REVISTA IDE
Información del Envase y Embalaje

Temática
Etiquetado, marcaje, codificación, trazabilidad, realidad aumentada

ide-e.com
Nº 650 JULIO - AGOSTO 2022

LEAD THE
REVOLUTION

PARIS NORD
VILLEPINTE
FRANCIA

21-24 NOV
2022

all4pack
EMBALLAGE PARIS

PACKAGING PROCESSING PRINTING LOGISTICS

EN 2022, UNA OPORTUNIDAD ÚNICA
DE **INTERCAMBIOS** Y **NEGOCIOS**

- **1.300 expositores** de maquinaria y envases
- **Soluciones innovadoras y duraderas** para el embalaje y la intra-logística
- **Respuestas concretas** a las nuevas limitaciones normativas
- 3 espacios de excepción:
  ALL4PACK Innovations, ALL4PACK Conferencias y Objetivo Cero Impacto

¡Sea protagonista del cambio!
SOLICITE SU PASE GRATUITO:

o con el código **ESPPARPRI** en all4pack.com

SU CONTACTO: Daniel ESTEBAN
marketing@promosalons.es | T. +34 932 178 596

COMEXPOSIUM

all4pack.com

Contenido

USUARIOS

04. Pernod Ricard launches a pioneering global digital label solution to foster responsible consumer choices

FABRICANTES

06. Nuevas etiquetas de temperatura para proteger la seguridad alimentaria y la rentabilidad

08. ASSA ABLOY lanza una página web mejorada para facilitar la experiencia de sus clientes

09. Domino y Futamura desarrollan la codificación láser sostenible para envases alimentarios de film compostable

12. El 95% del sector industrial español aún realiza sus procesos de etiquetado de forma manual

13. Granja hortofrutícola equipada con una herramienta de impresión

15. INNOVAR – Diseñar el futuro de los embalajes

16. International Paper sigue apostando por España y realiza una inversión de 3.6 millones de euros en su planta de Villalbilla

18. Krones presenta la Contiform de la nueva generación

19. Leuze. Una cómoda vista atrás

20. Markem-Imaje presenta la SmartLase C600: la nueva impresora láser CO2 de 60 vatios, más fiable e inteligente

21. Yaskawa lanza su nuevo robot colaborativo de 30 kg

22. METTLER TOLEDO inaugura un nuevo centro en España para reforzar la seguridad de productos alimentarios y farmacéuticos

24. Mueve más en menos tiempo con las nuevas soluciones para desplazar palets de Cat® Lift Trucks

25. Protección de los activos de aire comprimido

29. Pelletron DeDuster® resuelve eficazmente el problema del gel para un procesador de rPET

30. Schneider Electric lanza una nueva solución de software de gemelo digital

32. Usos nuevos para cartones que ya han cumplido con su cometido

33. Lecta presenta su nueva colección de etiquetas autoadhesivas Adestor para bebidas y productos "Delicatessen"

34 .Universal Robots registra un fuerte crecimiento en el segundo trimestre

35. Mejor trazabilidad y protección: las soluciones tecnológicas más innovadoras para los productos más vulnerables

FERIAS

36. Alimentaria FoodTech 2023 ampliará su oferta y potenciará la internacionalidad

37. El SIL 2023 celebrará su 25 aniversario del 5 al 8 de junio

38. ENCUESTA ALL4PACK Emballage Paris*: La evolución de los materiales de embalaje, vista por los profesionales

40. Equiplast pondrá en valor la importancia del sector plástico como industria transversal

41. Pick&Pack 2023 celebrará su tercera edición en Madrid consolidándose como el evento de referencia nacional en packaging y logística

ASOCIACIONES

43. RADAR #17 is out now: Labels indispensable enabler of the critical infrastructure

44. ¿Podría haber evolucionado más la legislación alimentaria sobre etiquetado en la última década?

