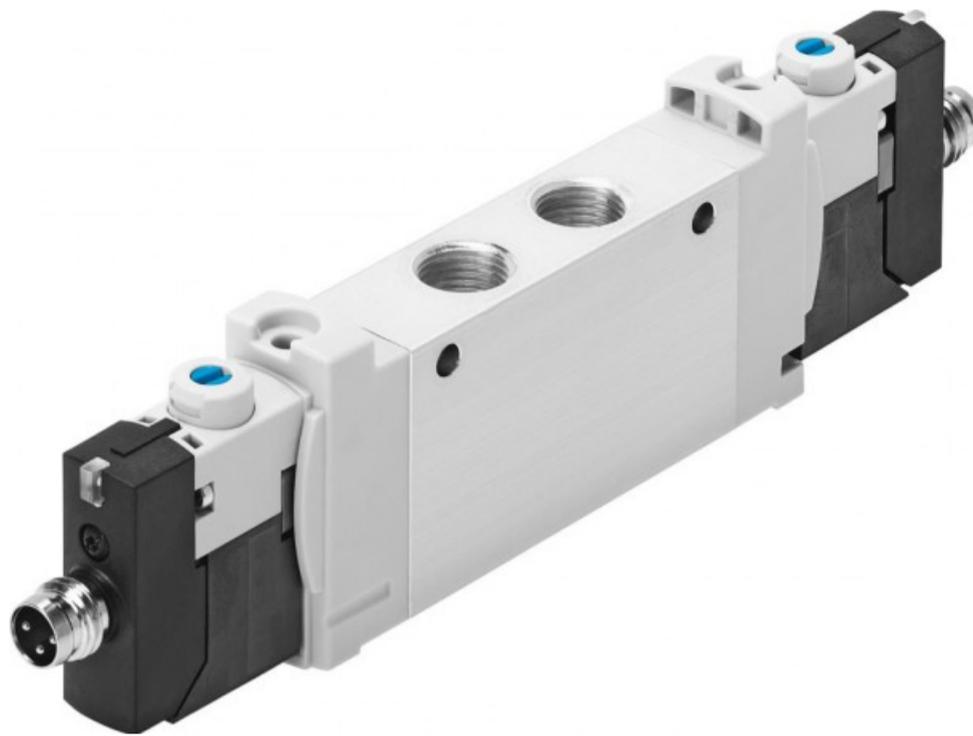
### **Resultados: Cables de exteriores identificados de forma fiable**

Vindo Solar puede satisfacer los requisitos de identificación de su cliente con fiables etiquetas sin adhesivo para cables y etiquetas para inversores. Esto les permitirá encontrar rápidamente cables e inversores específicos entre los 124 000 paneles solares del parque de energía renovable de Haringvliet-Zuid en los Países Bajos. *"Estamos muy satisfechos con las soluciones de identificación de Brady y las utilizaremos también en otras plantas solares"*.

### **Importancia de un etiquetado profesional**

Las etiquetas duraderas profesionales que permanecen legibles y adheridas en condiciones adversas son importantísimas para mantener sus componentes y cables de alimentación, voz y datos organizados y funcionando con eficacia.

**Brady**



## VUVG, la **electroválvula universal** de Festo para aplicaciones estándar

> **Gracias a su tamaño compacto y su fuerza neumática, la electroválvula permite el montaje de piezas pequeñas y electrónicas.**

> **Su fabricación con aluminio optimiza el espacio y reduce el peso en la instalación.**

Festo, proveedor de componentes y soluciones de automatización industrial y formación tecnológica, presenta **VUVG, una electroválvula que permite las aplicaciones estándar**, a un precio asequible y ocupando poco espacio, gracias a su fabricación con aluminio. El producto se puede usar para el montaje en electrónica, industria alimentaria, embalaje o pequeñas piezas.

VUVG se lanza al mercado como una **solución innovadora**, gracias a una alimentación interna y externa del aire de pilotaje, regulable en caso de baterías con válvulas para placa base. Además la electroválvula es muy versátil, ya que tiene **numerosas funciones y seguridad funcional**, gracias a sus componentes metálicos, robustos

y duraderos. Por último, es muy fácil de montar, ya que ofrece un montaje mural o en perfil DIN mediante tornillos y juntas imperdibles.

Esta pieza, de unas dimensiones optimizadas gracias al aluminio, **se puede accionar de forma neumática y eléctrica**, lo que permite que actúe como una válvula individual o como terminal de válvulas. De hecho, su tecnología de 10 bar garantiza tiempos de ciclo acelerados, tamaños de cilindros más reducidos y un mayor rendimiento específico.

### **Más características del producto**

Al estar patentado con un sistema de cartuchos, la válvula fabricada en Alemania tiene una larga durabilidad, hecho que la convierte en una de las gamas más competitivas de Festo. En cuanto a su composición, dispone de una **conexión eléctrica M8, flexibilidad 100% modular**, un Led visible de 360 grados y un montaje directo sin accesorios.

**FESTO**

## iXAPACK GLOBAL: soluciones para garantizar el control del peso y el etiquetado de productos alimentarios y cosméticos



Fabricante y diseñador francés de equipos de Corte por Ultrasonidos, Envoltura y Envasado, iXAPACK GLOBAL dispone también de una gama de soluciones para el control del peso, el etiquetado y la detección de contaminantes dentro los productos mediante sistemas fáciles de usar y personalizables.

### CONTROLADORA DE PESO TG3-A

Garantizar la conformidad del peso de los productos es un elemento esencial que afecta a todas las producciones. Para satisfacer esta demanda, iXAPACK GLOBAL ha desarrollado la Controladora de Peso TG3-A, disponible en tres versiones: la versión estándar, equipada con una pantalla de 12" y protección IP65, la Pesadora de cajas, aplicable para cargas pesadas, (hasta 30 kg) y la última versión, equipada con una protección IP69K, que permite una limpieza a alta presión del equipo.

Con una, dos o tres vías, la Controladora de Peso puede adaptarse a la producción del usuario final, para una cadencia de hasta 200 productos pesados por minuto.

### CONTROLADORA DE PESO CON DETECTOR DE METALES

Para un uso más exhaustivo y para asegurar que los productos están libres de elementos ferrosos, no ferrosos y de acero inoxidable, la Controladora de Peso TG3-A puede combinarse con un Detector de Metales CEIA,

garantizando el máximo nivel de control de partículas.

Hasta 200 productos pueden ser controlados por minuto.

## SOLUCIONES DE ETIQUETADO

iXAPACK GLOBAL ofrece también dos modelos de etiquetadoras (HP 110 y HP 220) y ha desarrollado diferentes aplicadores, con el fin de satisfacer las necesidades de los clientes, manteniendo una calidad de productos inalterada a la salida de máquina. Aplicación de las etiquetas por rodillo de espuma, por cilindro o correa aspirante (según la cadencia y los elementos procesados), éstas pueden aplicarse en el lado, la parte superior y/o la parte inferior de los productos, para etiquetas de 20 a 220 mm.

## EQUIPOS Y SERVICIOS DESARROLLADOS PARA SER FÁCILES DE USAR

Para garantizar a los operadores una utilización y un seguimiento simplificados de los equipos de pesaje, control y etiquetado, iXAPACK GLOBAL ha desarrollado los siguientes elementos:



- Las cintas transportadoras que componen las máquinas son fácilmente desmontables para facilitar su mantenimiento
- Un software de estadísticas es disponible en la pantalla de control de la Controladora de peso TG3-A, permitiendo un seguimiento óptimo de los datos de producción, con la posibilidad de almacenar hasta 200 programas. La interfaz simplificada facilita el paso de un menú a otro, incluido el cambio de recetas, la visualización del estado de las células en la máquina y la sincronización con los equipos anteriores y posteriores.
- Un stock constante de piezas de recambio de fabricación propia que permite una mayor reactividad para responder a las solicitudes.
- Un seguimiento con la posibilidad de retrofit para llevar a cabo mejoras en las máquinas y perpetuar la longevidad de los equipos.



**iXAPACK GLOBAL**

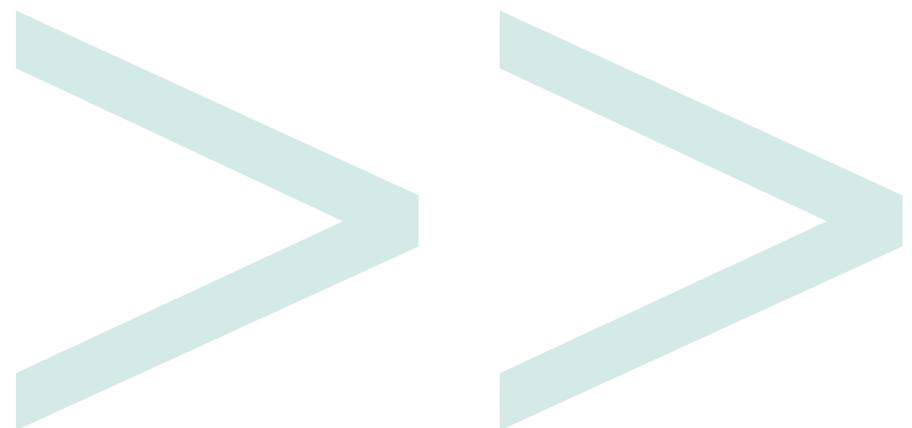
# Market's fastest high resin thermal transfer coding now available

The innovation launched today – a market first – means that **manufacturers can now print codes with high resin thermal transfer ribbons at up to 600 millimeters per second** (2 feet per second). This is nearly double the speed of any other comparable option. Maintenance is also reduced in this thermal transfer overprinting (TTO) application. Existing high resin ribbon users will improve their profitability with greater throughput, while more companies can benefit from the extra durable and crisp prints provided by this TTO option.

**M**issing codes on products result in costly shipment rejections or fines, while unclear data impacts safety and brand perception. Ensuring codes will not smear or disappear in hot factories, or rub off in transit, can be difficult on flexible film and foils, both of which are common packaging materials. Hot temperatures, oils and solvents interfere with code adhesion. While high resin ribbons achieve the durability required in these challenging production and/or shipping conditions, until now coding speeds have been limited to 300-400 mm/s (0.98 - 1.31 ft/s), adversely affecting overall throughput. Printheads have also tended to wear out quickly.

**The industries most commonly using high resin TTO printing are food and pharmaceuticals**, e.g. for nuts, potato chips and antibacterial wipes.

The SmartDate Xtreme Plus printhead is suitable for high speed, high resin coding on a wide range of surfaces



## Faster high resin TTO printing

The advanced design of the SmartDate® Xtreme Plus printhead means companies can produce crisp, high resin codes at up to 600 mm/s (2 ft/s), **nearly twice the speed of the market's next fastest coder using high resin ribbons.** Production throughput no longer needs to be sacrificed in order to ensure high quality, durable codes.

## Lower maintenance costs

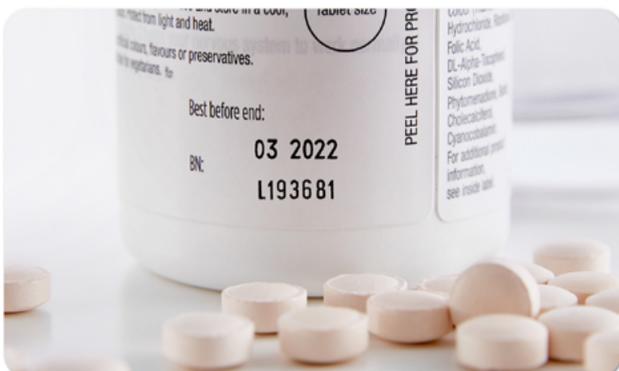
As compared to other grades of thermal transfer ribbons, the high energy level required for printing with resin reduces the life of a printhead. Considering that many TTO suppliers do not

offer printhead warranties, or charge extra for this, maintenance costs can be high. However, given all Markem-Imaje printheads, including the SmartDate®

**Xtreme Plus, come with a 6 month, or 40 kilometer (25 miles) warranty,** manufacturers can enjoy 60% more trouble-free coding than other comparable options, even in this challenging application.

The printhead can be used in new SmartDate X65 coders or retrofitted into existing SmartDate X65 units.

**markem-ijaje**



# ASSA ABLOY Entrance Systems lanza al mercado una puerta de lamas de alta velocidad

- > El valor U más bajo de su clase con 1,28 W / m<sup>2</sup>K acc. EN12428.
- > Contribuye a reducir las emisiones de carbono, optimizar la eficiencia energética y ahorrar costos operativos. Máximo aislamiento térmico con una mínima pérdida de energía.
- > La nueva ASSA ABLOY RR5000 combina una rápida reacción con un elevado aislamiento que garantiza un flujo de tráfico suave y eficaz.

La mayoría de industrias necesitan estar preparadas para poder responder a las crecientes demandas operativas. **ASSA ABLOY Entrance Systems, proveedor líder de soluciones de puertas automatizadas** para un flujo eficaz de personas y mercancías, **lanza una nueva generación de puertas de alto rendimiento** para satisfacer las necesidades de las empresas.

La nueva ASSA ABLOY RR5000 **combina las altas velocidades de una puerta de alto rendimiento con el comportamiento térmico de una puerta seccional.**

Una puerta diseñada para satisfacer las demandas más exigentes en términos de sostenibilidad y operatividad en un mundo donde el ahorro energético y el concepto "**Green**" son cada vez más importantes. Sus principales características son:

## Separación térmica

El **aislamiento de 50 mm de espesor** garantiza la máxima separación térmica con una mínima pérdida de energía y sin condensación.



### Operación rápida

Las rápidas velocidades de apertura de los rollos de hasta 2,2 m / s ayudan a mantener el rendimiento térmico y un flujo de tráfico suave.

### Mayor aislamiento

Tanto los paneles aislados como los marcos laterales ayudan a mantener las **condiciones interiores estables y el clima exterior donde corresponde.**

### Diseño de transmisión en V

Una transmisión en V simple con menos componentes hace que la puerta sea rápida, suave, silenciosa y menos sensible al desgaste de por vida.

### Sellos herméticos

El sellado mejorado alrededor del perímetro de la puerta **limita las fugas de aire** y ayuda a mantener un mayor valor U.

ASSA ABLOY RR5000

The ultimate high-performance door

Maximum speed  
Maximum insulation

---

“Cuando se trata de entornos industriales y comerciales, **las puertas desempeñan un papel fundamental en el mantenimiento de las operaciones**”, comenta **Vitor Santos, Director comercial de la división industrias en ASSA ABLOY Entrance Systems**. “**Pero en este momento**, con las empresas buscando mejorar la eficiencia, aumentar la producción, aumentar los márgenes y optimizar los activos, **se necesita un nuevo tipo de puerta para satisfacer un nuevo nivel de demandas**”.

---

“Cuandose tratadeentornosindustrialesy comerciales, **las puertas desempeñan un papel fundamental en el mantenimiento de las operaciones**”, comenta **Vitor Santos, Director comercial de la división industrias en ASSA ABLOY Entrance Systems**. “**Pero en este momento**, con las empresas buscando mejorar la eficiencia, aumentar la producción, aumentar los márgenes y optimizar los activos, **se necesita un nuevo tipo de puerta para satisfacer un nuevo nivel de demandas**”.

### **Una nueva generación de puertas rápidas de alto rendimiento**

La ASSA ABLOY RR5000 se enmarca entre la amplia variedad de puertas rápidas de alto rendimiento de ASSA ABLOY Entrance Systems. **Este tipo de puertas son especialmente adecuadas para operaciones intensas y condiciones exigentes y tienen la capacidad de mejorar la eficiencia, la seguridad y la higiene.**

La **gama de puertas rápidas de ASSA ABLOY** incluye diversas y variadas opciones que se ajustan a las más diversas necesidades de cualquier tipo de industria. Su catálogo incluye:

- > Puertas rápidas interiores
- > Puertas rápidas exteriores
- > Puertas para protección de máquinas
- > Puertas rápidas para cámaras de congelación
- > Puertas para el procesado de alimentos
- Puertas con certificación ATEX**
- Puertas para salas blancas**
- Puertas para la industria pesada**

**Vitor Santos**, también habla de la importancia de esta amplia gama de soluciones: “Cada industria y negocio tiene sus propias necesidades, ya sea una planta de producción, un laboratorio o una empresa logística; y nuestros productos se ajustan a ellas. **Este tipo de puertas que permiten aperturas y cierres frecuentes son fundamentales para mantener un flujo de producción constante.** Además aseguran la seguridad de los usuarios y también el ahorro de energía. Este último factor es también de vital importancia y más ahora en que los objetivos de sostenibilidad tienen mayor peso para las empresas”.

**ASSA ABLOY**

OUR  
BATTLE



IN A  
BOTTLE

DESCUBRA  
LAS LÍNEAS DE ENVASADO  
DE VACUNAS DE  
MARCHESINI GROUP

[extra.marchesini.com](http://extra.marchesini.com)





## Estudio de caso: Un importante aumento en la eficiencia logística con etiquetas RFID

Un fabricante de maquinaria quería **mejorar los niveles de servicio al cliente** a la vez que **reducía costes**. La empresa buscaba un socio que le ayudara a implementar una solución que permitiera realizar envíos rápidos y completos de dispositivos médicos y aumentar la velocidad de su instalación en los hospitales. Junto con un socio, **Brady presentó una solución de logística completa y eficiente basada en RFID**. Brady ofreció etiquetas RFID e impresoras con opción de impresión y programación y nuestro socio ofreció software personalizado y escáneres.

**Seguimiento y rastreo del envío y la instalación con etiquetas RFID personalizadas**

**Brady seleccionó su etiqueta RFID L-2588-26B y personalizó el tamaño de cada etiqueta a un tamaño A5** deseado. Se integró una incrustación de RFID

que ofrecía un rango de lectura de hasta 10 metros y todas las etiquetas se equiparon con un adhesivo acrílico. El cliente puede programar e imprimir las etiquetas con las impresoras de impresión y programación RFID suministradas por Brady. **Las etiquetas RFID se añaden a todos los paquetes de componentes de los dispositivos médicos cuando se recogen en el almacén del fabricante de la maquinaria.** Gracias a ello, ya no es necesario tener los componentes en el campo visual para identificarlos, y es posible realizar la identificación desde una distancia mayor.

Las puertas con escáner RFID comprueban cada paquete de componentes con las listas de carga del sistema ERP de nuestro cliente. Los componentes erróneos se detectan rápidamente, y el sistema también puede indicar si faltan piezas o confirmar que un envío está completo.

Al llegar al usuario final o a cualquier punto de la cadena logística, pasando alrededor del camión con un escáner RFID rápidamente se comprueba si la carga está completa. Los paquetes de componentes se descargan de forma más eficiente porque **las etiquetas RFID y el software personalizado ofrecen orientación sobre dónde debe colocarse su contenido**. Esto permite a los instaladores organizar los paquetes de componentes de forma eficiente mientras realizan la descarga.