46. AIMPLAS inaugura unas nuevas instalaciones dedicadas a la investigación en economía circular financiadas por el IVACE con más de 2 M€

48. Cicloplast presenta los resultados del reciclado de envases plásticos domésticos en España

50. El consumo de latas de bebidas aumentó un 5,3% durante 2021

51. España lidera el uso de plásticos reciclados en Europa

53. Expertos piden que la economía circular de los envases sea económicamente viable

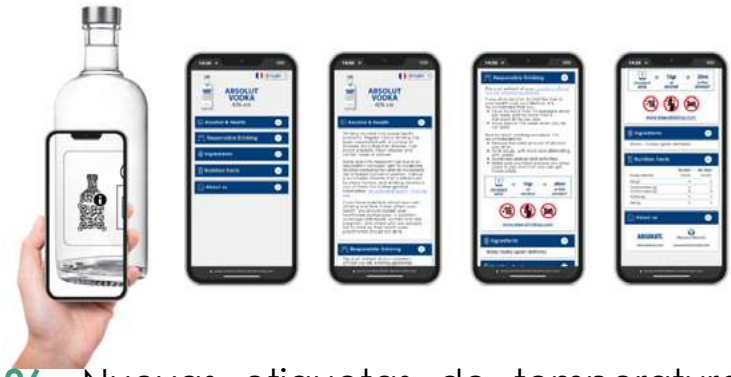
55. Reencuentro y éxito de asistencia en el XXII Congreso de AIFEC

FORMACION

56. El nuevo paradigma obliga a las empresas del mundo del packaging a reformularse para ser más verdes y eficientes

32. HSM. Usos nuevos para cartones que ya han cumplido con su cometido

13. Granja hortofrutícola equipada con una herramienta de impresión



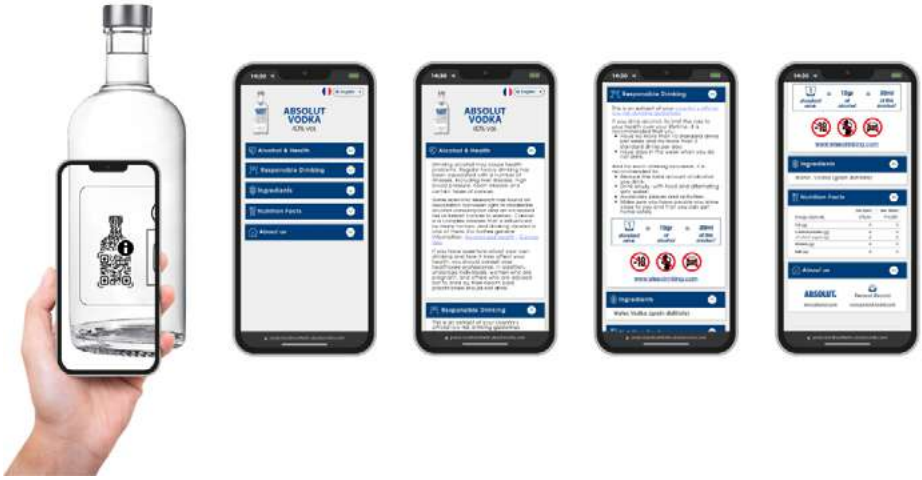
06. Nuevas etiquetas de temperatura para proteger la seguridad alimentaria y la rentabilidad

¡Descúbrela!

Descúbre el contenido de esta nueva edición

¿Te gustaría participar en la siguiente?

Escríbenos a info@ide-e.com o llámanos al +34 918 922 774



Pernod Ricard launches a pioneering global digital label solution to foster responsible consumer choices

- **The project will be rolled out globally after a pilot phase in Europe across Pernod Ricard's strategic international brands.**

Continuing its efforts as a proactive player in the industry, Pernod Ricard today announces the launch of a digital label system to better inform consumers about the products they purchase as well as responsible drinking. This initiative aims to offer consumers an efficient solution to their desire for more transparency on product content and health information. A European pilot program will be launched in July 2022, before being rolled out globally across all brands in the Group's portfolio by 2024.

In 2021, to support the International Alliance for Responsible Drinking's commitments, Pernod Ricard announced the addition of two warning pictograms on its packaging against underage drinking and drink driving, complementing its pre-existing warning logo against drinking when pregnant. Now the Group has gone a step further in terms of product and health information. Every bottle of Pernod Ricard's brands will soon carry its own QR code on its back label. Once scanned with a smartphone it will redirect the consumers directly to a platform where they will be able to access, on one unique place, relevant information for each product:

> **The list of ingredients and full nutrition facts** that Pernod Ricard will be providing together with the European wine and spirits associations,

> **Information about the health risks** associated with the consumption of alcohol, and where to find relevant information in their country,

> **Responsible drinking guidelines** issued by their country's government authorities, including information about standard drinks and who should not drink alcohol, as well as a link to a consumer information website.