Mediante el software, la etiqueta RFID de cada paquete también guía a los instaladores sobre el orden de instalación correcto. Alertas de proximidad ayudan a encontrar los paquetes de componentes más pequeños necesarios para que el nuevo dispositivo médico del hospital esté operativo de forma rápida y definitiva.



**Resultados:** Dispositivos médicos operativos más rápidamente con etiquetas RFID personalizadas. Los dispositivos médicos ahora pueden estar operativos en los hospitales a una mayor velocidad con RFID.

Las ventajas que aporta esta eficiencia empiezan desde el momento en el que contribuyen a asegurar envíos completos de los paquetes de componentes de dispositivos médicos a cualquier hospital del mundo. Los instaladores ya no necesitan tener visualizados cientos de paquetes de componentes, y en lugar de ello **pueden confiar en la detección de proximidad que ofrece el software personalizado y los escáneres RFID**, así como las etiquetas RFID imprimibles in situ.



### Una solución completa

**Brady puede proporcionar una solución completa que incluye impresoras RFID de impresión y programación y escáneres para etiquetas RFID personalizadas.** Se puede proporcionar e integrar software para gestionar procesos dirigidos por RFID, que pueden incluir la detección de proximidad, orientación en el mantenimiento o la instalación, control de envíos, automatización de carretillas de almacén o recuento de artículos en puertas de escáner específicas."

**brady**

## El escáner de seguridad Keyence ayuda a Controlpack a obtener el volumen de los palets



**L**a empresa Controlpack Systems lanza al mercado el nuevo sistema SPK SPACE.

EL sistema SPK SPACE, integrado en las enfardadoras de palets Robopac, es capaz de medir el palet al mismo tiempo que se está enfardando, consiguiendo así de forma automática el volumen del mismo. La integración del SPK SPACE permite a Controlpack ofrecer enfardadoras inteligentes que aportan mucho valor añadido. La medición se realiza con el escáner de seguridad Keyence, el cual permite obtener el volumen y transmitir las cotas por Ethernet a un ERP.

Controlpack, lleva más de 30 años dedicándose a la comercialización de soluciones para la optimización de los procesos de embalaje y tienen su oficina cen-

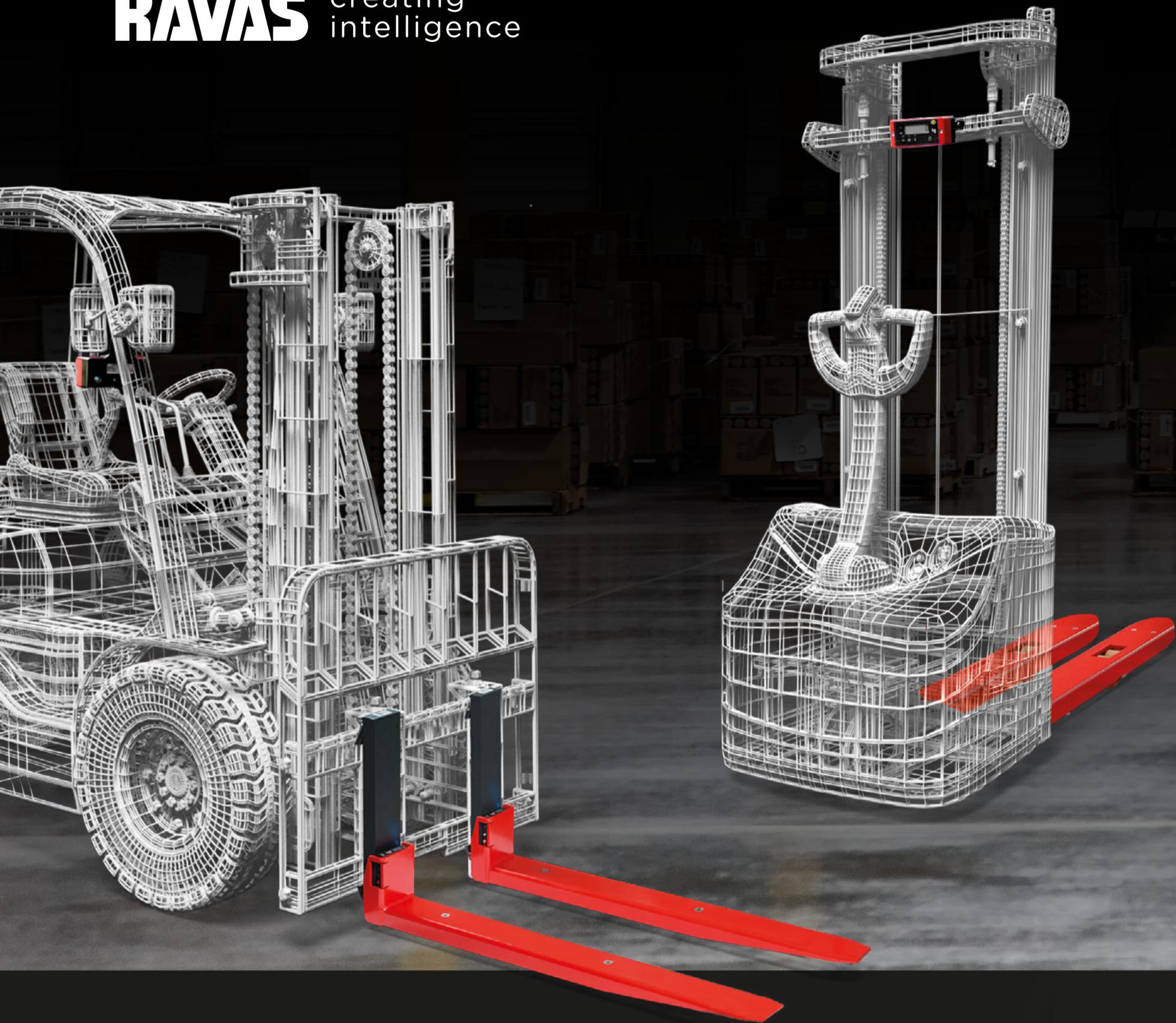
tral en La Sènia, Tarragona. Este año han desarrollado el sistema SPK SPACE; una máquina enfardadora de palets inteligente capaz de medir el palet y obtener automáticamente la volumetría indistintamente de la forma y la medida del palet.

Antes el proceso de medición del palet era un proceso manual y poco preciso, ahora se realiza de forma automática en una sola operación y con la máxima precisión gracias al escáner de seguridad Keyence, el cual permite obtener el volumen del palet y transmitir las medidas por Ethernet a un ERP. El escáner láser obtiene las medidas de distancia al palet y las envía a un PLC donde se calcula la volumetría. Gracias al desarrollo del dpto. de I+D de Controlpack el cliente puede ver

el gráfico volumétrico a través de una pantalla. La principal ventaja de esta máquina inteligente es que aprovecha el proceso de embalaje para recoger todas las cotas con una precisión exacta. De esta manera no son necesarias las mediciones manuales y se evita generar error en la captura de datos, dando lugar a un sistema de embalaje óptimo.

Esta envolvedora de palets ha sido desarrollada por el departamento de I+D+i de Controlpack, y después de varias propuestas optaron por aplicar la tecnología de Keyence. "Hemos elegido Keyence por el prestigio que tiene y por el soporte que hemos tenido con el dpto. técnico y comercial" nos aseguran desde Controlpack.

**BITMAKERS**



## Conectividad del futuro.

Líderes en pesaje móvil en Europa

RAVAS integra la tecnología de pesaje y dimensionamiento en transpaletas manuales, máquinas de almacén, apiladoras y carretillas elevadoras. Ofrecemos soluciones de movimiento de materiales para la optimización de la cadena de suministro en sectores logísticos y producción en todas las industrias.



[www.ravas.es](http://www.ravas.es)

### Pantallas táctiles de alto nivel.

Funciones de báscula avanzadas, indicadores de peso con conexión bluetooth y conteo de piezas. Incluyen un puerto USB para conectar lector de código de barras. Transfieren los conjuntos de datos a los sistemas de gestión.





## A pleno rendimiento la **plataforma logística** de Jaylo equipada por **AR Racking**

El novedoso **almacén de 17.000 m2** supone la integración de las instalaciones de Jaylo con las de su cliente SKF.

AR Racking ha equipado la plataforma logística con **esteras de paletización convencional y estanterías dinámicas para pallets**.

Las **soluciones de almacenaje instaladas ocupan una superficie de 4.250 m2 del total del almacén** y se han logrado 7.060 ubicaciones para pallets.

**T**ras un periodo de puesta a punto, la empresa especializada en servicios de transportes y logística Jaylo ya opera al 100% en su **novedosa plataforma logística de 17.000 m2 en Tudela** (Navarra, España). AR Racking ha equipado con sus sistemas de almacenaje el innovador centro logístico.

La instalación supone la integración de las instalaciones de Jaylo con las de su cliente SKF, empresa especializada en el diseño y fabricación de rodamien-

tos para el sector de automoción. **Se trata, además, del primer proyecto de la división de Intralogistics de Jaylo**, que no dudó en contar con AR Racking como socio de confianza para la optimización del espacio de la plataforma logística, que ya está a pleno rendimiento.

**AR Racking ha instalado, por un lado, estanterías convencionales de paletización**, logrando más 2.700 nuevas posiciones para paletas y 2.200 nuevas posiciones para medias paletas.

Por otro lado, también se han instalado **estanterías dinámicas de gestión FIFO** (primera en entrar, primera en salir), dando lugar a 2.160 nuevas posiciones para medias paletas. **En total, una capacidad de almacenaje de 7.060 nuevas posiciones para carga paletizada**, ocupando una superficie de 4.250 m<sup>2</sup> del total del almacén. Gracias a estas soluciones de almacenaje, Jaylo puede aprovisionar y recoger el producto terminado a demanda de su cliente SKF durante las 24 horas.

*“Se trata de un proyecto estratégico para nosotros porque nos permite mejorar de forma directa e inmediata la competitividad de uno de nuestros clientes más importantes”*, explica **David García Osta, Director de Jaylo**. Y añade que *“AR Racking ha sabido poner a nuestro servicio toda su experiencia y conoci-*

*mientos durante la fase de diseño, planificación e instalación. Los plazos se han cumplido de forma estricta también, lo que ha supuesto una ventaja en un proyecto que ha implicado la participación de tantas empresas y equipos”*.

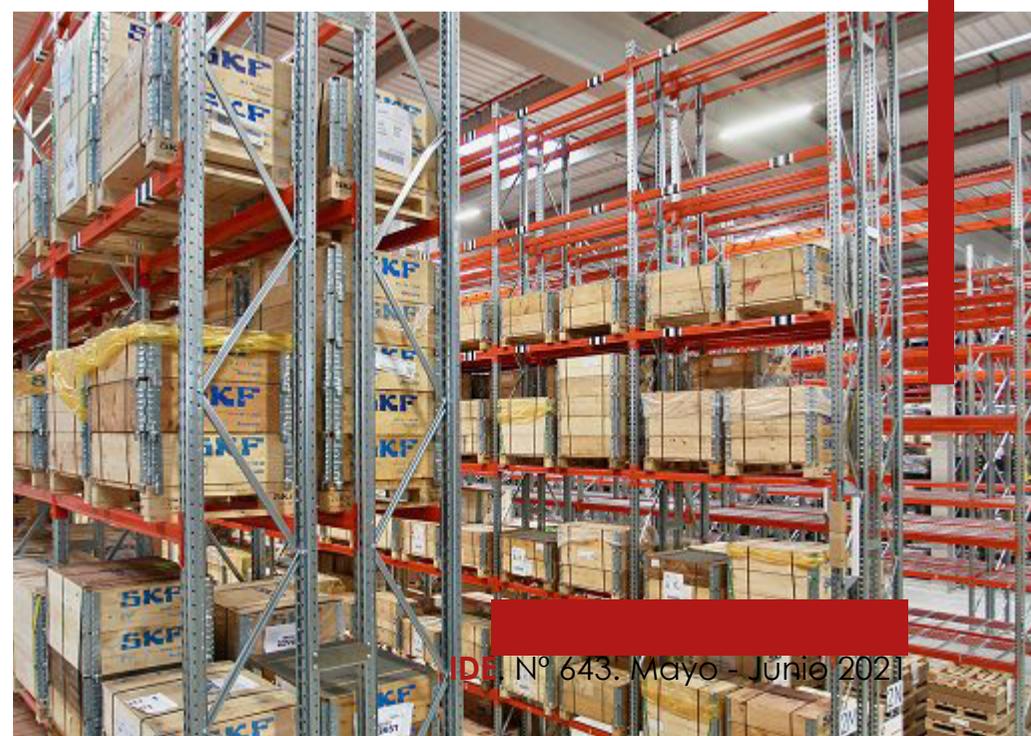
La combinación de ambos sistemas de almacenaje ha permitido a Jaylo contar con una plataforma logística con un aprovechamiento máximo del espacio, así como un ahorro en tiempo y esfuerzo en la manipulación de la mercancía.

**La zona que incorpora las estanterías convencionales para pallets facilita un acceso directo e inmediato a los productos.** Por su parte, las estanterías dinámicas para pallets de gestión tipo FIFO potencian una perfecta rotación de stock y el movimiento ágil de las unidades de carga.

Para garantizar un correcto posicionamiento de las medias paletas en las estanterías dinámica, se ha dotado a la estructura de ruedas de guiado lateral, lo que garantiza un desplazamiento lateral máximo de 15 mm en el descenso de las cargas por el transportador. De esa forma, se ha asegurado que las carretillas sin conductor AGV recojan de forma satisfactoria las unidades de carga.

*“Teníamos claro que Jaylo necesitaba una propuesta logística con mucha capacidad de almacenaje y ágil al mismo tiempo. Confiamos plenamente en que, con las soluciones instaladas, el rendimiento de la plataforma será inmediato”*, afirma **Xabier Rica, Delegado Comercial de AR Racking**.

**AR Racking**

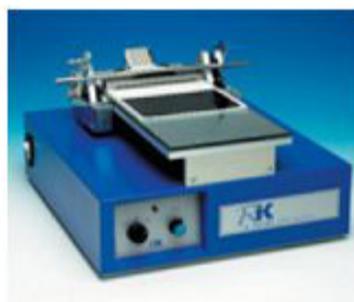




*The first name in sample preparation equipment*

## Control de muestras e impresión

¿Qué equipo de control de impresión necesito?



## Un instrumento **RK Print** para controlar cada uno de sus **objetivos de aplicación**

**R**K Print le proporciona un completo abanico de posibilidades para conseguir muestras repetitivas de cualquier recubrimiento de superficie. Tanto si necesita muestras para comparación de color, como para trabajos de I+D o de control de calidad en producción, **la amplia gama de instrumentos RK Print le ofrece soluciones personalizadas para cada aplicación.**

Por un lado, el K Hand Coater (KHC) deposita un espesor de film húmedo desde 4 a 500 micras y es el instrumento perfecto para trabajar con un alto nivel de repetibilidad gracias a su soporte de impresión especial. Cumple con los estándares de calidad ASTM D823-53 y BS 3900.

Por su parte, con el **equipo K Printing Proofer (KPP)**, a una velocidad de impresión de hasta 40m/min, puede

imprimirse o laminarse cualquier sustrato flexible, permitiendo usar dos o más tintas simultáneamente para fines de comparación. Además incluye cliché de impresión.

En el **K Control Coater (K 101)** el control de la velocidad y de la impresión garantizan resultados repetitivos. Cuenta con cinco modelos con superficie útil desde 170 x 250 mm hasta 841 x 1189 mm (AO) y cumple también con los estándares de calidad ASTM D823-53 y BS 3900. Tiene diferentes soportes disponibles (vacío, magnético, calefactable y de cristal), igual que el K Paint Applicator (KPA) que, además, admite la mayoría de los aplicadores, entre ellos los de tipo Bird, cubo, cuadrangular, micrométricos, etc. Se suministra con soporte de cristal que garantiza una superficie de aplicación plana y lisa total.

Si duda en su elección o considera que su producto u objetivo no responde a ninguna de las soluciones ofrecidas, consulte con los especialistas de Lumaquin a través de [lumaquin@lumaquin.com](mailto:lumaquin@lumaquin.com). Y, si lo que necesita es un equipo para I+D o planta piloto de producción, pregunte por los equipos VCM a medida de sus requerimientos.

Lumaquin lleva más de 40 años distribuyendo equipos y consumibles para laboratorios de calidad de la industria, proporcionando a los departamentos de I+D y de Calidad, los equipos de medida y control más idóneos para sus distintas fases industriales.

**LUMAQUIN**

## Reduce tus emisiones de carbono con **Encore**, film BOPP sostenible



**Encore**



- Materia prima renovable y reciclada
- Propiedades idénticas al BOPP de origen fósil
- Credenciales medioambientales de acuerdo a LCA
- Contribuye a reducir el uso de recursos fósiles

Para más información, contáctenos:  
[pablo.chamorro@innoviafilms.com](mailto:pablo.chamorro@innoviafilms.com)  
[packaging@innoviafilms.com](mailto:packaging@innoviafilms.com)  
[www.innoviafilms.com](http://www.innoviafilms.com)





## GIMATIC celebra 10 años en la península estrenando nuevas instalaciones

**GIMATIC Iberia, filial para España y Portugal del grupo italiano GIMATIC, celebra en 2021 sus 10 años de presencia en la península estrenando nuevas instalaciones en Gavá, Barcelona.**

**G**IMATIC 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.**

Entrevistamos en este artículo a **Javier Rodríguez, director y fundador de GIMATIC Iberia.**

**¿Cuál era la presencia de GIMATIC en el mercado Ibérico cuando estrenó la filial en 2011?**

En 2011 Gimatic era ya un actor conocido en Europa dentro del sector de la Manipulación y acababa de desarrollar una completa gama de componentes modulares especialmente diseñados para la fabricación de EOATs, herramientas empleadas para la evacuación de máquinas de inyección plástico. La irrupción en el sector del plástico y las sinergias con las otras gamas de producto, **Handling & Mechatronics principalmente, han propiciado que la marca haya experimentado un rápido crecimiento hasta alcanzar una posición de aprecio y liderazgo que hoy la distingue.**

En Iberia, la presencia de GIMATIC en 2011 era poco más que testimonial y precisamente fue la creación de la filial lo que supuso un significativo salto cualitativo y cuantitativo, logrando en 10 años disponer de una amplia representación en la península, con actividad directa en Asturias, País Vasco, Madrid, Aragón, Cataluña, Levante y Coímbra. El reto estuvo puesto desde el inicio en construir un equipo de personas altamente cualificadas, competentes, comprometidas y alineadas con la cultura de la empresa, siempre formando parte de la solución, siempre al lado del Cliente, con el ambicioso objetivo de superar los 6M€ en el próximo periodo.

### ¿Cuáles son los factores diferenciales de GIMATIC Iberia?

Son varios los factores que han permitido a esta filial alcanzar un alto grado de confianza entre nuestros Clientes, enumero los que considero de mayor valor poseen para nuestra actividad.

> **Alto grado de competencia**, con una inequívoca orientación a ofrecer el mejor soporte técnico y comercial.

> **Alto nivel de servicio, informando y asistiendo** en el menor tiempo posible, procurando una comunicación simple, sin obstáculos. Soluciones a 360°, proponiendo a nuestros Clientes las tecnologías de manipulación y movimiento más implantadas en la industria y que mejor se adaptan a sus aplicaciones: Neumática, Mecatrónica, Vacío, Foam, Soft, Magnética, etc...

> **Alto compromiso con nuestros Clientes y Aliados**, con una visión win-win honesta, creada para mantener una relación a largo plazo.

> **Ambición sin límites** para ser percibido como el líder en el mercado, vanguardista, disruptivo e innovador.

> **Adictos a la calidad**, comprometidos con ella y sin excusas.

  
**EMBILCO 2000 S.L.**  
COMERCIALES TÉCNICOS  
DE EMBALAJE

## SOLUCIONAMOS TUS PROBLEMAS DE EMBALAJE

MÁQUINAS - CONSUMIBLES - FINALES DE LÍNEA



PARA TODO TIPO DE ASESORAMIENTO QUE NECESITE EN EMBALAJE  
[WWW.EMBILCO.COM](http://WWW.EMBILCO.COM)  
Tel. 93 697 95 02



### **Acaban de estrenar nuevas instalaciones. ¿Nos las puede presentar?**

Se trata de espacio de unos 900m<sup>2</sup>, ubicado en un polígono moderno y muy próximo al aeropuerto de Barcelona que incluye:

150m<sup>2</sup> oficinas para gestión comercial y administrativa.

150m<sup>2</sup> para oficina técnica, taller de montaje e ensayos.

Show room de 120m<sup>2</sup> equipado con todo tipo de bancos y maquetas con las que poder mostrar a nuestros Clientes las tecnologías que manejamos y nuestros productos.

En definitiva, son unas instalaciones que nos permiten proyectarnos al futuro, ya que disponemos de espacio libre sobre el cual pretendemos ubicar en un próximo periodo áreas dedicadas al ensamblado en sala blanca o a la realización de pruebas de manipulación con robots de diversa índole.

### **¿Desde finales del 2019 Gimatic desarrolla soluciones Cobotools. ¿Nos puede hablar de ello?**

Hemos estado muy atentos a todo lo que tiene que ver con este tipo de robótica, hemos creído desde el primer momento en que tendría un rápido desarrollo, habida cuenta cuales eran sus principales argumentos de uso, simple y seguro. Nosotros siempre hemos tenido en mente la necesidad de proponer herramientas que pudieran ser ubicadas en las muñecas de este tipo de robots, de ahí aparece nuestra idea "Cobotools", que no sólo se basa en productos, sino que también lo hace en soluciones pensadas y adaptadas a este mercado, y de ahí también nuestra inmersión en la fabricación 3D, lo que nos permite ofrecer un servicio de calidad, diferenciado, de valor y con un excelente precio.



## ¿Qué proyectos tiene GIMATIC iberia para los años venideros?

En este año 2021 hemos incorporado un nuevo programa de componentes para la automatización con vacío. Se trata sin duda de una apuesta fuerte y también sólida, con un claro y bien definido objetivo, estar presentes en mercados que hasta la fecha no habían sido suficientemente explorados o bien teníamos poca penetración en ellos, como lo son el envase y embalaje, por ejemplo. Para nosotros esta nueva división supone un salto cuantitativo ya que incorporamos una tecnología madura ya, con gran difusión industrial que nos complementa y activa sinergias con el resto de nuestra oferta. Está entre nuestras metas el crear una fuerte y bien alineada red de distribuidores, comprometidos con nuestra marca y lo que ella representa.

También estamos buscando abrir una nueva sede en Madrid & Andalucía, con el fin de continuar aplicando nuestro criterio de aproximación a nuestros Clientes en estas zonas de España.

Tenemos una inquietud constante por dar un papel preponderante al asesoramiento técnico en nuestros servicios, integrar nuevas tecnologías innovadoras en nuestro portfolio e incorporar talento en nuestro equipo.

A medio plazo tenemos la honesta ambición de ser percibidos de manera inequívoca por el mercado como desarrolladores y fabricantes expertos de herramientas de manipulación.

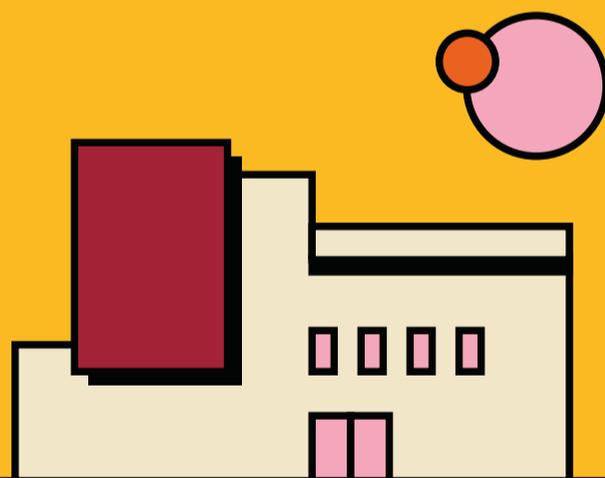
**GIMATIC**

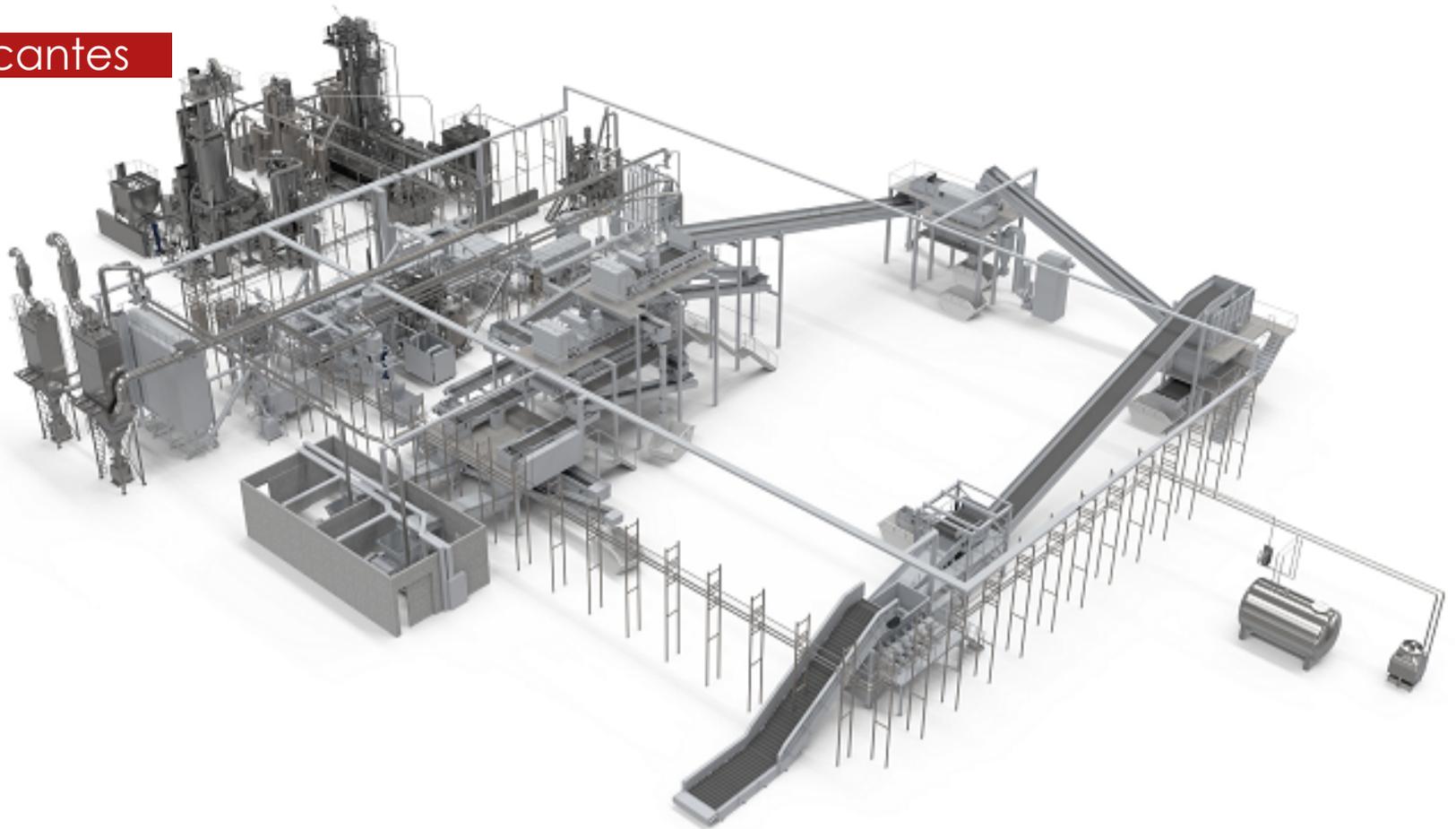


etygraf



#40añosdeetiqueta





## Tratamiento de aguas residuales en el reciclaje de plásticos

Las plantas de reciclaje de plásticos son una base esencial de la economía circular y, como tales, contribuyen de manera significativa a la protección del medio ambiente y de los recursos. Al mismo tiempo, por supuesto, también ellas mismas consumen recursos. El agua es el primero.

Esto significa, a su vez: la sostenibilidad de una tecnología circular no se mide únicamente por la calidad del producto final. Los procesos que conducen a este producto final desempeñan un papel igualmente importante. Como fabricante de plantas de reciclaje, Krones se considera responsable de hacer frente a ambas dimensiones de la sostenibilidad.

### Producto sostenible, proceso sostenible

La tecnología MetaPure del grupo empresarial recicla materiales como bo-

tellas PET y envases de poliolefinas, de una calidad tal que permite incluso un uso del material reciclado equivalente a la aplicación original. Como parte de la optimización continua del sistema, los ingenieros de desarrollo de Krones se han dedicado ahora, entre otros aspectos, al consumo de agua del módulo de lavado.

Astrid Kadlubski, la gerente de productos, explica el trasfondo: «En el proceso de reciclaje, los plásticos se transforman en escamas en molinos húmedos y después se lavan. Esto, a su vez, genera aguas residuales que contienen diferentes sustancias disueltas dependiendo del material de entrada». Además de las suciedades normales, estas incluyen, por ejemplo, los residuos orgánicos de los contenidos de los envases, los productos de limpieza del proceso de lavado y las tintas de impresión disueltas de las botellas y las etiquetas.

## Menor consumo de agua, mayor calidad del material de salida

«En muchas plantas de reciclaje, el agua se conduce en circuito y se acondiciona en el bypass», explica **Kadlubski**. «Con el resultado de que la contaminación de las aguas de proceso se concentra cada vez más y, en últimas, también afecta la calidad del producto final». Para contrarrestar esto, Krones desarrolló, en colaboración con un socio de renombre, una solución inteligente para el tratamiento completo del agua de lavado y de molienda. Así se obtienen varias ventajas para una planta de reciclaje y su explotación: «En primer lugar, disminuye la necesidad de agua fresca y la cantidad de agua residual producida. En segundo lugar, **el proceso de reciclaje se lleva a cabo a un nivel elevado y constante**», explica Kadlubski.

«Por último, el tratamiento permite garantizar que **las aguas residuales que entran en el sistema municipal cumplen los requisitos respectivamente vigentes**. Esto también apli-

ca, por supuesto, a las normas muy estrictas vigentes en Alemania».

**KRONES**



Todo para Artes Gráficas bajo un mismo techo

# A qué planta va?



## Las **contrapesadas eléctricas** CAT® de 4,0 a 5,5 toneladas desafían a las de motor de combustión interna

La nueva gama de carretillas elevadoras contrapesadas Cat® de 4,0 a 5,5 toneladas es una excelente razón para cambiar de las grandes carretillas con motor de combustión interna a las carretillas eléctricas.

**C**on niveles de potencia y rendimiento insuperables, y con cero emisiones, los seis modelos de la gama Cat EP40-55(C)N(H) están **diseñados para optimizar todas las ventajas de las eléctricas.**

Estas nuevas carretillas elevadoras son energéticamente **más eficientes, y mucho más silenciosas**, que cualquier otra carretilla de su clase. Dicha eficiencia, unida a la gran durabilidad, los diagnósticos mediante conexión y la facilidad de mantenimiento, proporcionan un coste total de explotación menor y un valor residual mayor.

### **Rápida y ágil**

Su agilidad excepcional proporciona a los conductores la sensación de que conducen una carretilla mucho más pequeña. La **asistencia dinámica** incluye la dirección a las cuatro ruedas OmniTurn, para un mejor agarre, giros más suaves y una agilidad insuperable. Con un eje trasero de +100° de rotación, pueden incluso realizar giros laterales instantáneos sin movimiento inicial hacia atrás.

El sistema RDS (Responsive Drive System) de las carretillas Cat adapta rápidamente el rendimiento al



comportamiento del conductor y garantiza la fluidez de todos los movimientos, arranques y paradas. El control de curvas inteligente **maximiza la seguridad** en las curvas ajustando suavemente la velocidad de la carretilla y reduciendo al mínimo las fuerzas laterales. La función PowerBurst aporta aceleración adicional o par de ascenso cuando es necesario, mientras que el bloqueo eléctrico del diferencial es especialmente útil en superficies resbaladizas.

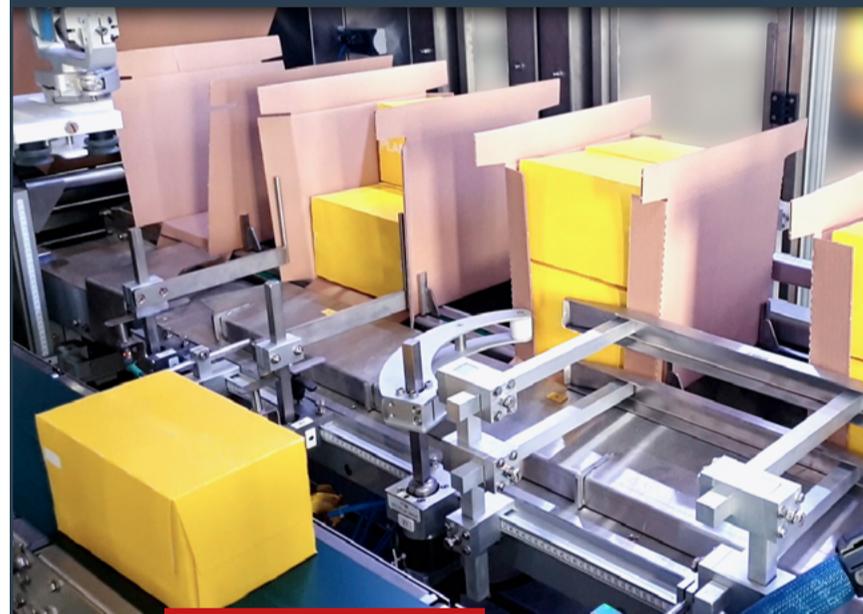
La manipulación de materiales se realiza de manera más suave, rápida, segura y precisa gracias a SmoothFlow y a otras tecnologías hidráulicas que optimizan los movimientos del mástil y las horquillas en función del peso de la carga y de la altura de elevación. Todas las acciones hidráulicas, ya sean simultáneas o individuales, se controlan fácilmente mediante palancas de control táctil sumamente ligeras pero con gran capacidad de respuesta, o bien con los dos joysticks opcionales.



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**, FORMADORA DE CAJAS Y BANDEJAS, **PALETIZADOR**

+33 549 820 580

[www.ixapack.com](http://www.ixapack.com)



[info@ixapack.com](mailto:info@ixapack.com)



### Silenciosa y estable

La tecnología de bajo nivel de ruido, que incluye las **bombas hidráulicas SilentRun+** líderes del mercado y los silenciosos módulos de accionamiento, se combina con un compartimento espacioso, flotante, sin vibraciones, amplio y despejado que ofrece al conductor comodidad sin estrés. Tanto las cabinas cerradas como las abiertas proporcionan una extraordinaria visibilidad panorámica sin obstáculos ni necesidad de apoyos.

## Carretillas elevadoras energéticamente más eficientes, y mucho más silenciosas

El equipamiento de serie cuenta con un diseño ergonómico y está ampliamente especificado. Para adaptarse a todo tipo de conductores, el asiento, la columna de dirección y el reposabrazos con control hidráulico son generosamente ajustables. La función opcional Palm Steering ofrece una posición de conducción más relajada y un manejo sin complicaciones, lo que resulta ideal si el conductor permanece sentado durante largos periodos de tiempo.

Estas carretillas, diseñadas para aplicaciones exigentes tanto en interiores como en exteriores, pueden equiparse con opciones de cabinas paneladas y comodidades adicionales como aire acondicionado, ventilación direccional y calefacción. El resultado es una **gama que ofrece ventajas eléctricas a cualquier entorno y sector industrial**. Descubre más sobre estas carretillas elevadoras en la web de ALFALAND

**ALFALAND**

# ¡Deja volar tu creatividad con la LX610e Pro!

# DTM



1 Primera LX610e Pro + 1 Software PTCreat<sup>TM</sup> Pro + 1 Material genuino de DTM Print = ∞ Posibilidades

- ▶ Cuchilla de troquelado integrada y cortador de guillotina
- ▶ Imprima y corte etiquetas personalizadas de cualquier forma o tamaño
- ▶ Todo en un proceso simple que no requiere ser controlado

[ide.dtm-print.eu](http://ide.dtm-print.eu)





## Los servicios de simulación y pruebas de Metsä Board ayudan a **desarrollar envases farmacéuticos seguros**

Garantizar que los viales de vacunas y su contenido, que puede cambiar la vida, **permanezcan seguros, estériles e identificables** a lo largo de su cadena de suministro, que está muy controlada, **no es tarea fácil, y correr riesgos no es una opción.** Con la nueva oferta ampliada del Servicio 360, Metsä Board, que forma parte del Grupo Metsä, está probando los tipos de **cartón** y simulando los diseños de envases utilizados por los fabricantes de productos farmacéuticos **para envasar y proteger las dosis de vacunas**, proporcionando una confianza absoluta en que los materiales están a la altura de la tarea.

La vacuna contra el COVID-19 y otras vacunas suelen almacenarse y transportarse en condiciones de frío extremo, que pueden ser de hasta -70 grados centígrados, antes de descongelarse y estar listas para su administración. El embalaje secundario de cartón debe ser capaz de soportar estas temperaturas extremas y proteger los viales durante todo el proceso.

Cuando un transformador produce envases para el transporte en cadena de frío, tiene que estar 100% seguro de que los materiales que utiliza son los adecuados. Aquí es donde las capacidades de prueba y simulación en profundidad de Metsä Board son extremadamente valiosas para la industria farmacéutica.