All the available content will be adapted to local specificities, in particular local drinking guidelines that vary from one country to another, and will be displayed in the local language.

Alexandre Ricard, Chairman and CEO of Pernod Ricard:

"*As a consumer-centric company committed to responsible drinking, this new digital label system strives to respond to our customers' evolving needs. Now more than ever, consumers want to know what is in their drinks. Thanks to digital technology, this information can now be accessed easily. I am proud that Pernod Ricard continues to be an industry pioneer in spearheading such a proactive initiative*."

pernod-ricard

DTM print

LX3000e
COLOR LABEL PRINTER

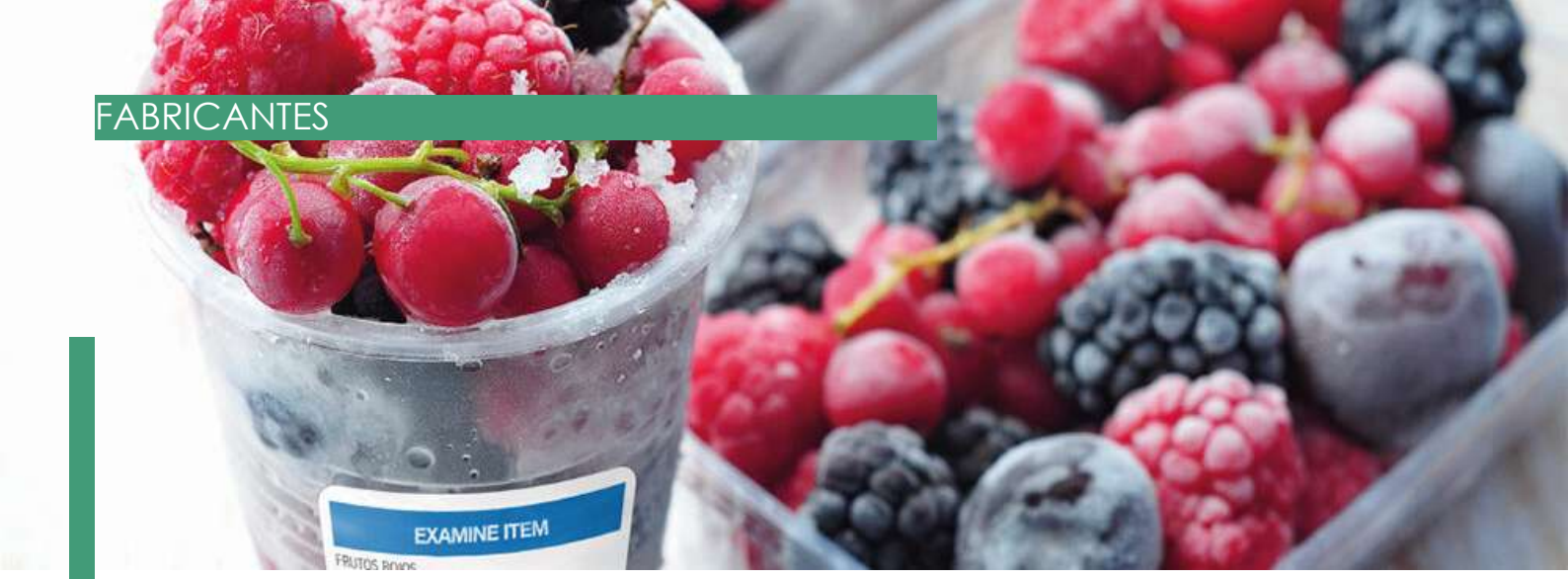
Volumen
Hasta 10.000+ por día

Tinta CMY
Cartuchos de tinta separados extra grandes

Solución sin preocupaciones
36 meses de garantía

Características
Cabezal de impresión intercambiable

ide.dtm-print.eu



Nuevas etiquetas de temperatura para proteger la seguridad alimentaria y la rentabilidad

Las revolucionarias etiquetas se activan visualmente al superar o bajar de la temperatura programada, de forma reversible o irreversible

Garantizar la correcta temperatura ambiente de un producto durante su almacenaje o en la entrega al cliente es vital para certificar la seguridad alimentaria. Un **distintivo visua**l, que muestra al instante si se ha roto la conservación recomendada de ese producto, se convierte en la solución más sencilla para conseguirlo. Para ello, la tecnología ha evolucionado hasta conseguir unas revolucionarias etiquetas de temperatura que se activan de forma visual cuando se alcanzan los grados programados.