**“El cartón para envases farmacéuticos tiene que conservar su grosor predeterminado, su resistencia mecánica y sus propiedades de absorción de agua, independientemente de las condiciones a las que se enfrente, y no debe afectar en modo alguno al envase primario. Cualquier cambio en las dimensiones podría provocar ondulaciones o abultamientos, lo que podría suponer un riesgo para la integridad del envase y, por tanto, para la seguridad del producto que contiene. Podemos probar muestras de cartón y envases tanto en condiciones de frío extremo como de humedad extrema, y desarrollar simulaciones de resistencia de los envases para demostrar cómo se comportará un envase en el mundo**

**real”**, afirma **Markku Leskelä**, vicepresidente de Investigación y Desarrollo de Productos de **Metsä Board**.

En su Centro de Excelencia de Äänekoski, en el centro de Finlandia, **Metsä Board** tiene la capacidad de probar el rendimiento de muestras de cartón y envases farmacéuticos en un amplio rango de temperatura y humedad. Las condiciones pueden variar en función de las necesidades específicas de cada caso, y también es posible programar diferentes cambios cíclicos de temperatura y humedad para imitar las condiciones reales a las que se enfrentan las vacunas en su recorrido por la cadena de suministro.

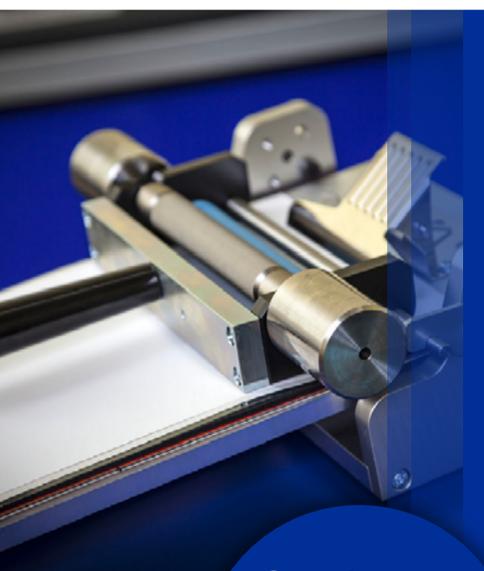
Equipos y consumibles para laboratorios de control de calidad de la industria de cualquier sector

**Lumaquinsa**  
quality control



## Muestras e impresión

RK Print le proporciona un completo abanico de posibilidades para conseguir muestras repetitivas de casi cualquier recubrimiento de superficie



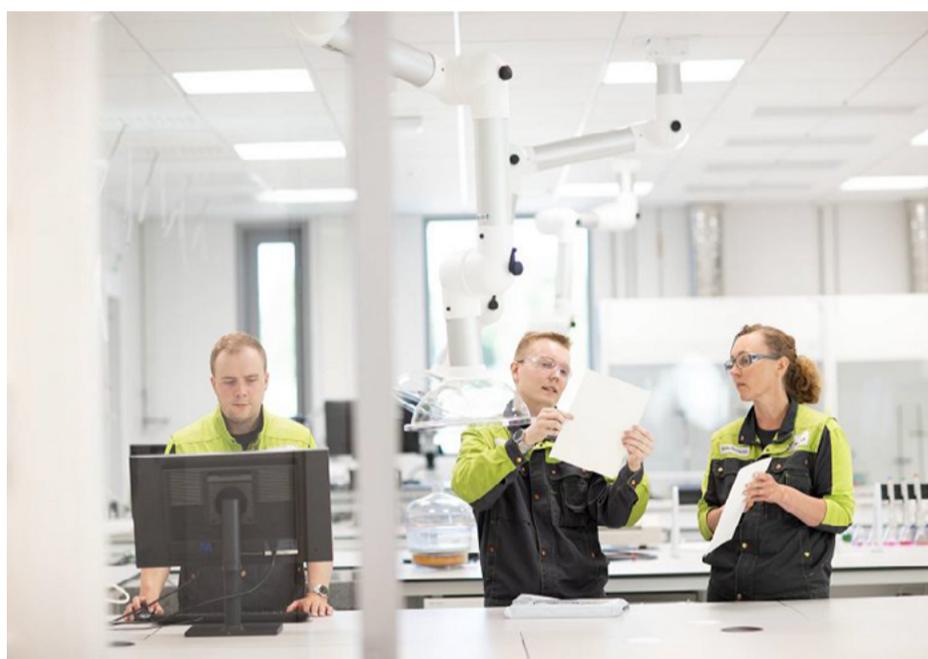
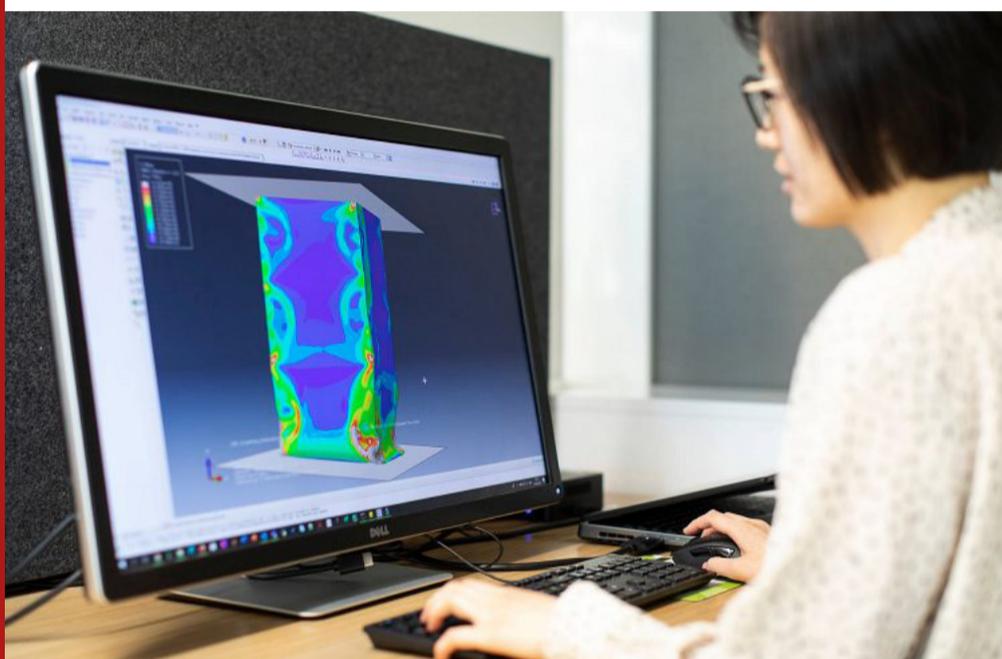
¡Contáctenos para poder recomendarle su mejor opción!

### GUÍA DE SELECCIÓN DE INSTRUMENTOS RK Print

	Tinta de huecograbado	Tinta de flexográfica	Tinta grasa	Pintura	Recubrimientos adhesivos y otros adhesivos de superficie
Muestras para comparación de colores	K 101 KPP GP 100	K LOX ESI FLX	PIP	KHC K 101 KPA	N/A
Muestras para la aprobación del cliente	KPP GP 100	K LOX ESI FLX	PIP	KHC K 101 KPA	KHC K 202 VCML
Muestras de impresión	KPP GP 100	FLX KPP GP 100	PIP	N/A	VCML

" El cartón para envases farmacéuticos tiene que conservar su grosor predeterminado, su resistencia mecánica y sus propiedades de absorción de agua, independientemente de las condiciones a las que se enfrente"

Markku Leskelä, vicepresidente de Investigación y Desarrollo de Productos de Metsä Board.



"Con la ayuda de un socio local podemos probar muestras de envases hasta -70 grados Celsius y combinar las pruebas de transporte con las de acondicionamiento del cartón", dice Leskelä. "Este tipo de investigación exhaustiva **proporciona a nuestros clientes la seguridad de que el cartón que quieren utilizar es apropiado** para la aplicación en cuestión. Y si los resultados muestran que no lo es, podemos recomendar una alternativa".

o medir las dimensiones de una muestra de envase existente, y utilizar estos datos estructurales junto con los datos de resistencia del cartón para calcular la resistencia de un diseño de envase completo. "Con potentes ordenadores y personal cualificado a nuestra disposición, podemos realizar este tipo de simulación en un solo día para ayudar a acelerar el proceso de comercialización de un medicamento crítico", destaca Leskelä.

Las capacidades de simulación de Metsä Board incluyen la simulación por elementos finitos (FEM), donde es posible tomar un dibujo de diseño en 3D

**Metsä Board**

# Preparados para el futuro con una producción flexible: Mink Bürsten instala puentes grúa ABUS en su nueva planta

Los cepillos técnicos en la construcción e instalaciones de maquinaria no son siempre tan visibles, pero no se puede prescindir de ellos en casi todos los ámbitos, ya sea para limpiar, alisar, sellar, transportar o etiquetar. Los cepillos técnicos garantizan la limpieza de los componentes y de las cintas transportadoras, el acabado de las superficies y la protección de las instalaciones y las salas contra el polvo y la suciedad. Los requisitos para la producción de cepillos de uso industrial son tan diversos como las aplicaciones.

La empresa August Mink GmbH & Co.KG con sede en Göppingen, una ciudad del sur de Alemania, más conocida bajo la marca **Mink Bürsten** (Bürsten significa cepillos), se fundó en 1845 y se ha convertido en líder mundial en tecnología de fibras y cepillos. Las cuatro plantas de Göppingen suministran cada año millones de productos propios y a medida a más de 14.000 clientes activos de más de 60 sectores en todo el mundo.

Las máquinas de moldeo por inyección producen el cuerpo del cepillo, que en el proceso de producción posterior alberga los cepillos propiamente dichos.





Los propios procesos de producción exigen la máxima flexibilidad, ya que **las máquinas deben cambiarse con rapidez y flexibilidad para poder producir una amplia gama de productos estándar**, así como productos personalizados. A finales de 2019 se añadió otra planta al centro de producción. **Se instalaron dos puentes grúa ABUS para ayudar en el cambio de herramientas** y en el mantenimiento y la conversión de las máquinas de moldeo por inyección en particular.

### **Mantenimiento, conversión, servicio: Flexibilidad con las grúas**

**Los puentes grúa se encargan principalmente de cambiar las herramientas** de las máquinas de moldeo por inyección. También se emplean en el mantenimiento y la revisión de la maquinaria. Las herramientas de moldeo pesadas tienen que elevarse por encima de las máquinas y colocarse con

precisión en ellas cuando se convierten las plantas de moldeo por inyección. Tras recibir un detallado asesoramiento por el agente de ABUS en Stuttgart, Mink, Bürsten se decidió por la instalación de dos puentes grúa monorraíles del tipo ELV con cargas de trabajo de 3,2 y 2 toneladas respectivamente y luz de 10,3 y 10,5 metros. Las vigas principales de este tipo de grúa consisten en robustas vigas de sección laminada que permiten una capacidad máxima de elevación de 10 toneladas para vanos de hasta 18,5 metros.

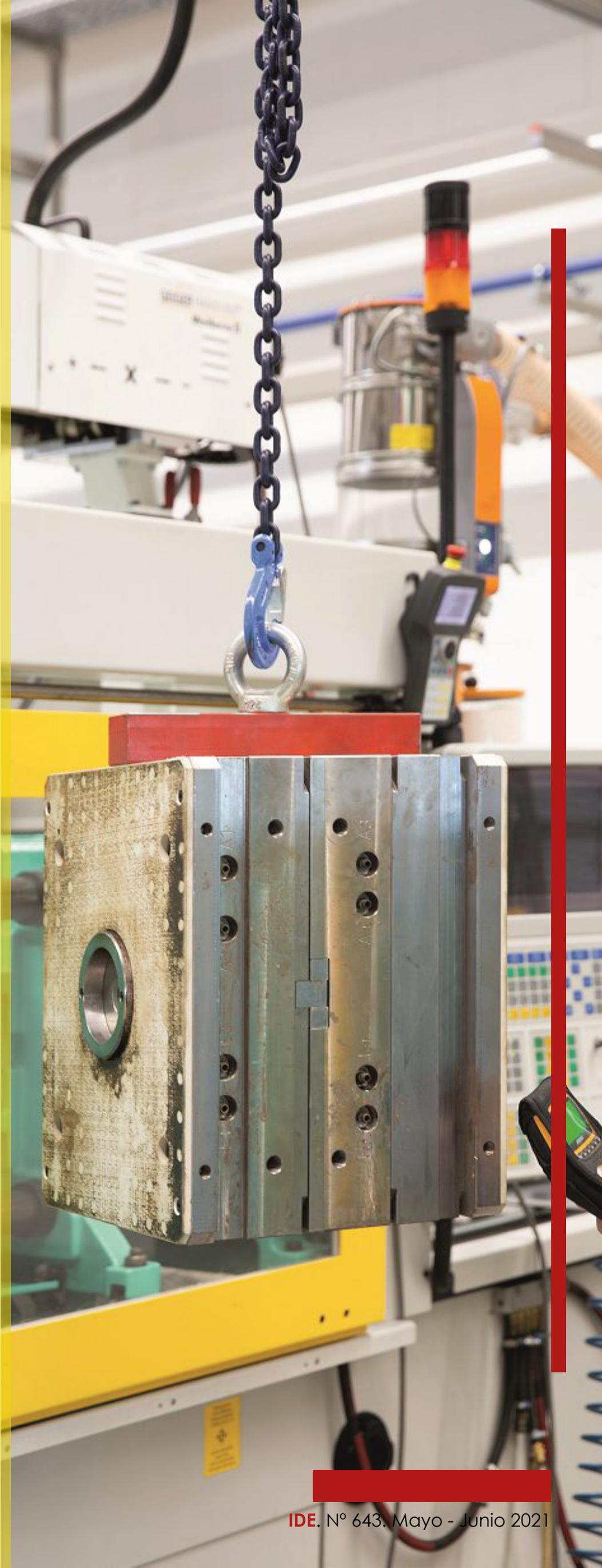
**Estos dos puentes grúa se manejan a través de mandos a distancia por radio ABURemote**, transmisores manuales de diseño ergonómico, que permiten a los operadores de grúa vigilar tanto las grúas como las cargas en todo momento desde un lugar seguro. Las pantallas retroiluminadas informan a los operadores sobre los ajustes seleccionados, las grúas y los polipastos activos, la intensidad de las señales de radio y los porcentajes de batería.

La recarga de las baterías es muy sencilla: los transmisores se colocan en sus bandejas de carga inductiva; ni siquiera es necesario retirar las baterías recargables. Las fundas protectoras, las muñequeras o las correas para el hombro también permanecen en los transmisores durante la carga. Las bandejas de carga inductiva están disponibles como estaciones de carga de sobremesa, pero también pueden montarse en la pared con los accesorios adecuados.

Para elevar las cargas, ambas grúas cuentan con polipastos eléctricos de cadena ABUS. **Estos polipastos de cadena forman parte de la serie ABUCompact y son adecuados para rangos de elevación entre 80 kg y 4 toneladas.** Pueden utilizarse junto con grúas o como polipastos de cadena individuales estacionarios. Los embragues mecánicos de deslizamiento que sirven de protección contra la sobrecarga ya vienen de serie en todos los polipastos de cadena. Los embragues deslizantes vienen preajustados de fábrica. Los polipastos de cadena ABUS disponen de una serie de opciones de equipamiento adicionales, además del equipamiento estándar.

Los polipastos utilizados en Mink Bürsten disponen, entre otras cosas, de contadores de horas de funcionamiento (para determinar el tiempo de trabajo real del polipasto y, por tanto, la vida útil restante). Uno de los dos polipastos de cadena dispone además de un final de carrera electrónico: **con dos puntos de desconexión** libremente seleccionables para las posiciones de gancho más altas y más bajas en cada caso, **se crea un plus de seguridad, muy útil para Mink Bürsten a la hora de cambiar y colocar las herramientas.** Ambas grúas han tenido mucho éxito desde que se instalaron por primera vez en Mink Bürsten.

**ABUS**





## Grupo Choví lanza el primer sobre monodosis con papel al mercado de salsas

**G**ruppo Choví Alimentación siempre ha apostado por el cuidado del medioambiente y por ser lo más sostenibles posible. Si a ello le suman una profunda pasión por la innovación y su continuo inconformismo, que ya son parte de su ADN, surgen **proyectos pioneros como el desarrollo de sobres monodosis con papel.**

Dentro de su política de RSC tienen un claro compromiso en **reducir la generación de residuos plásticos y cambiar sus envases de plástico a papel.** En 2020 ya lanzaron sus bolsas de monodosis en papel biodegradable reciclables en el contenedor azul y más sostenibles.



Por eso en 2021, lanzaron sus nuevos sobres monodosis hechos con papel, **los primeros del sector**, lo que nos **permite reducir el residuo plástico en más de un 60%**. Así, nuestros sobres de ketchup y mayonesa se convierten en una innovación muy importante en el mercado de las salsas.

Adicionalmente con esta acción **ayudamos a nuestros clientes, especialmente de hostelería a reducir su desperdicio de plástico y ser más sostenibles.**

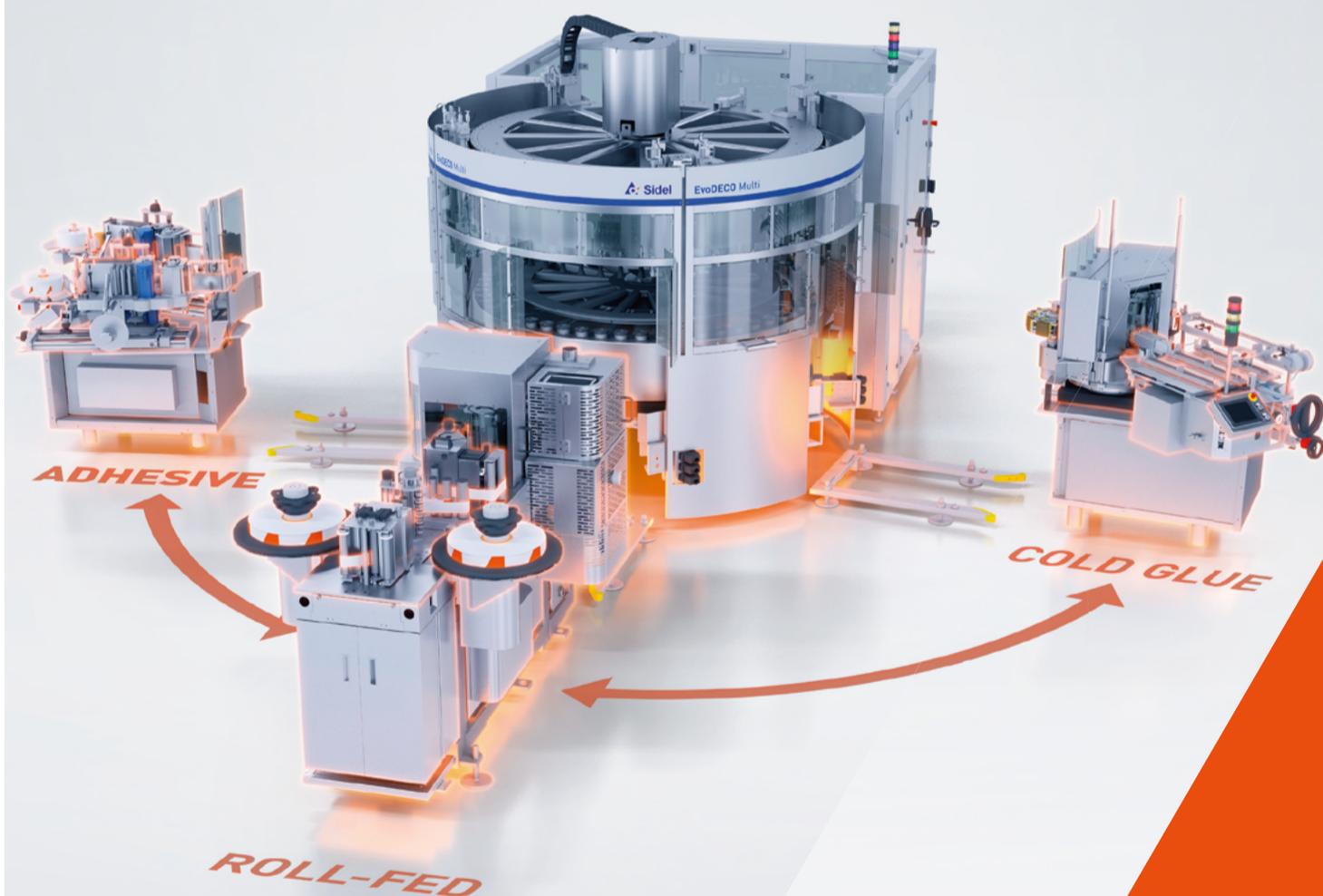


Porque son los pequeños pasos los que pueden ayudar a crear un mundo más sostenible y en esto Choví tiene un claro compromiso con el me-

dio ambiente, por el que trabaja con convicción cada día.

**chovi**

## SOLUCIONES DE ETIQUETADO SIDEL EVODECO **DISEÑADAS PARA** **UNA FLEXIBILIDAD TOTAL,** **OPTIMIZADAS PARA** **UN RENDIMIENTO INIGUALABLE**



Las soluciones EvoDECO de Sidel, disponibles como equipos modulares de múltiples tecnologías o bien como equipos de tecnología específica, proporcionan a los clientes una flexibilidad y un rendimiento integrales, para responder a cualquier necesidad de cumplir con las actuales demandas en materia de etiquetado. Brindan un gran nivel de eficiencia y un bajo costo total de propiedad con un alto rendimiento, cambios de formato un 30 % más rápidos, una reducción del 40 % en el tiempo de mantenimiento y un 40 % menos de consumo eléctrico en comparación con la generación anterior. Con EvoDECO Multi, usted puede cambiar fácilmente entre la cola fría de alto rendimiento y las etiquetas autoadhesivas, o entre módulos de bobina y los de encolado en caliente, y acelerar rápidamente su producción.

Encuentre su solución de etiquetado en [sidel.es/etiquetado](http://sidel.es/etiquetado)

**Performance  
through  
Understanding**

**Sidel**

## COCA-COLA ALCANZA EL 50% DE RPET EN LOS ENVASES DE SUS BEBIDAS SIN GAS Y ZUMOS EN ESPAÑA Y PORTUGAL

Coca-Cola sigue dando pasos hacia los envases sostenibles del futuro: cada vez con **más material reciclado y menos contaminantes**. Y es que **los envases de sus bebidas no carbonatadas y zumos ya se fabrican con un 50% de rPET (PET reciclado) en España y Portugal**. Esto incluye las botellas de Aquarius, Nestea, Powerade y Minute Maid, que en nuestro país representan el 55% de la categoría de bebidas sin gas.

De esta forma, **Coca-Cola avanza en el camino por lograr un mundo sin residuos y en la reducción de sus emisiones**, contribuyendo así a su objetivo de alcanzar la neutralidad de carbono en 2040.

Coca-Cola se esfuerza desde hace años en reducir sustancialmente el uso de plástico virgen en la fabricación de sus envases, lo que pasa en muchos casos por aumentar la cantidad de material reciclado. En ese sentido, **este avance significará un ahorro anual de 2.000 toneladas de plástico virgen, dejando de emitir 240 toneladas de CO2 en España y Portugal**.

El objetivo es continuar con estos esfuerzos y **alcanzar el 100% de rPET en todas las botellas de plástico del porfolio de Coca-Cola en España en la próxima década**, lo que supondría **evitar el uso de más de 37.000 toneladas de plástico vir-**

**gen al año**. Actualmente, las botellas de la marca de **agua Glacéau Smartwater ya están fabricadas con plástico 100% reciclado** y las demás botellas tienen, de media, un 25% de plástico reciclado (en 2017 era el 13%). A corto plazo, la meta es elevar ese porcentaje al 50% para 2022.

### Nueva botella de Aquarius con un 50% de rPET

El anuncio coincide con el lanzamiento de Orion, la nueva botella de Aquarius con un 50% de rPET para todos los



formatos de plástico PET (0,5, 1 y 1,5 litros) de todos los sabores, con y sin azúcar. A esta novedad le seguirán otras para alcanzar una mayor sostenibilidad de los envases.

*“La nueva botella de Aquarius constituye un hito más en nuestra estrategia de envases. Además, como ya ha ocurrido con las botellas de Coca-Cola o Fanta, **hemos creado un envase icónico**, ejemplo de innovación y de nuestra apuesta por el reciclaje y la economía circular”*, ha señalado la **directora de la Estrategia de Envases para Europa en The Coca-Cola Company, Ana Gascón**.

### **Inversión en ecoinnovación**

Actualmente, los envases representan el 40% de la huella de carbono de la cadena de valor de Coca-Cola. Esto se debe a que, en su fabricación, se utilizan materias primas para cuya extracción y elaboración es preciso el uso de fuentes emisoras de carbono. Para cumplir con su meta de alcanzar la neutralidad de carbono antes de 2040 en Europa Occidental, Coca-Cola trabaja para eliminar el plástico innecesario o difícil de reciclar, así como reducir la utilización de materia prima de origen fósil.

Para ello, está apoyando tecnologías aún en desarrollo que tienen el potencial de transformar plástico PET muy degradado en materia prima de alta calidad a través de procesos de despolimerización. Gracias a estos avances, **es posible que en el futuro las botellas PET se compongan de una combinación de PET reciclado mecánicamente (70-80%)** y PET de calidad similar al virgen de origen fósil (30-20%), procedente del reciclado por despolimerización o de fuentes renovables.

**El PET reciclado genera un 70% menos de huella de carbono**, en comparación con el PET virgen. Además, de lograrse que todas las botellas estén hechas a partir de materiales 100% reciclados o de fuentes renovables, **se evitará anualmente el uso de hasta 200.000 toneladas de plástico virgen en Europa Occidental**.

Asimismo, en su impulso de la economía circular, **Coca-Cola considera imprescindible que, tras su uso, las latas y botellas tengan nuevas vidas**. Por eso, como parte de su estrategia global en materia de envases, Un Mundo sin Residuos, se ha comprometido a recoger y reciclar el equivalente al 100% de las latas y botellas que comercialice a nivel mundial para 2030, aunque en Europa ha adelantado este objetivo a 2025.

**cocacolaespana**

# Campofrío inicia el cambio de su portfolio de marcas Campofrío, Navidul y Revilla a envases 100% reciclables

Esta iniciativa forma parte de la Estrategia 'Campofrío Envases Responsables' que, además, contempla la **reducción de plástico virgen y el incremento del contenido de material reciclado en sus envases.**

De acuerdo con sus objetivos de Sostenibilidad,

Campofrío, empresa líder de productos cárnicos elaborados en España, ha iniciado el cambio de su portfolio de marcas Campofrío, Navidul y Revilla a envases 100% reciclables.

De esta manera, la compañía **se adelanta a la Estrategia Europea de**

**Economía Circular cuyo objetivo es conseguir en 2030 que el 100% de los envases sean reutilizables o reciclables.** "Esta iniciativa pone de manifiesto el compromiso de la empresa para impulsar la implantación de un modelo de Economía Circular que exige la revisión de todos los procesos relacionados con el ciclo de vida del producto, desde su diseño hasta su revalorización", afirma **Javier Dueñas, CEO de Campofrío.**

La implementación, que se realizará de forma progresiva, ha comenzado en 2021 con las **bandejas de las pizzas Campofrío, y los loncheados de las marcas Campofrío, Navidul y Revilla** que además reducirán en un 20% el contenido de plástico en sus envases.

El cambio de su portfolio de productos a envases 100% reciclables forma parte de los cuatro pilares de la Estrategia 'Campofrío Envases Responsables' que incluye además la **reducción de un 25% en la utilización de plástico virgen para 2025;** el incremento del contenido de material



reciclado hasta el máximo técnicamente posible; y el estudio de otras soluciones de envases.

“Envases, innovación y sostenibilidad deben ir de la mano. Desde Campofrío, estamos liderando un cambio en la forma de concebir los envases para que, además de ofrecer máximas garantía de calidad y seguridad alimentaria, sean más respetuosos con el medio ambiente”, explica **José Vilches, director de Innovación de Sigma en Europa**, empresa a la que pertenece Campofrío.

En torno a estos pilares, durante los últimos años **la compañía ha alcanzado diversos logros** como la **incorporación de material reciclado** hasta donde es técnicamente posible. “En el caso de Campofrío, el porcentaje se sitúa en torno al 60% en sus productos loncheados y en un 80% en las pizzas”, explica **Mercedes Hortal, responsable del Centro de Excelencia en Packaging de Sigma en Europa**.

En este sentido, es de destacar que Campofrío se convirtió recientemente en el primer envasador de pizzas refrigeradas en obtener el sello Ecosense que certifica que sus bandejas incorporan material reciclado procedente de las mermas de fabricación. Asimismo, añade Hortal, “la compañía ha conseguido avanzar en su objetivo de disminuir la utilización de plástico virgen en todos sus envases, **consiguiendo hasta el momento una reducción del 8%**. Somos ambiciosos y trabajamos de manera continua para que nuestros formatos y envases contengan la menor cantidad de material posible”.

“**Los consumidores demandan la adopción de modelos de negocio sostenible** y las empresas somos la palanca del cambio que debe liderar esta transformación. Por ello, desde Campofrío deseamos impulsar iniciativas innovadoras que contribuyan a dar solución a los problemas ambientales de nuestro planeta, aplicando prácticas de sostenibilidad en toda la cadena de valor, desde la granja hasta la mesa”, concluye Dueñas.

**campofrio**



## Lanjarón reivindica una apuesta más clara por el uso de material reciclado en la nueva ley de residuos

- Lanjarón de Aguas Danone ha celebrado la 2ª edición del Circular Economy Summit, un encuentro multidisciplinar de debates sobre cómo abordar la transición hacia la economía circular.

- Existe un consenso científico-académico sobre los **beneficios económicos y ambientales del uso del rPET (plástico reciclado)** como mejor solución disponible para los envases de un solo uso. Sin embargo, en España no existe un mercado suficiente de rPET de calidad para abastecer la demanda vinculada al cumplimiento de la normativa.

- **Lanjarón reivindica la importancia del rPET para avanzar hacia un sistema 100% circular** y la necesidad de invertir para conseguir un mercado de calidad.

- En línea con este reclamo, todo el portfolio de la marca será de rPET en 2021, generando un ahorro anual de 5.000 toneladas de plástico virgen anual a partir de 2022.



Ocho millones de toneladas de residuos plásticos se vierten cada año en mares y océanos, poniendo en peligro los ecosistemas acuáticos. En las vísperas del Día Mundial del Medioambiente, que tendrá lugar el próximo sábado 5 de junio, Lanjarón ha celebrado hoy la 2ª edición del Circular Economy Summit, un encuentro multisectorial para abordar los retos de la economía circular y la sostenibilidad en España. El debate ha girado alrededor del concepto “El fin del plástico tal y como lo conocemos” y ha reclamado la apuesta por el plástico reciclado (rPET) como solución a los retos ambientales ante la inminencia de la nueva Ley de residuos y suelos contaminados.

Existe un consenso científico-académico sobre los beneficios económicos y ambientales del uso del rPET como mejor solución disponible para los envases de un solo uso. Sin embargo, no existe en nuestro país un mercado suficiente de calidad para este material capaz de abastecer la demanda creciente y exponencial, vinculada tanto al cumplimiento de la normativa como a los compromisos de las empresas del sector.



Según palabras de François-Xavier La-croix, director general de Aguas de Danone en España: “el plástico reciclado es el material más sostenible en cuanto a su impacto en emisiones de CO2 para el envasado de bebidas y, si analizamos su ciclo de vida, es el único hoy en día que puede ser usado una vez tras otra para llevar a cabo el ‘bottle to bottle’ - que botellas usadas se conviertan en nuevas botellas -, dejando así de extraer recursos al planeta y reduciendo la producción de plástico”. Y continúa: “apostar por el rPET contribuiría a reducir el abandono de residuos en el medio ambiente y situaría a España como ejemplo de empleo verde”.

El panel de participantes ha incluido a Julio Barea, responsable de campañas de consumo de Greenpeace; Jorge Barrero, director de la Fundación Cotec; Mónica Chao, directora de sostenibilidad de IKEA en España; Nacho Dean, naturalista, explorador profesional y divulgador; Félix González Yagüe, Strategy & CEO Office director de Acciona; Marilyn Martínez, experta en economía circular de Ellen MacArthur Foundation; Luis Morales, fundador del Centro de Innovación y Desarrollo para la Economía Circular (CIDEC); Emilio Ontiveros, fundador y consejero delegado de Analistas Financieros Internacionales (AFI); y José Luis Sáez, director general de Torrepet (Veolia). La periodista y escritora Marta García Aller ha ejercido de moderadora.

**La nueva Ley de residuos, una oportunidad para avanzar hacia un modelo circular**

La nueva ley que pronto llegará al Congreso contempla, entre otros puntos, un impuesto sobre el uso de plástico virgen que debería ir destinado a la transformación y mejora del sistema de reciclaje. Es imprescindible un cambio de paradigma sobre el plástico reciclado, pasando de considerarlo un “residuo” a verlo como un “recurso”, con el fin de evolucionar hacia un mercado de envases totalmente circular.

Este cambio solo será posible con la implicación coordinada de todos los integrantes de la cadena de valor, desde las empresas hasta las administraciones, pasando por los distribuidores y los consumidores. De este modo, el rPET se convertiría en un material clave para transformar el modelo extractivo en un sistema 100% circular.

### **Lanjarón, 100% rPET para ahorrar plástico y reducir emisiones**

El origen de Lanjarón en el Parque Nacional y Natural de Sierra Nevada, reserva de la Biosfera por la UNESCO desde 1986, explica el compromiso natural de la marca con el medioambiente. Todo su porfolio será rPET en 2021, consolidando su compromiso con la circularidad y generando un ahorro anual de 5.000 toneladas de plástico virgen anual a partir de 2022. Además, en línea con la importancia para la compañía de incidir a lo largo de toda la cadena de valor, Lanjarón trabaja para ser una marca carbono neutral en 2025, es decir, una marca con cero emisiones netas.

**danone**

# MAHOU SAN MIGUEL INVERTIRÁ MÁS DE 220 MILLONES DE EUROS EN SU NUEVA ESTRATEGIA DE SOSTENIBILIDAD

> Con el lema “**Vamos 2030**”, este Plan a 10 años priorizará la contribución de la compañía al progreso socioeconómico, la protección del hábitat natural y el fomento del bienestar de las personas

> El **apoyo a la Hostelería**, la compra local y el impulso al empleo serán ejes destacados de actuación de la cervecera, que cuenta con 3.900 profesionales

> **Minimizar el consumo de recursos naturales**, ser carbon neutral en 2030 en sus fábricas y en 2040 en toda su cadena de valor y lograr que todos sus envases sean 100% reciclables o reutilizables son otros de sus compromisos clave

> La compañía también promoverá un **estilo de vida más saludable y sostenible** a través de iniciativas de sensibilización y de sus propios productos, impactando a más de 35 millones de personas

**M**ahou San Miguel, compañía 100% española y líder del sector cervecero en nuestro país, ha puesto en marcha su **nuevo Marco Estratégico de Sostenibilidad “Vamos 2030”**, un Plan a 10 años en el que invertirá más de **220 millones de euros** y con el que pretende reforzar su papel como agente de transformación social para mejorar la vida de las personas y del planeta.

Esta hoja ruta, que desarrollará tanto en España como en sus principales mercados, como Estados Unidos, se basa en tres ejes principales con un enfoque transversal: Progreso, Hábitat Natural y Bienestar, que se materializan en 15 compromisos alineados con los Objetivos de Desarrollo Sostenible que promueve Naciones Unidas.

Su contribución al Progreso económico y social de las comunidades en las que está presente **estará fundamentada, sobre todo, en el impulso al sector de la Hostelería y al Turismo**, apoyando a sus clientes en su transformación para garantizar su futuro en el largo plazo gracias a la sostenibilidad y la digitalización. Asimismo, **la cervecera se compromete a realizar un 95% de sus compras a proveedores locales** y a acompañar a su cadena de valor para que incorpore criterios de sostenibilidad en sus negocios. Todo ello, fomentando el empleo estable y de calidad, promoviendo un ambiente flexible, diverso e inclusivo y garantizando la integridad, la transparencia y los valores éticos en sus profesionales. Además, **desde su Fundación, Mahou San Miguel se compromete a seguir impulsando la formación de calidad en Hostelería** para jóvenes en riesgo de exclusión social con el objetivo de que, **al menos, el 80% de los participantes accedan a oportunidades laborales.**



“En el marco de nuestra estrategia de Sostenibilidad para la próxima década, teníamos claro que debíamos reforzar, aún más, nuestro rol en el desarrollo económico y social de nuestro país y hacerlo, especialmente, a través de nuestro apoyo a la Hostelería. Este compromiso es histórico pero en 2020 se potenció hasta el punto de que **la Compañía decidió renunciar a su beneficio para ayudar a la reactivación de este sector**, invirtiendo más de 200 millones de euros para lograrlo.” – asegura **Alberto Rodríguez-Toquero, Director General de Mahou San Miguel**. “Además, queremos seguir **generando empleo y continuar siendo una de las empresas mejor valoradas para trabajar de nuestro país**, gracias a una estrategia en la que las personas y su bienestar están siempre en el centro de todas nuestras decisiones.” - añade.

Mahou San Miguel cuenta con cerca de 3.900 profesionales, repartidos en sus centros de producción, manantiales y plantas de envasado de agua, su sede corporativa, sus delegaciones comerciales ubicadas en 11 Comunidades Autónomas de nuestro país y sus oficinas internacionales.