Al tratarse de un elemento autoadhesivo, su colocación es fácil. Tan solo hay que retirar el film protector en la cara posterior encolada y adherirlas a la superficie. Pero, además, ofrece grandes opciones de personalización, tanto en los grados a los que se activan como a nivel visual y corporativo.

Reversibilidad de las etiquetas

Para conseguir esta alerta visual, las etiquetas de temperatura pueden ser **irreversibles** o **reversibles**. En el primer caso, contienen una tinta que no vuelve a su ciclo inicial una vez se activa el cambio de color al llegar a la temperatura establecida. Así, cuando los grados se han superado o han bajado de la barrera establecida y programada, la etiqueta indica la alteración de forma permanente.

Las etiquetas reversibles también están diseñadas con una tinta que se activa (es decir, cambia de color) con la temperatura marcada. Pero, en lugar de permanecer así, si los grados del alimento vuelven a disminuir o aumentar hasta llegar al margen aceptado, el adhesivo vuelve a su color anterior. Gracias a esta rotación entre estados, permiten alrededor de 100 ciclos.

Seguridad para Horeca, industria alimentaria y pharma

Por sus características, son adecuadas para el sector Horeca (restauración, colectividades y cátering) y la industria alimentaria, que deben asegurar el buen estado de los productos en toda la cadena. Por ejemplo, son muy útiles para asegurar que en el transporte y logística no se pierde la conservación óptima de los lotes de producto o de las comidas ya preparadas hasta llegar a destino final.

Incluso otros sectores que requieren de controles estrictos de temperatura, como el farmacéutico, pueden obtener todos los beneficios de estos indicadores visuales. En todos estos casos, la rotura de cadenas de frío puede conllevar a graves pérdidas e impacto en la salud del cliente.

Beneficios de las etiquetas de temperatura

Además de garantizar la seguridad alimentaria en los productos para la tranquilidad del negocio y los consumidores ante bacterias y microorganismos que aparecen con el calor, estas etiquetas suponen muchas más ventajas para ambas partes. El cliente, que cada vez demanda mayor transparencia e información sobre lo que consume, tiene en todo momento visible el estado correcto del alimento. Al aumentar su satisfacción, se mejora la experiencia general del cliente, que conlleva una mayor fidelización.

El cliente, que cada vez demanda mayor transparencia e información sobre lo que consume, tiene en todo momento visible el estado correcto del alimento.

Por otro lado, estos adhesivos destacan por su practicidad. Gracias a su aplicación se eliminan las etiquetas difíciles de leer y que pueden conducir a dudas. Al convertir un valor "invisible", como es la temperatura, en "visible" a través del color y sin te ner que recurrir a otros instrumentos, se asegura una intervención rápida y proactiva que protege la calidad. Los flujos de trabajo quedan simplificados, se reducen los gastos en otros sistemas de control y se simplifica el mantenimiento de registros.

labelfood

YASKAWA

NUEVO ROBOT COLABORATIVO HC30PL

HASTA 30 KG DE CARGA MÁXIMA

VISÍTANOS EN:
Empack 2022
26-27 octubre, Madrid
P5, Stand E12

www.yaskawa.es

ASSA ABLOY lanza una página web mejorada para facilitar la experiencia de sus clientes

ASSA ABLOY es una compañía que ofrece soluciones automatizadas para puertas y equipamientos para muelles de carga. Sus dispositivos se han instalado en locales, bodegas, ciudadelas empresariales y sedes de empresas de diferentes sectores, lo que convierte a esta empresa en una de las preferidas para gestionar los accesos automáticos de organizaciones en cualquier parte de España y el mundo.

Teniendo en cuenta su expansión y crecimiento, esta compañía se propuso realizar cambios en sus canales de comunicación y en sus estrategias de difusión para mejorar la experiencia del cliente desde el primer momento en el que este decide ponerse en contacto con ella a través de los principales motores de búsqueda en internet. En su plan de renovación de imagen empresarial, ASSA ABLOY decidió darle un giro a su sitio web tradicional, por lo que en las últimas semanas realizó el lanzamiento de su nueva página de internet completamente interactiva, que le permite a los usuarios encontrar información importante partiendo de una navegación mucho más fluida.

Renovación digital para la experiencia del cliente

El nuevo sitio web de ASSA ABLOY cuenta con secciones principales divididas en botones que se clasifican en 4 grupos: soluciones, servicios de mantenimiento, historias y acerca de nosotros. En el botón "soluciones" se recogen las descripciones de todos los productos que la compañía ofrece, divididos por temas y sector productivo. En "servicio técnico" es posible encontrar accesos directos a algunos de los planes de mantenimiento preventivo y correctivo que ofrece la empresa para que todos los sistemas de entrada automática instalados sigan funcionando de manera óptima. Por otro lado, en "historias" se recogen casos de éxito de mecanismos instalados en empresas de diferentes países y en "acerca de nosotros" se enuncian la misión y visión de la empresa, así como una reseña breve sobre la creación de la compañía.

La página web también cuenta con un enlace directo a una ventana de información resumida que señala las principales divisiones que componen la compañía y que enuncian los servicios prestados en otros países. En el menú de inicio también es posible encontrar botones con acceso directo a información sobre inversores y a una sección de contacto, donde se despliega un formulario sencillo que enlaza al cliente directamente con un asesor.

Herramientas virtuales para gestionar compras y asesorías

Con este nuevo sitio web, ASSA ABLOY espera que sus clientes cuenten con más herramientas de contacto para gestionar y cotizar la puerta de entrada automatizada que necesiten en su negocio o empresa. Por este motivo invita a todos los interesados en sus productos, a que consulten su página web y aprovechen todas las posibilidades de navegación que ofrece para, de esta manera, tomar una decisión de compra mucho más consciente.

assaabloyentrance

Domino y Futamura desarrollan la codificación láser sostenible para envases alimentarios de film compostable

Domino, líder en soluciones de codificación y marcaje, vuelve a adelantarse a las necesidades del mercado con sus codificadores láser CO2 de la serie D, una solución sin aditivos apta para los fabricantes de productos alimentarios que utilizan film de celulosa compostable NatureFlex™. La compañía, en colaboración con Futamura, ha demostrado una vez más que lidera el futuro de la codificación al estar preparada para atender las solicitudes de soluciones compostables, que se estima que se multiplicarán en los próximos años.

Domino ha unido sus fuerzas a las de Futamura, un fabricante internacional de film para envasado, para evaluar la capacidad de la codificación láser en productos de film compostable NatureFlex. Para las pruebas iniciales se utilizó el láser CO2 de la Serie D de Domino para codificar el film compostable NatureFlex, con el que se consiguió un código blanco preciso y nítido.

De hecho, la integridad del film, su composición química y sus propiedades de barrera antihumedad no se vieron afectadas.

«*Estamos satisfechos de poder ofrecer a los clientes que compran productos envasados de alimentos de Futamura una solución de codificación láser para sus productos*», explica el **Dr. Stefan Stadler, jefe de equipo de la Academia del Láser de Domino**. «*Nuestra predicción es que en los próximos años se multiplicarán las solicitudes de soluciones compostables, y estamos preparados para trabajar con cualquier marca que desee explorar estos nuevos materiales, para ayudarles a encontrar la solución de codificación perfecta para sus requisitos específicos*».

Para este caso, los expertos en codificación de Domino analizaron seis variantes distintas del film compostable NatureFlex para determinar qué solución

de codificación láser sería la más adecuada para someterla a pruebas adicionales. Entre ellas, se llevó a cabo un análisis espectroscópico de los sustratos para determinar qué longitud de onda ofrece la mejor interacción con el material del sustrato, seguido de la codificación de las muestras con uno de los codificadores láser CO2 D120i de Domino.

En las seis variantes de NatureFlex, el D120i generó un código claro, nítido y blanco. Los códigos resultaban claros y legibles incluso con velocidades de producción altas, lo que hace que los láseres de la Serie D sean una solución muy factible para la codificación de films compostables para aplicaciones de envases de alimentos. Asimismo, tras codificar los films, los expertos en láser de Domino utilizaron el análisis de imágenes microscópicas y técnicas de espectroscopia para confirmar que no ocasionaba daños estructurales ni cambios químicos que pudieran afectar al rendimiento del sustrato como material de envasado de alimentos.