## Protección del hábitat natural

La cervecera centra el segundo territorio clave de su Plan en proteger los recursos naturales y la biodiversidad, contribuyendo a frenar el cambio climático, fomentando la circularidad de su modelo de negocio y haciendo un uso responsable de los recursos. **Ha fijado su meta en reducir en dos dígitos su consumo de agua y huella de carbono para 2030, en seguir empleando electricidad 100% verde en toda su actividad** e impulsar proyectos de generación de energía de fuentes renovables, fundamentales para reducir las emisiones de CO2 y lograr ser carbon neutral en 2040.

Además, quiere reforzar la circularidad de todos sus envases y materiales, garantizando que todos ellos sean 100% reciclables o reutilizables, impulsando alternativas como el aluminio, promoviendo formatos como el barril y eliminando el plástico virgen de todos sus envases y embalajes.

En lo referente a las materias primas, la **compañía aboga por fomentar que el 100% de la cebada que utiliza en sus procesos de elaboración proceda de agricultura sostenible** a través de un programa pionero de colaboración con los agricultores centrado en el respeto del entorno natural. Por otra parte, en el ámbito de la movilidad, apuesta por impulsar la eficiencia y la sostenibilidad del 100% de su flota, un terreno en el que ya ha dado importantes pasos con la inte-

gración de coches eléctricos e híbridos para su equipo comercial y directivo o la implantación de combustibles como el Gas Natural Licuado en el transporte de mercancías de larga distancia.

*“Como líderes del sector cervecero, tenemos la responsabilidad con nuestros clientes, consumidores y con la sociedad en general de impulsar proyectos que contribuyan a minimizar el impacto de nuestra actividad en el entorno, protegiendo nuestro planeta. Queremos, además, involucrar en este compromiso a toda nuestra cadena de valor y extenderlo a todos los agentes sociales, para que, juntos, afrontemos los importantes retos ante los que nos encontramos en este ámbito”*- afirma **Alberto Rodríguez-Toquero**.

## Promover el bienestar para mejorar la vida de las personas

Mahou San Miguel, a través de este eje estratégico, fomentará un estilo de vida más social, saludable y sostenible con distintas iniciativas con las que prevé impactar a más de 35 millones de personas, como la incorporación de información de valor sobre ingredientes, nutrición o sostenibilidad en el 100% de sus referencias, con el objetivo de promover el propio conocimiento de los consumidores sobre los productos, su composición y su origen.

En la misma línea, sensibilizará sobre la necesidad de asumir hábitos de vida sostenibles, favoreciendo un consumo consciente de sus productos.

La Compañía se ha propuesto, además, promover la salud de su equipo -con programas innovadores de felicidad y bienestar- y la de todos los consumidores a través de productos saludables e inclusivos.

En este caso, Alberto Rodríguez-Toqueiro explica que *“este Plan es reflejo de los valores de nuestra Compañía, por lo que el bienestar de nuestros profesionales, consumidores y, en general, de todos los ciudadanos sigue siendo el elemento central que lo vertebra. Si hay algo para lo que existe Mahou San Miguel es para crear momentos de unión y conexión que mejoren la vida de las personas, por lo que defender un estilo de vida social y saludable es un objetivo que responde a nuestra propia esencia”* - concluye.

mahou-sanmiguel

**vamos**  
2030





## Éxito de asistencia en el evento virtual de presentación **Sello de Excelencia QAI FEC**

**E**l lunes 31 de mayo, **AIFEC, la Asociación Ibérica de Fabricantes de Etiquetas en Continuo**, reunió a **más de ochenta inscritos** a la presentación del Sello de Excelencia QAI FEC, un evento virtual de hora y media, en el que han participado tanto fabricantes como compradores de etiquetas así como instituciones diversas y medios de prensa de la cadena de valor de las etiquetas autoadhesivas incluyendo los sectores de alimentación y bebidas, perfumería y cosmética, farmacia y laboratorios e industria en general.

**El sello QAI FEC certifica el compromiso de la empresa fabricante de etiquetas con los requisitos establecidos** en el reglamento normativo del referencial que es verificado y confirmado mediante una auditoria de la empresa de certificación OCA GLOBAL mediante un plan de progreso plurianual.

El evento ha sido **presentado por** el periodista **Gorka Zumeta** que llevó el evento con fluidez y precisión, introduciendo la historia y el largo recorrido que tiene AIFEC como asociación y presentando a los invitados.

Inaugurando el evento, José Ramón Benito, presidente de AIFEC, ha comentado *"hoy es un día muy grande para AIFEC, estoy muy ilusionado por este nuevo proyecto que va a ser muy grande para el sector de etiquetas"*.

A continuación, Pablo Serrano, director de Kolokio, responsables del proyecto QAI FEC, ha explicado detalladamente el proceso de obtención del sello y beneficios que supone para los fabricantes y para los compradores de etiquetas.

“QAIFEC no es un sello de calidad, sino un sello referencial que **premia la excelencia en procesos y gestión de la empresa fabricante de etiquetas**, complementa y aglutina otras certificaciones que ya tiene la empresa y que genera reputación individual y como sector. Abarca ocho áreas de la empresa que son estrategia y gestión; calidad; aspectos Reglamentarios; responsabilidad medioambiental; gestión de Riesgos; competencias RRHH; técnicas de conocimiento y automatización y digitalización”.

Seguidamente, en una mesa redonda, Gorka ha moderado con preguntas

del público a **José Manuel Gil**, Director Comercial, División de Certificación de OCA GLOBAL, **Carlos Coll** Director División Etiquetas de PRINTEOS y Marcel Abarca CEO del GRUPO SOLETI. José Manuel Gil nos ha ayudado a entender qué QAIFEC “es un sello privado impulsado por una asociación que demuestra al público que, aparte de las certificaciones voluntarias que conocemos, están las certificaciones privadas para **demostrar la gran profesionalidad del sector y un sello exclusivo** que incluye a todas las empresas para que cumplan el mínimo de requisitos de excelencia, calidad y buena gestión”.

## SOLUCIONES DE IMPRESIÓN PARA EL ETIQUETADO DE ENVASES Y EMBALAJES

- Instalación de más de 5 millones de impresoras de códigos de barras en todo el mundo
- Uno de los 5 principales fabricantes de impresoras de códigos de barras del mundo
- 30 años de historia completamente dedicados a desarrollar impresoras fuertes, confiables y de precio asequible



La opción más inteligente de  
**IMPRESORAS DE ETIQUETAS**

**TSC**  
The Smarter Choice.  
[www.tscprinters.com](http://www.tscprinters.com)



EVENTO DE PRESENTACIÓN DEL SELLO EN EXCELENCIA QAIPEC

**Carlos Coll** ha sido uno de los primeros en estar desde el minuto uno en la creación de este proyecto y nos ha contado un poco porque se decidió crear este sello: *“Durante años hemos visto como **el sector de etiquetas se ha desarrollado mucho** y cada vez se piden muchas más prestaciones a una etiqueta adhesiva; es por eso que en coordinación con la Junta Directiva decidimos crear una herramienta, para mostrar a nuestros clientes el nivel de nuestra industria. Hay que pensar que somos una parte esencial de la cadena de suministro b2b con excelentes cualificaciones y por eso decidimos **crear un sello de excelencia con dos premisas importantes**: que aportara un valor muy transversal a quien lo tuviera y que este reconocimiento de excelencia también fuera reconocido por los clientes”*.

Para poder entender más el porque obtener este sello, teníamos la participación de **Marcel Abarca que es comprador y fabricante de etiquetas**, el cual nos dio su opinión sobre si el sello referencial puede ayudar al mercado a obtener el producto de mejor calidad. *“Mi opinión personal es que sí, el sello de excelencia nos va acreditar con un certificado de garantía ante el cliente como una empresa que participa activamente en procesos de gestión de calidad ya que muchos sectores buscan la excelencia como el sector alimentario, farma... Yo creo que el sello funciona como un instrumento de protección, diferenciación y comercialización que será la esencia de QAIPEC; creo que podría funcionar como un medio de comunicación entre fabricantes y proveedores para transmitir confianza”*.



*"QAIFE;, creo que podría funcionar como un medio de comunicación entre fabricantes y proveedores para **transmitir confianza**"*

*Marcel Abarca que es comprador y fabricante de etiquetas*

También pudo comentarnos cuales creen que serán las tendencias innovadoras del producto *"la etiqueta esta evolucionando de una manera muy interesante. Yo lo dividiría en dos, sostenibilidad y en las **etiquetas interactivas o inteligentes**. Uno de los avances más importantes es la sostenibilidad en el diseño y fabricación de las etiquetas. Para ello tenemos que invertir todos en la obtención de un sello que indique todas las mejoras que nuestro producto tiene, pero no solamente para el mercado nacional sino a nivel europeo, para estar preparados igual o mejor a los otros países de competencia"*.

Con este referencial de sector AIFEC cumple con varios objetivos:

> **apoyar a los asociados** en un proceso de mejora continua de la gestión de la empresa y sus procesos de fabricación. promocionar el profesionalismo y saber hacer de los asociados que obtengan el sello entre el sector de compradores de etiquetas.

> **contribuir a elevar el nivel de reputación y de confianza de los fabricantes de etiquetas** entre nuestros clientes.

Para ello, desde AIFEC se está también poniendo en marcha una importante campaña de promoción, marketing y comunicación de QAIFEC de manera que pueda ser conocido y reconocido por la industria y el sector cliente de una manera masiva.

El objetivo de este evento ha sido poder comunicar este nuevo proyecto que AIFEC lleva mucho tiempo preparando y que ayudará a determinar un plan de progreso plurianual en el sector de etiquetas. También el obtener una imagen precisa de las empresas y su nivel de excelencia y calidad y con ello dar respuestas a las preocupaciones del sector de etiquetas en continuo. Este sello se diferencia por ser muy inclusivo y beneficiar a todo el mundo. Es por eso que **AIFEC ha elegido el slogan #ganamostodos**, pues alcanza a fabricantes y clientes, a grandes y pequeñas empresas y a la propia asociación.

Con el evento de hoy, ha quedado abierto el proceso de obtención de Sello de Excelencia QAIFEC.

**AIFEC**

# 2020

## LA INDUSTRIA ESPAÑOLA DEL CARTÓN

### La industria española del cartón mantiene sus niveles de producción en 2020

Según el informe sectorial publicado por AFCO

> **España se mantiene como el tercer productor europeo de cartón ondulado** por detrás de Alemania e Italia

> **La media de producción de cartón por habitante en 2020 se sitúa en 60,65 kg.**

> **El sector del cartón genera más de 23.500 puestos de trabajo directos e indirectos en nuestro país**

AFCO (Asociación española de fabricantes de envases y embalajes de cartón ondulado) ha presentado el informe sectorial correspondiente al ejercicio 2020 que, con una producción de 5.552 millones de m<sup>2</sup>, refleja el mantenimiento de la actividad como sector esencial, en un año convulso.

Nuestro país se mantiene como el tercer productor de Europa, por detrás de Alemania e Italia y se consolida como uno de los países europeos que mayor volumen de cartón ondulado produce, gracias a las 71 empresas onduladoras y 89 fábricas en España. La facturación total del sector en 2020, tanto directa como indirecta, alcanzó el año pasado los 5.271 millones de euros.

**La industria del cartón ondulado para envases y embalajes en España desempeña un papel importante en la sociedad y en la economía**, atendiendo a muchas actividades industriales, contribuyendo a su crecimiento e impulsando la creación de empleo. Actualmente, **el sector genera 23.500 puestos de trabajo en toda la geografía española y en el caso de Europa, la cifra de empleos asciende a 100.000.**

## LA INDUSTRIA ESPAÑOLA EN CIFRAS 2020



“La actividad del sector, en el que conviven multinacionales y empresas familiares, arroja unos datos positivos. En 2020 las empresas que forman parte de la industria han demostrado profesionalidad y entrega, **desempeñado un papel esencial en el suministro de envases y embalajes de cartón, claves en la logística y distribución de una infinidad de bienes de consumo.** Hemos seguido trabajando para servir a la sociedad bajo los pilares de eficiencia, calidad, innovación y sostenibilidad” destaca el **presidente de AFCO, Leopoldo Santorromán.**

### El cartón, un material líder en todos los sectores

El principal consumo de cartón ondulado en España correspondió a la industria agrícola, con un 23,3%. Por detrás, se situaron los productos alimenticios, con un 16,4% y el sector de las bebidas (15%). Le siguen el sector del audio, la electrónica y la automoción (8,7%), otros productos industriales (7%), químicos y perfumerías (5%), y cerámica, vidrio y caucho (4%), entre otros.

El informe sectorial de la Asociación Española de Fabricantes de Envases y Embalajes de Cartón (AFCO) confirma

que la media de producción de cartón ondulado por habitante y año para estos sectores se cerró en 2020 con una cifra de 60,65 kg.

“Estas cifras son la demostración de que los envases de cartón ondulado se confirman como la opción favorita de los consumidores españoles. Hoy, con sus decisiones de compra, física u online, los ciudadanos piden a las marcas coherencia con valores como la sostenibilidad, la personalización, la seguridad, la eficiencia o el compromiso. En este sentido, las marcas que eligen el cartón para envasar sus productos encuentran en nuestro material un aliado en sus estrategias para cumplir con esta demanda” añade **Santorromán.**

“El importante despegue del comercio electrónico para el que estamos perfectamente preparados y la creciente demanda de productos sostenibles, como el cartón, que es paradigma de la economía circular por su carácter natural, renovable, biodegradable, compostable y reciclable, confirman al cartón como imbatible frente a otros materiales”, concluye Santorromán.

**AFCO**

THE NEXT GENERATION

OF PLASTIC AND RUBBER SOLUTIONS

14-18 SEPTEMBER 2021

GRAN VIA VENUE


 Fira Barcelona



# iNew Dates!

Expoquimia, Eurosurf y Equiplast, una **cita imprescindible** para **potenciar la reactivación de la industria**

**E**xpoquimia, Eurosurf y Equiplast, los tres eventos feriales de referencia de los sectores químico, del tratamiento de superficies y del plástico, se celebrarán el **próximo septiembre en el recinto de Gran Vía de Fira de Barcelona** tras recibir el respaldo de sus respectivos Comités Organizadores, que reúnen a las empresas líderes y a las principales asociaciones de estos sectores. Su celebración que la convertirá en la primera gran feria industrial que tendrá lugar en Europa este año, tendrá como objetivo contribuir a la reactivación económica y abordar los retos de la sostenibilidad, la digitalización y la transferencia de tecnología.

De esta manera, Expoquimia y Eurosurf tendrán lugar del **14 al 17 de sep-**

**tiembre** mientras que Equiplast contará con un día más, hasta el sábado 18. Asimismo, Industry From Needs to Solutions, el encuentro sobre industria 4.0, se celebrará junto a estos tres salones, que tienen como principal fin impulsar la dinamización económica de sectores que se han revelado esenciales para dar respuesta a la crisis provocada por la Covid-19.

En este sentido, el presidente de Expoquimia y de la Federación Empresarial de la Industria Química Española (FELQUE), Carles Navarro, ha destacado *“la importancia en las actuales circunstancias de realizar esta feria, que dará impulso a una industria fundamental para nuestra economía y clave para el desarrollo sostenible del planeta”*.

# La próxima edición pondrá el foco en la digitalización, transferencia de tecnología, economía circular y sostenibilidad



Por su parte, el presidente de Equiplast, el empresario Bernd Roegele, ha considerado que *“pondrá de manifiesto el compromiso del sector de los plásticos con el medio ambiente, aportando soluciones para minimizar el impacto de su actividad”*.

Asimismo, el presidente de Eurosurfas, Giampiero Cortinovis, ha expresado su satisfacción por poder organizar *“un evento que será la primera gran feria industrial que se celebre en Europa en la coyuntura actual”*.

## Sostenibilidad, digitalización y transferencia de tecnología

Con una participación prevista de más de 600 expositores directos, Expoquimia, Equiplast, Eurosurfas, a los que este año se suma Industry, se reafirman como la plataforma ferial líder de la química aplicada del sur de Europa, que en su **próxima edición pondrá el foco en la digitalización, transferencia de tecnología, economía circular y sostenibilidad**, los grandes desafíos presentes y futuros de estos tres sectores.

Igualmente, los eventos ofrecerán a los visitantes la posibilidad de conocer los últimos avances e innovaciones desarrolladas por las empresas en el espacio Smart Chemistry Smart Future; ver cómo funciona una planta de reciclaje de plásticos o saber cuáles son las últimas tendencias en el sector de la automoción en una nueva edición del Congreso Eurocar, entre otras actividades.

Los ejes temáticos de los salones han sido abordados, además, en la primera edición de Unprecedented Virtual Forum, una serie de sesiones online en las que, a lo largo de 2020 y 2021, han conectado digitalmente a expertos, profesionales y empresas.

La celebración de Expoquimia, Eurosurfas, Equiplast e Industry contará con todas las medidas de seguridad y prevención, ya que se aplicará el protocolo anti-Covid 19 que Fira de Barcelona ha desarrollado con la consultora Aon y el asesoramiento del Hospital Clínic de Barcelona.

**EQUIPLAST**



## MeetingPack Virtual 2021: La industria incorpora nuevas **soluciones sostenibles** al **envasado alimentario**

La reciclabilidad, el uso de reciclado, los materiales compostables y biodegradables, el ecodiseño y la armonización de la normativa europea, **principales estrategias para lograr envases barrera más sostenibles** abordadas en MeetingPack Virtual 2021

Más de 200 profesionales del sector del envase alimentario y afines participaron en la edición virtual MeetingPack 2021 que se celebró el pasado 27 de mayo. **Empresas y organizaciones como ANAIP, ENPLATER GROUP, FKUR, NESTLÉ, ANARPLA, AIMPLAS y AINIA debatieron sobre las últimas innovaciones en envases alimentarios,** así

como las líneas estratégicas para dar respuesta a las tendencias en el sector del envase barrera desde el foco de la sostenibilidad y la incorporación del reciclaje.

El primer bloque, soluciones en envases sostenibles, contó con la ponencia inspiradora de la **directora técnica y de sostenibilidad de la Asociación Española de Industriales de Plásticos (ANAIP), Ángela Osma,** sobre la recientemente aprobada Ley de Residuos y cómo afectará a los envases plásticos, así como interesantes soluciones en envases sostenibles basadas en economía circular.

# “La protección de los alimentos es innegociable”.

*Pere Coll, director de I+D de ENPLATER*



A continuación, tuvo lugar la primera **mesa redonda: Visión empresarial de la estrategia, tendencias, retos y oportunidades en el desarrollo de envases sostenibles**, en la que expusieron sus estrategias el **director de I+D de ENPLATER, Pere Coll**, el **Executive Board de FKUR, Patrick Zimmerman**, y el **responsable de sostenibilidad ambiental de Nestlé España, Pedro Ruiz Rodríguez**.

**Pere Coll (ENPLATER)** dio a conocer las limitaciones que existen actualmente para poder cumplir con los objetivos de sostenibilidad marcados por la UE.

Entre las deficiencias, comentó *“la inexistencia de armonización en lo que respecta al diseño de envases tanto a nivel UE como a nivel autonómico, lo que dificulta mucho el disponer de soluciones que realmente puedan ser recicladas de manera eficiente”*. También lamentó que el nuevo anteproyecto de ley no tenga en cuenta la reciclabilidad de los envases y no los favorezca, por ejemplo, a nivel del impuesto, frente a los envases no reciclables.

El director de I+D de ENPLATER destacó la importancia de los envases, afirmando que *“la protección de los alimentos es innegociable”*. Coll añadió que *“la sostenibilidad de los envases hay que trabajarla, pero sin dejar de lado la necesidad de conservar los ali-*

*mentos y de la importancia del envase como herramienta fundamental de lucha contra el desperdicio alimentario”*.

Es por ello por lo que ENPLATER está desarrollando soluciones enmarcadas en 3 líneas de trabajo: **1) facilitar el reciclado, para lo que trabaja en soluciones monomaterial, papel y separables, 2) Incorporar material reciclado a sus materiales, para lo que confían firmemente en las oportunidades que brinda el reciclaje químico a la hora de recuperar los materiales flexibles y 3) implementar el uso de materiales compostables y biodegradables.**

Por su parte, **Patrick Zimmerman** expuso las últimas innovaciones de FKUR y su visión como proveedor referente de biocomposites. El Executive Board de FKUR destacó la importancia del eco-diseño de envases *“como herramienta complementaria a la hora de que la disponibilidad actual de materiales biodegradables pueda llegar a ser suficiente para su aplicación en soluciones de mercado”*. Asimismo, añadió que *“el uso de materiales biobasados, sean o no biodegradables, es una solución adicional pero que no es válida para todas las aplicaciones, sino que debe usarse de manera responsable y como complemento a otras soluciones como puede ser el uso de material reciclado”*.

## Nestlé está trabajando en el desarrollo de nuevos envases en los que se incorpore mayor contenido en reciclado y se eliminen plásticos prescindibles

El **responsable de sostenibilidad ambiental de Nestlé España, Pedro Ruiz Rodríguez**, explicó el esfuerzo de Nestlé en 3 áreas para mejorar la sostenibilidad de sus envases. Por un lado, **Nestlé está trabajando en el desarrollo de nuevos envases** en los que se incorpore mayor contenido en reciclado y/o se eliminen plásticos prescindibles, así como plásticos difíciles de reciclar. Por otro lado, tratan de mejorar los sistemas de reciclaje dando soporte a los sistemas de recogida y selección y tratando de contribuir a incrementar las ratios de reciclaje. La tercera línea en la que trabajan es **liderando la concienciación y el compromiso a través de diferentes campañas**.

Así, **Pedro Ruiz Rodríguez** explicó diferentes iniciativas que están lanzando desde Nestlé como que **incorporan porcentajes crecientes de material reciclado en botellas de agua, flejes, etc.**; la sustitución de determinados materiales plásticos por otros más reciclables, como puede ser el cartón, entre otros.

En este sentido resaltó varios cambios realizados como pueden ser los **envases de papel para Nesquik**; la utilización de herramientas de ecodiseño mediante las que han disminuido el contenido en **material plásticos de las cápsulas de Dolce Gusto** y un **sistema de recogida de cápsulas** de café

(Nespresso y Dolce Gusto) a través de la cual recogen tanto sus cápsulas de café como aquellas de la competencia, con el objetivo de dar una segunda vida a este tipo de productos.

Tras las ponencias y como cierre del Bloque I, tuvo lugar una mesa redonda en la que los ponentes atendieron las preguntas e inquietudes de los asistentes y en la que todas las empresas participantes coincidieron en la **importancia de explorar diferentes soluciones para que realmente puedan alcanzarse los objetivos de sostenibilidad establecidos por Europa**, y en importancia de implicar a los diferentes actores, incluyendo fabricantes de materiales, envasadores, recicladores, así como centros tecnológicos y organismos de investigación en este reto.

En el segundo bloque, dedicado a la incorporación de reciclado en envases, los participantes abordaron los temas de actualidad que afectan al sector como consecuencia de una sensibilización tanto de la sociedad, como de la administración y la industria por los temas relativos a la sostenibilidad medioambiental que se han traducido en cambios regulatorios y que para las empresas plantean toda una serie de retos y oportunidades.



Bajo el título Incorporación de material reciclado en el envase, el bloque arrancó con una ponencia inspiradora del **director general de ANARPLA, Oscar Hernández** quien comenzó destacando la importancia del papel del **reciclador como un agente clave** para una economía baja en carbono, ya que más allá de su labor como gestoras de residuos estas empresas son productoras de materia prima sostenible. De hecho, en 2020 gracias al reciclado se redujeron en 1,6 millones las toneladas de CO2 emitidas a la atmósfera. Hernández recordó la necesidad de crear un mercado para los materiales reciclados, ya que la economía circular *“no termina cuando se recicla, termina cuando el material reciclado se está usando”*.

En este sentido destacó el papel de la industria en el diseño de productos reciclables y también el de la administración dando ejemplo con políticas de compra pública verde que incluya productos fabricados con material reciclado. Por otra parte, el director general de ANARPLA alertó del peligro de la Ley de Residuos y Suelos Contaminados que actualmente se está tramitan-

do porque puede llevar a la sustitución de los materiales plásticos por otros no gravados, pero con mayor impacto ambiental. Además, también mostró la fuerza de un sector que considera preparado para asumir los retos de la legislación, de hecho, comentó que *“habrá material suficiente para conseguir los porcentajes que se exigen en PET”* y que esto se ampliará a otros materiales.

A continuación, tuvo lugar la **segunda mesa redonda** de la jornada moderada por Lorena Rodríguez, responsable de Packaging en AIMPLAS, bajo el título Visión empresarial de la estrategia, tendencias, retos y oportunidades en el uso de reciclado en el desarrollo de envases: **reciclado mecánico, reciclado químico, barrera funcional**. En ella, **Gonzalo Sánchez, de Coexpan INNOTECH (Grupo Lantero)**, habló de la importancia que la innovación tiene para lograr la sostenibilidad y de los avances en el caso concreto del poliestireno (RPS). Sánchez incidió en la **importancia del envase plástico para alargar la vida útil del alimento** y en el concepto de *“hacer más con menos”* alineado con el ecodiseño.

**Oscar Hernández, director general de ANARPLA destacó la importancia del papel del reciclador como un agente clave para una economía baja en carbono**





En cuanto a la reciclabilidad del poliestireno, el **director técnico de Coexpan INNOTECH** aseguró: *“el poliestireno tiene unas capacidades de circularidad únicas. Se puede reutilizar infinitas veces”*. Por su parte, Mar Güell, de Danone Iberia, expuso la estrategia del grupo hacia la sostenibilidad de la mano de envases más circulares y también puso en valor el ecodiseño. Güell explicó: *“no existe el packaging ideal, pero el envase es esencial en el sector de la alimentación, por lo que su circularidad es muy importante”*. En este sentido uno de los objetivos que puso sobre la mesa es el de su división de aguas que **siguiendo los pasos de la marca Lanjarón espera alcanzar en 2025 el 100% de reciclado en sus envases**. Por último, **Thomas Bak, director group Sustainability & External Affairs de FAERCH**, puso en valor el PET por su circularidad y no como una visión *“sino como algo que ya está pasando en FAERCH”*. En este sentido, Bak habló de la técnica de la descontaminación en los procesos de reciclaje para obtener un material casi virgen y aseguró que **un material que no sea circular “no va a poder implementarse”**. Desde FAERCH puso en valor el color que presenta el material reciclado y la importancia de concienciar al consumidor y a la industria de que un envase coloreado como consecuencia del uso de material reciclado debe ser visto como algo positivo.

**AIMPLAS**



# IPE Industria Gráfica ganadora de un premio en los FINAT Label Competition 2021

**E**l sleeve realizado por IPE Industria Gráfica para Mille Champagne A. S. ha sido ganador en la categoría del concurso FINAT Label Competition.

El jurado ha reconocido la excelencia en la impresión de alto impacto visual. Impreso a dos caras, presenta una alta calidad técnica por tener una impresión flexográfica en blanco sobre negro en el que destaca especialmente la alta definición de los detalles blancos de hojas y flores sobre el negro de alta intensidad.



# FINAT LABEL COMPETITION 2021

## Category Award

ado por IPE  
ca para el  
line Juvene-  
r en su cate-  
anual FINAT  
2021.

ocido la **ex-  
presión y el  
del sleeve.**  
as, el sleeve  
complejidad  
n registro de  
ca muy pre-  
staca espe-  
definición de  
os en forma  
bre un fondo  
sidad.

De este modo, se trata de un sleeve con unos efectos y combinaciones que desde un punto de vista técnico presenta varios desafíos relacionados con el proceso de impresión. **Un sleeve con 360° de diseño absoluto** que aumenta el espacio para conseguir la imagen impactante y a la vez elegante que buscaba esta bodega situada en el corazón de los viñedos de Champagne.

Para **Francesc Egea, Director General de IPE Industria Gráfica**, “estamos especialmente satisfechos por el premio obtenido. Una vez más y por do-

ceavo año consecutivo, **este galardón supone un reconocimiento a la calidad de nuestras etiquetas y nuestro trabajo.** Además, estos premios son una excelente oportunidad para dar **visibilidad a las posibilidades que existen actualmente a nivel de impresión de etiquetas y sleeves** gracias a los últimos avances tecnológicos. En el caso concreto del sleeve, innovación y creatividad se unen para crear **un packaging como éste que, sin duda alguna, no pasa desapercibido”.**

**ipe-innovaciones**

## FINAT launches **new sustainability competition** to highlight the Label Community's work to reduce, reuse and recycle

**FINAT, the worldwide association for manufacturers of self-adhesive labels and related products has launched a new award to promote environmental sustainability in the label industry.**

**S**ustainability is key to the packaging industry and with the launch of the award, **the association will highlight efforts by members to focus on sustainability's three Rs: Reduce, Reuse and Recycle.**

*"There's an enormous opportunity across the label industry to reduce waste, reuse containers and recycle the materials we use in our products. We know that many of our members are already working hard to reduce their environmental impact, and we want to recognise the initiatives that are making our industry more sustainable,"* says **Jacques van Leeuwen, head judge and a former recycling consultant for FINAT** who is himself a veteran of green initiatives across the label industry.

Sustainability is one of FINAT's six strategic pillars, and the association is leading the industry in finding economically viable recycling solutions for secondary materials, limiting the amount of raw materials

used, and improving the recyclability of products.

The jury will be judging based on four main criteria: **The potential impact on the industry, whether it involves cooperation along the value chain, how original it is** - and how successful initiatives have been so far. The winning initiative will be prominently promoted with a video and article in FINAT News and on the associations' website. Other highly-commended projects may be highlighted too.

The competition will officially launch tomorrow at the European Label Forum, and will be open to submissions from all label converters and labelstock suppliers, as well as brand owners. Entries must be projects started in 2019-20 to qualify, and at least one FINAT member must be involved in the initiative. **The closing date is the 31st August.**

# Inscripciones abiertas para participar en los Premios Liderpack 2021 de packaging y PLV



**Y**a se ha abierto el plazo para inscribir envases, embalajes y soluciones de Publicidad en el Lugar de Venta (PLV) a los Premios Liderpack 2021 que convocan Graphispack Asociación y el salón Hispack de Fira de Barcelona. **Este concurso reconoce el packaging más innovador, creativo, sostenible y funcional fabricado en España en el último año**, así como los más originales y efectivos trabajos y materiales de PLV que se utilizan en los establecimientos comerciales para promover la compra. **Pueden participar fabricantes, agencias de publicidad y branding, diseñadores y marcas, así como estudiantes de universidades y escuelas de diseño.**

Considerados los galardones de packaging y PLV más importantes de España, **los Premios Liderpack ponen en valor envases, embalajes, etiquetas, sistemas de dosificación o procesos**

**de packaging para productos dirigidos al consumidor final o a sectores industriales**, así como soluciones de PLV para el comercio. Los estudiantes compiten en la categoría "Diseño Joven" a través de los Premios Nacionales de Diseño y Sostenibilidad de Envase y Embalaje que organiza el Cluster de Innovación en Envase y Embalaje, cuyos ganadores y finalistas concurren automáticamente en los Liderpack.

Como ejemplo de la innovación que mueve a la industria española del packaging y la PLV, **los trabajos ganadores de un Liderpack destacan por la utilización de materiales y procesos sostenibles, el ahorro de costes, la funcionalidad y optimización de la experiencia de uso, el diseño y la potencia de la imagen gráfica, así como las mejoras introducidas en la cadena logística y la distribución.**

## Categorías a concurso

**Los trabajos a concurso deben haberse fabricado en España en 2020 y primer semestre de 2021.**

En la especialidad de **packaging** se establecen **13 categorías**: bebidas; alimentos; farmacia y parafarmacia; electrónica, imagen y sonido; salud y belleza; productos para el hogar; premium pack (media y alta gama); logística y distribución; innovación en proceso de packaging o maquinaria; “save food” (envases que evitan el desperdicio alimentario); miscelánea (packaging para el resto de sectores); mejor proyecto o iniciativa frente a la Covid-19; y diseño joven.

Por su parte, en el ámbito de la **PLV**, se establecen **8 categorías**: bebidas, alimentos, farmacia y parafarmacia; electrónica, imagen y sonido; salud y belleza; producto para el hogar; miscelánea; y diseño joven. Los ganadores en esta categoría reciben el Liderpack-PLV Popai Award, galardón reconocido por SHOP! la Asociación Global de Marketing y Retail, representada en España por Popai Spain, que opera en 45 países y que confiere a estos trabajos una mayor visibilidad en el mercado exterior.

Asimismo, **se otorgará un Premio Especial Liderpack de Sostenibilidad en Packaging al trabajo que sobresalga en ecodiseño, uso de materiales y procesos respetuosos con el medioambiente.** Del mismo modo, el jurado –formado por expertos y profesionales de la publicidad, el marketing, el diseño y la industria— concederá, entre todos los premiados con un Liderpack, **la distinción “Best in Show” (lo mejor del concurso) a los dos trabajos más destacados del certamen en los apartados de packaging y PLV.**

Premios  
Liderpack  
2021:  
packaging  
Innovador  
Creativo  
Sostenible  
Funcional  
fabricado  
en España

# Los interesadas en presentar su candidatura a los Premios Liderpack 2021 **tienen tiempo** **hasta el 31 de julio**

## **Representantes españoles en el concurso mundial**

Uno de los grandes atractivos de los Premios Liderpack es la exclusiva conexión internacional que establecen con los concursos mundiales WorldStars for Packaging y World Student Awards, que organiza cada año la World Packaging Organisation (WPO). A estos certámenes solo pueden concurrir trabajos de envase y embalaje y proyectos de alumnos de universidades y escuelas de diseño que hayan resultado galardonados antes en sus respectivos países con un premio reconocido por la WPO que en el caso de España son los Liderpack.

En este sentido, es el jurado de los Liderpack quien selecciona, entre los ganadores del apartado de packaging, **los envases que representarán a España en el concurso mundial gracias al patrocinio de Graphispack Asociación y el salón Hispack de Fira de Barcelona.** En el caso del certamen mundial para estudiantes participan automáticamente todos los ganadores de la categoría de "Diseño Joven" de packaging.

Las empresas interesadas en presentar su candidatura a los Premios Liderpack 2021 tienen **tiempo hasta el 31 de julio** para inscribir sus trabajos través de la web [www.premiosliderpack.com](http://www.premiosliderpack.com). Una vez cumplimentado este procedimiento, **los proyectos se deberán presentar físicamente entre el 6 y el 9 de septiembre de 2021 en Fira de Barcelona.**

En la última edición de los Liderpack celebrada en 2020 concurren cerca de un centenar de trabajos y se concedieron 35 galardones (13 en la especialidad de packaging, 14 en el apartado de PLV, seis en "Diseño Joven" y dos en la categoría especial "iniciativas frente a la Covid-19"). Asimismo, con el aval de los Liderpack, el packaging español obtuvo tres premios en el concurso mundial WorldStars for Packaging 2021 fallado el pasado mes de diciembre. Además, **por segundo año consecutivo, un proyecto español se llevó la plata en los WorldStar Student Awards,** el concurso mundial de diseño de envase para alumnos de universidades y escuelas de diseño.

**PREMIOS LIDERPACK**

# Los Premios FoodTech apoyan proyectos innovadores y empresas emergentes

El impulso a la innovación y a las empresas emergentes es una prioridad para Alimentaria FoodTech. El salón, que tendrá lugar del **19 al 22 de octubre de 2021 en Fira de Barcelona**, promueve la innovación y el carácter emprendedor entre las empresas del sector de equipamiento y tecnología para la industria alimentaria a través de sus Premios Foodtech Innova y Foodtech Emprende. Estos galardones suponen un importante reconocimiento a la investigación sectorial y permiten a sus participantes abrir nuevas oportunidades en el mercado.

La tercera edición de los Premios FoodTech Innova y FoodTech Emprende reconocerán los proyectos más innovadores en **seguridad, higiene y calidad alimentarias**; procesos y transformación; sostenibilidad y economía circular; industria 4.0; y salud y bienestar; así como las empresas de reciente creación que presenten el proyecto empresarial e innovador más atractivo.

Los Premios Foodtech Innova identifican los proyectos empresariales de expositores del salón que destacan especialmente en innovación y creatividad y que se han comercializado desde la última edición del salón, en 2018.

Por su parte, los **Premios FoodTech Emprende reconocen los proyectos de emprendimiento que contribuyen a la innovación tecnológica en la transformación y conservación de alimentos y bebidas**. Este premio contribuye a la promoción de proyectos creativos desarrollados por empresas emergentes del sector de maquinaria, tecnología e ingredientes alimentarios que buscan hacerse un lugar en el mercado. Pueden inscribirse a él empresas de base tecnológica (EBTS), spin-offs y startups.

Para **Ricardo Márquez, director de Alimentaria FoodTech**, ambos premios constatan que Alimentaria FoodTech *“trabaja la innovación como un pilar estratégico que está presente tanto en su oferta expositiva como en el programa de actividades de transferencia de conocimiento desarrollado junto a los centros tecnológicos, asociaciones sectoriales y empresas del sector más importantes del país”*.