Hay que tener en cuenta que los films NatureFlex se han desarrollado para su uso en aplicaciones de envases de alimentos, a fin de satisfacer la creciente demanda de envases respetuosos con el medio ambiente. Estos films están diseñados para cumplir todas las normas internacionales relativas al compostaje industrial, entre ellas la BS EN13432, y se pueden compostar en entornos domésticos, como indica su homologación OK Compost Home.

«*Todos nuestros films NatureFlex cuentan con las certificaciones necesarias para demostrar su idoneidad para el compostaje tanto industrial como doméstico. Muchos de nuestros clientes desean mostrar la certificación del envase externo e incluir información adicional dirigida a los consumidores*», explica **Amaia Cowan, directora de desarrollo empresarial para EMEA, Futamura Reino Unido.**

Por este motivo, la opción de codificar por láser un mensaje sobre el film flexible NatureFlex resultaba muy atractiva, puesto que con este método de codificación no es necesario añadir materiales adicionales al sustrato compostable, algo que podría complicar la certificación del envase final.

«*Los resultados del proyecto fueron muy positivos*», comenta Cowan. «*Este nuevo método de codificación permitirá incluir un mensaje para los consumidores finales del film, sin necesidad de imprimirlo. Puesto que no se añade ningún material adicional al film compostable, resultará sencillo obtener la certificación del envase final*».

La calidad y la claridad de los códigos hacen de la codificación láser del film flexible NatureFlex sea una buena opción para fabricantes de alimentos que desean crear tanto códigos sencillos con diseños y mensajes más complejos, incluidos gráficos y códigos 2D escaneables.

La calidad y la claridad de los códigos hacen de la codificación láser del film flexible NatureFlex sea una buena opción para fabricantes de alimentos que desean crear tanto códigos sencillos (p. ej., fechas de caducidad o códigos a nivel de lote) con diseños y mensajes más complejos, incluidos gráficos y códigos 2D escaneables.

El proyecto con Futamura y el film compostable NatureFlex supone un avance significativo en la codificación láser para materiales sostenibles. Y es tan solo un ejemplo de la labor que lleva a cabo Domino para ayudar a sus clientes en su recorrido hacia la sostenibilidad.

«Queremos seguir en la vanguardia de los avances en materiales de envasado nuevos y emergentes, para garantizar que podamos seguir cumpliendo los requisitos de nuestros clientes de todas las industrias», explica el Dr. Stefan Stadler, jefe de equipo de la Academia del Láser de Domino en Hamburgo. A lo que añade: «Adoptando un enfoque científico de la codificación láser, podemos acelerar el proceso de crear de manera constante y fiable un código de alto contraste, y garantizar que se mantengan la seguridad del producto y sus propiedades de barrera, lo que supone una gran ventaja para nuestros clientes».

domino-printing

El 95% del sector industrial español aún realiza sus procesos de etiquetado de forma manual

Las deficiencias en la cadena de etiquetado pueden esconder unos sobrecostes del 50% sobre los costes de los procesos de producción

El 95% de las empresas del sector industrial de nuestro país aún realiza sus procesos de etiquetado de forma manual, lo que puede esconder unos sobrecostes del 50% sobre los costes de los procesos de producción. Este es uno de los datos más relevantes de un análisis realizado por Toshiba Tec Spain, que evidencia que el índice de automatización del etiquetado de la industria española (5%) es uno de los más bajos del mercado europeo, cuya media se sitúa en el 25%.

Asimismo, según el informe, la industria tiene conciencia de esta situación y actualmente el 90% de las empresas de este sector prevé invertir en soluciones automáticas de etiquetado en los dos próximos años, hasta alcanzar este mercado los 50 millones de euros. En concreto, este sector encabezará las inversiones en esta área de automatización, seguido, por este orden, por el transporte, la logística y el retail.

Sobre las razones de esta inversión, la mayoría de las empresas la justifica por la mejora de la productividad (65%), al reducir errores humanos en la identificación de la mercancía y la gestión del inventario e incidencias en los envíos al cliente. A continuación, indican la necesidad de garantizar el mantenimiento de los niveles de producción (30%), por ejemplo, frente a picos de bajas elevadas en la plantilla, como los derivados de brotes de Covid-19.