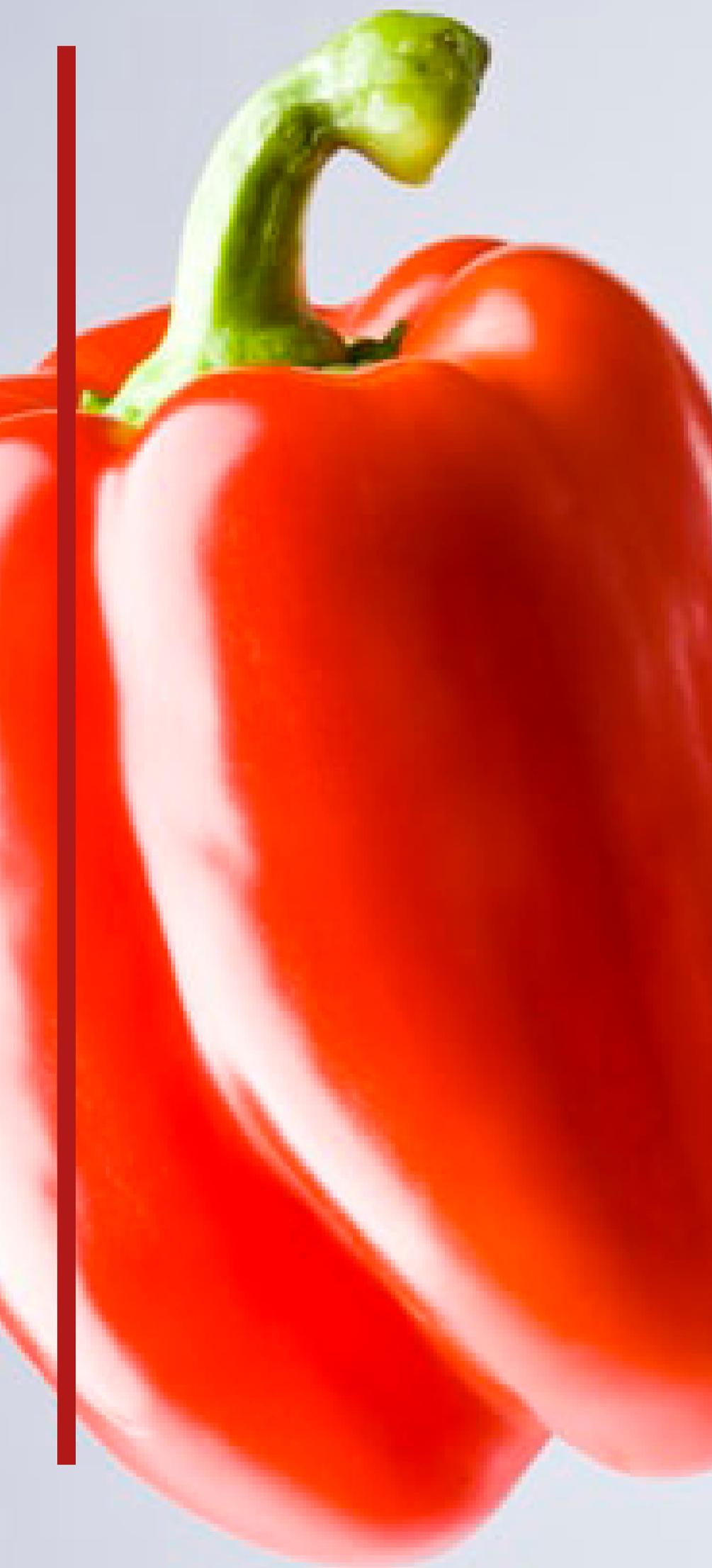
Los Premios FoodTech Innova y Emprende están organizados junto a un comité científico presidido por Buenaventura Guamis, catedrático de Tecnología de los Alimentos, del que forman parte asociaciones como Ainia, AFCA, IRTA, Fiab y la Fundación Triptolemos, entre otros organismos referentes en el sector. Guamis constata que **“ya no se puede innovar en solitario. Compañías, universidades, centros tecnológicos y asociaciones deben colaborar para potenciar la innovación, la competitividad y el desarrollo sostenible del sector”**.

## **Emprender con la máxima visibilidad**

Alimentaria FoodTech da servicio a todos aquellos agentes que aplican tecnologías a la cadena de valor agroalimentaria, desde la producción hasta la distribución comercial del alimento aportando innovación, eficiencia, seguridad y sostenibilidad.

Así, los productos o servicios participantes en los Premios FoodTech Emprende deben estar vinculados a los sectores representados en Alimentaria FoodTech: procesamiento, ingredientes, productos alimentarios intermedios, packaging y etiquetado, industria 4.0, seguridad alimentaria, refrigeración, manutención, almacenaje, logística o servicios e industrias auxiliares, como las aplicaciones para el segmento HORECA.





Justamente para el canal HORECA **la empresa Cocuus System Ibérica** diseñó el electrodoméstico **Cooking Science** con el que **obtuvo el Premio FoodTech Emprende la pasada edición del salón**. Daniel Rico, cofundador de la firma, señala este reconocimiento *“supuso una llave maestra para acceder a nuestro primer público objetivo. Nos ayudó a afianzar unas primeras relaciones empresariales claves, tan necesarias en una startup tan joven como nosotros. Además, la visibilidad que obtuvimos nos ayudó a recopilar los mejores currículos y ahora contamos con un gran equipo de profesionales que nos ha permitido aplicar nuestro talento mimético a otros campos de la industria de la alimentación, tales como la bioimpresión o el scaffolding y crecer afianzados como empresa referente”*.

Un aspecto especialmente valorado por las empresas participantes en los Premios FoodTech Emprende es que los finalistas pueden disponer de un área de exposición en el Innovation Meeting Point del salón, el área destinada en exclusiva a la innovación del sector.

El jurado, cuya composición se desvela el día de entrega de los premios, está formado por representantes del mundo empresarial, centros tecnológicos e instituciones académicas relevantes en el sector de la transformación de alimentos y bebidas. Para emitir su fallo, se evalúan los aspectos innovadores del proyecto, sus ventajas competitivas, su viabilidad comercial, su plan financiero y el atractivo de su modelo de negocio para potenciales inversores.

Alimentaria FoodTech “trabaja la innovación como un pilar estratégico que está presente tanto en su oferta expositiva como en el programa de actividades de transferencia de conocimiento desarrollado junto a los centros tecnológicos, asociaciones sectoriales y empresas del sector más importantes del país”.

**Ricardo Márquez, director de Alimentaria FoodTech**



En su última edición, formaron parte del jurado asociaciones e instituciones tan relevantes como AFCA, AINIA, ANFA-CO-CECOPECA, AZTI, CDTI, CNTA, FIAB, IRTA y el IESE.

### **Ecosistema de alto valor**

El ecosistema FoodTech español está integrado por cerca de 400 proyectos emprendedores, según la consultora Eatable Adventures. La colaboración de la industria alimentaria con las startups foodtech todavía no se corresponde con el peso decisivo de la alimentación en la economía española, por lo que iniciativas como los Premios FoodTech Emprende cobran aún más sentido. No obstante, la inversión en este tipo de empresas crece deprisa y, según estimaciones de Eatable, el segmento comienza a considerarse un activo de inversión de alto valor, ya que está previsto que du-

rante 2021 se triplique prácticamente el nivel de inversiones en estas compañías con respecto a 2019.

**Alimentaria FoodTech supondrá un punto de inflexión para las industrias del equipamiento, tecnología e ingredientes para la alimentación y las bebidas. El salón tendrá lugar 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 volverá a celebrarse simultáneamente con Hispack, el Salón Internacional del Embalaje. 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.

**Alimentaria FoodTech**

# Un enfoque amaderado en los premios FINAT 2021, con resultados de alta calidad

Author: Tony White, Chairman of Judges

**H**emos atravesado un año inusual para todos nosotros con el Covid-19 que afectó nuestras vidas de muchas maneras. Hemos visto altibajos, hemos tenido que modificar la forma en que hacemos las cosas en el trabajo y en nuestra vida cotidiana. Ha sido un año de eventos de la industria pospuestos con reuniones virtuales que mantienen viva e informada a la industria de las etiquetas. **Nos acercamos a la evaluación en 2021 mucho mejor preparados que el año pasado** y logramos completar la evaluación lo más cerca posible de la normalidad. **Las decisiones finales relativas a los galardonados se tomaron durante una reunión virtual de los jueces el 12 de mayo.** Los premios Categoría, Grupo y Best In Show se anunciaron el último día del FINAT ELF (European Label Forum) el 4 de junio de 2021 durante una presentación virtual.

Este año, noté que **más etiquetas de las habitual estaban exhibiendo un toque de humor** en su diseño, principalmente en las categorías de bebidas y cosmética. ¿Quizás esta sea una reacción inconsciente a la pandemia?

El diseño de la etiqueta **Best In Show** para la Competencia de Etiquetas FINAT 2021 fue una ilustración llamativa de **un tronco de árbol retorcido que se elevaba hacia el cielo**, ¿O era una imitación imaginaria de un golfista haciendo un swing de golf masivo? Estas preguntas pasaron a primer plano en las mentes de los miembros del jurado durante el proceso de evaluación y no se llegó a una conclusión firme. Dejamos que los espectadores tomen sus propias decisiones en cuanto a la intención del diseñador. Cuanto más se mira de cerca la etiqueta total, más detalles se hacen evidentes. Uno descubre

caseríos escondidos, una casa que conduce a través de las montañas y valles del paisaje. Los detalles de los edificios y el indicio de un campo se pueden encontrar en cada detalle. Un gran diseñador hizo que este detalle hizo que **bre Todo** presentara Carini, Austria que fue seleccionado por el jurado como el ganador in Show. **El uso de tinte logró un nivel adicional al crear un efecto placa de cobre.** Cada etiqueta se ve en ángulo y una serie de imágenes transparentes. El color y un cierto grado confieren un aspecto al resultado final.

El **Priorat Sobre Todo** presentado por Etiketten Carini, Austria fue seleccionado por unanimidad por el jurado como el ganador del Best in Show.

os, arcos de pie-  
n a las profundi-  
Los campos sur-  
de un pueblo de  
ver en la distan-  
o sumado a todo  
ue el **Priorat So-**  
do por Etiketten  
e hizo que fuera  
unanimidad por  
ganador del Best  
**ramas AM agre-**  
**onal de interés**  
**de grabado de**  
uando la etique-  
o, se revela toda  
enes de láminas  
aminado de co-  
ado de grabado  
ecto de calidad

**finat**



# 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

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

Anúnciese en  
nuestra sección de  
**Clasificados**

**wenglor**  
Sensores para el éxito

**Ingersoll Rand**  
Industrial Technologies

**ALCION PLÁSTICOS S.L.**

## Aplicadores para adhesivos termoplásticos

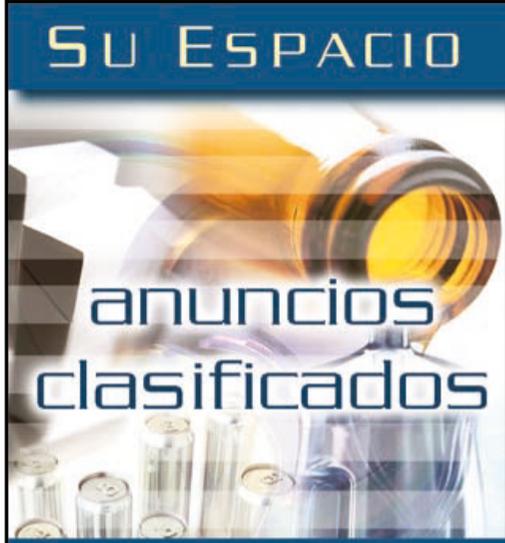


**green  
GLUING**

SU ESPECIALISTA EN APLICACIÓN DE ADHESIVO

Robatech España | +34 916 838 214 | robatech.es

GLUING SOLUTIONS **ROBATECH**



**SU ESPACIO**

anuncios  
clasificados

918 922 774  
info@ide-e.com

## Bombas de vacío



**Soluciones de vacío para todas las aplicaciones en la industria del embalaje**

Bombas de vacío de paletas rotativas R 5 – probadas y fiables

- > Más de 2,5 millones de bombas en funcionamiento en todo el mundo
- > Fácil mantenimiento
- > Buen caudal a vacío límite (Ciclos rápidos de envasado)

Busch Ibérica S.A. | Pol. Ind. Coll de la Manyà | C/ Jaume Ferran, 6-8 | 08403 Granollers  
Tel. +34 93 861 61 60 | busch@buschiberica.es | www.buschiberica.es

**BUSCH**  
Bombas y Sistemas de Vacío



**GRIÑO  
ROTAMIK**

COMPRESORES - TURBINAS - BOMBAS DE VACÍO - SOPLANTES ROOTS

**ALTA FIABILIDAD**

Series **WL33 WH33**  
TURBO SOPLANTE

BOMBAS DE VACÍO ESPECIALES  
PARA EMPAQUETADO

TURBINAS  
DE CANAL LATERAL

Polígono Industrial Cova Solera - C/ Londres, 7 - 08191 Rubí (Barcelona) - Spain  
Tlf.: (+34) 935 880 660 - Fax: (+34) 935 880 748 grino-rotamik.es - www.grino-rotamik.es

Este espacio es para tí

Aquí está  
tu espacio

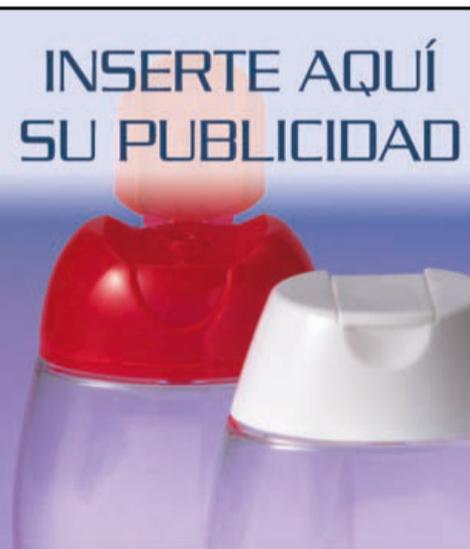
Embaladores y Envasadores a terceros

**INENVA**  
Desarrollo, Formulación y Envasado de Aerosoles  
c/ Legarda, 2. P.I. Osinalde  
20170 Usurbil (Guipúzcoa)  
Tel.: 943 361 943 - Fax: 943 361 946

**IGEPAK S.A.** **preval/s.a.**  
Usurbil (Guipúzcoa) Barberá del Vallés (Barcelona)  
www.igepak.com www.preval.es  
Tel.: 943 361 943 Tel.: 93 719 18 12  
Fax: 943 361 946 Fax: 93 719 16 53  
igepak@igepak.com aroldan@preval.igepak.com

- Productos Cosméticos, de Hogar, de Automoción e Industria.
- Certificación ISO 9001/2000.
- Desarrollo Integral del producto.
- Cumplimiento de la legislación vigente.
- Envasado con doble cámara.
- Fórmulas propias.

INSERTE AQUÍ  
SU PUBLICIDAD



918 922 774  
info@ide-e.com

HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD

ANÚNCIESE EN LA REVISTA LIDER  
DEL SECTOR DEL ENVASE  
Y EMBALAJE



INSERTE AQUÍ  
SU PUBLICIDAD



918 922 774  
info@ide-e.com

Este espacio es para tí

Envases flexibles



**intermark**  
PACKAGING & LABELLING SOLUTIONS

Embalaje industrial      Seguridad & Protección

Para mas info visite  
[www.intermark.es](http://www.intermark.es)

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



**ENVASES FLEXIBLES**  
**LAMINADOS ESPECIALES**  
**MAQUINAS ENVASADORAS AL VACIO**

Pol. Ind. Font Santa  
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



**HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD**

**ANÚNCIESE EN LA REVISTA LIDER  
DEL SECTOR DEL ENVASE  
Y EMBALAJE**

## Etiquetado



**mecatronic** Fabricamos soluciones  
Innovación – Experiencia – Garantía – Proyectos personalizados

mecatronic@mecatronic.es  
www.mecatronic.es  
tlf: 96 240 43 61

sistemas automáticos de etiquetaje

ETIQUETADORAS MECATRONIC S.A. - Avda. de los Deportes, nº 24, 46600 Alzira. (Valencia)

## Flejadoras

**Con MOSCA, esto no para.**



**MOSCA**  
EXCELLENCE IN STRAPPING SOLUTIONS

www.mosca.com

## Maquinaria de envase y embalaje

**COMATEC PACK**

**LA MÁS ÁMPLIA GAMA DE MAQUINARIA DE ENVASADO**

- Envasadoras de campana de vacío
- Envasadoras flow-pack verticales
- Envasadoras Flow-pack horizontales
- Termoselladoras manuales y de gran producción
- Envasadoras rotativas y lineales para productos viscosos y gran producción (8.000 tarrinas/hora)
- Envasadoras "Gable top"
- Llenadoras de botellas "PET"
- Termoformadoras automáticas para film flexible y semirígido
- Sistemas de dosificación y pesaje

COMATEC FOOD TECHNOLOGIES, S.L.  
c/ MARIÉ CURIE, 22 - P.E. "LA GARENA" 28805 - ALCALÁ DE HENARES  
MADRID - ESPAÑA TEL.: 91 882 56 70 / 57 34 FAX.: 91 882 49 12  
info@comatecsa.com www.comatecsa.com

**HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD**

**ANÚNCIESE EN LA REVISTA LIDER DEL SECTOR DEL ENVASE Y EMBALAJE**

**INSERTE AQUÍ SU PUBLICIDAD**



918 922 774  
info@ide-e.com

**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.ensadoras-paris.com



**HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD**

**ANÚNCIESE EN LA REVISTA LIDER DEL SECTOR DEL ENVASE Y EMBALAJE**



**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

Fabricante de palets, cajas y contenedores de plástico

**RIBAWOOD**  
 www.ribawood.com

*Anticipating the future*



Pol.Ind.San Miguel, Sector 4, C/Albert Einstein, 2, 50.830 - Villanueva de Gállego, Zaragoza, España  
 email: oficina@ribawood.com Teléfono: +34 976 44 33 00 www.ribawood.com

**INSERTE AQUÍ SU PUBLICIDAD**



918 922 774  
 info@ide-e.com

# HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD

## ANÚNCIESE EN LA REVISTA LIDER DEL SECTOR DEL ENVASE Y EMBALAJE

Precintos engomados y adhesivos

### IBERGUM S.A.



- PAPEL ENGOMADO IMPRESO Y SIN IMPRESIÓN, INCLUIDA 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

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.bergum.com>  
E-mail: [bergum@bergum.com](mailto:bergum@bergum.com)



Sensores

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

Descubra otras innovaciones.  
[www.wenglor.com](http://www.wenglor.com)



 **wenglor**  
the innovative family

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](mailto:info.es@wenglor.com)

### SU ESPACIO

## anuncios clasificados

918 922 774  
[info@ide-e.com](mailto:info@ide-e.com)

# Índice de anunciantes

ASSA ABLOY	portada
DTM PRINT	página 39
EMBILCO	pagina 31
ETYGRAF	página 33
GRAFIX	página 35
INNOVIA	página 29
IXAPACK	página 37
KRONES	página 11
LUMAQUIN	página 41
MARCHESINI	página 21
RAVAS	página 24
SIDEL	página 47
TSC	página 59
VELLERINO	página 7

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 LXIII

# Conoce a nuestros partners

¿Quieres ser uno de ellos?