Asimismo, según este análisis, las empresas demandan soluciones caracterizadas por su fácil integración en las líneas de producción existentes (97%) y el retorno rápido de la inversión (91%).

Cabe destacar que la automatización del etiquetado reduce los errores un 98% y aumenta un 30% la productividad, según Toshiba. En concreto, las aplicaciones que pueden automatizarse son el etiquetado de cajas, packs, paquetería, palets y sacos para harinas, material de construcción, piensos, etc.

Más de 200 equipos instalados al año

Toshiba lidera el mercado de la automatización del etiquetado en nuestro país, con una cuota del 25% en el sector industrial. Este liderazgo se basa principalmente en su solución APLEX4, con una media de 200 equipos instalados anualmente desde el año 2014.

Se trata de una solución flexible cuya implementación no exige una gran inversión y ofrece el mejor coste de propiedad del mercado. Su diseño permite una adaptación muy sencilla a las líneas de producción existentes, frente a la integración personalizada y costosa de otras soluciones. APLEX4 puede imprimir y aplicar hasta 30 etiquetas por minuto y desde cualquier ángulo de rotación requerido.

toshibatec-tsis

Granja hortofrutícola equipada con una herramienta de impresión

Los productores hortícolas tienen que hacer frente a las condiciones meteorológicas, además de controlar las distintas enfermedades y plagas de las plantas; los productores ecológicos, asimismo, están sujetos a estrictas normativas. Por tanto, los procesos de siembra, cultivo y cosecha deben ser meticulosos y eficaces. Una granja de frutas y verduras ecológicas, fundada por Max y Therese Apfelbacher en 1980 en la región alemana al norte del río Rin-Westfalia, ha comprobado que disponer de su propia impresora térmica TSC Printronix Auto ID ha mejorado la velocidad, la visibilidad y la flexibilidad de los procesos de etiquetado de sus plantas y productos.

Johann Apfelbacher está al frente de la empresa familiar en su segunda generación, junto con su hermano Franz. Su granja se encuentra en 20 hectáreas de suelo fértil y arcilloso, cerca de Bornheim-Brenig, no lejos del río Rin. Cultivan una mezcla de frutas y verduras, como rábanos, coles, lechugas, tomates y pimientos, que venden por Internet y en su tienda agrícola. Elige tus productos es ahora más popular que nunca entre los clientes durante las estaciones más cálidas.

Desde 1995, suministran productos frescos y recién cosechados mediante suscripción a los hogares de Colonia. En 2010, también comenzaron a vender directamente desde la granja. Alrededor de su granja, unas tres hectáreas de jardín naturalizado permiten a la gente recolectar sus propios productos en temporada, así como aprender, de manera básica, cómo funciona la agricultura ecológica. La empresa de Johann y Franz fue una de las primeras granjas de la región en ser certificada por Bioland, la asociación líder en agricultura orgánica en Alemania. Como tal, está sujeta a una reglamentación de control y a inspecciones anuales por parte de Bioland y de la UE.

Durante la temporada fuerte, la granja de Apfelbacher necesita elaborar con precisión unas 10.000 etiquetas adhesivas para plantas, así como 1.000 etiquetas resistentes a la intemperie de cierre hermético. Durante muchos años, los dos hermanos utilizaron rótulos impresos en formato A4 y una combinación de Excel y Word para etiquetar diariamente un gran número de plantas y arbustos, pero resultó ser una tarea compleja y laboriosa.

Johann y Franz trabajaron con la empresa Güse GmbH en Reinbeck, que les recomendó la impresora industrial ligera y compacta MB240T de TSC Printronix para que los hermanos pudieran etiquetar sus semilleros, plantas, arbustos y árboles de forma eficaz, segura y a la vez legible. El dispositivo de 4 pulgadas se ha convertido ya en un superventas con unos procesadores rápidos que permiten un alto rendimiento en el etiquetado. Su construcción totalmente metálica y su mecanismo de impresión en aluminio fundido a presión son lo suficientemente resistentes como para resistir entornos de producción hostiles, como la granja.

"*Con sólo pulsar un botón, ahora podemos generar una gran variedad de etiquetas, tanto si son únicas como si se trata de grandes lotes*", dice **Johann**. Güse suministra rollos de etiquetas para plantas de PVC rígido, mate y blanco, con contenido reciclado que las hace más sostenibles que las etiquetas de plástico convencionales. Miden 25 x 120 mm, tienen un grosor de 350µ y se adaptan bien al proceso de impresión por transferencia térmica. Ofrecen resistencia a la intemperie y a los productos químicos, y se insertan fácilmente dentro de la tierra de cultivo o en las macetas.

Güse también suministra a Apfelbacher etiquetas de polietileno mate con cierre hermético, que se utilizan principalmente para localizar los arbustos de frutos rojos, las plantas perennes y las plantas arbóreas de la granja. Estas etiquetas están disponibles en diferentes tamaños y materiales, con o sin perforación, y hasta en ocho colores distintos de lámina. No sólo son adecuadas para la impresión profesional por transferencia térmica, sino que también permiten escribir a mano.

Los hermanos producen ahora todas sus etiquetas utilizando una base de datos de Excel autogestionada, lo que, junto con la rápida velocidad de la impresora MB240T y el software de etiquetas integrado, ha supuesto un aumento realmente importante de la eficiencia en la granja. Y gracias a la tecnología de transferencia térmica, la impresión es permanentemente legible, especialmente en las etiquetas expuestas a las duras condiciones del exterior.

Ventajas

- Pantalla LCD de 3,5 pulgadas, en color, táctil y de alto contraste, fácil de usar, con seis botones

- Rápido rendimiento; resolución de impresión de 203 ppp y velocidad de impresión de hasta 254 mm/segundo

-Mayor ángulo de apertura para el manejo de soportes

- Funciones de configuración/actualización rápida

tscprinters

INNOVAR – Diseñar el futuro de los embalajes

Loadhog diseña e innova sus productos para asegurarse de que el plástico usado sea reutilizable, reciclable y reparable. A nuestro equipo de expertos diseñadores se le avala una experiencia de muchos años en la innovación; desde el diseño de soluciones de embalaje reutilizables hasta la creación de nuevos productos innovadores para satisfacer las exigencias de clientes específicos y del mercado.

El conocimiento, la experiencia y la competencia representan factores de soporte que permiten a Loadhog crear soluciones de embalaje de elevada calidad y pertinentes. Nuestro equipo se dedica a la búsqueda de mercados nuevos o ya existentes con el fin de estar a la vanguardia en el sector y adelantarse al tiempo para planificar el futuro de nuestro producto.

Además de la actual línea de productos, Loadhog puede diseñar y realizar productos a medida para responder a las necesidades del cliente. Por ejemplo, si el cliente ya está usando embalajes reutilizables pero ha experimentado problemas de desperfectos o de facilidad de uso, el equipo de diseño puede implementar los ajustes necesarios optando por soluciones capaces de cumplir con las exigencias de los usuarios, solucionando sus problemas.

iXAPACK GLOBAL

Diseñador & Fabricante Francés
de equipos de
PESAJE, CORTE, ENVOLTURA Y ENVASADO

PESADO • ETIQUETADO
Controladora de Peso
Etiquetadora

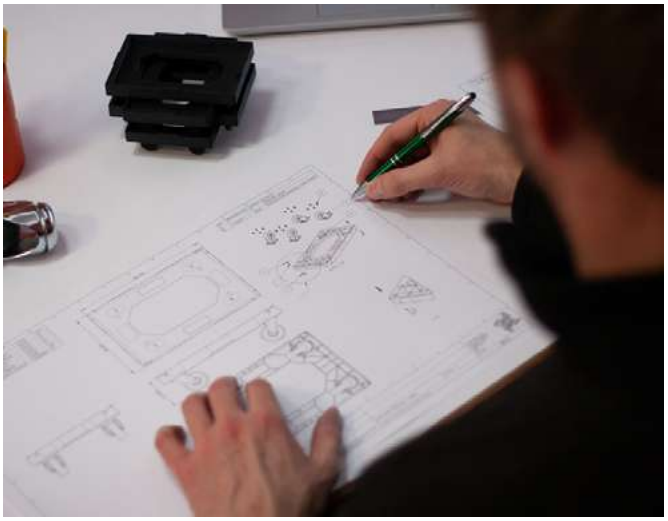
MÁQUINAS DE CORTE
Corte por ultrasonidos
de alta precisión

ENVOLTURA
Flow Pack
Plegadora en X

FIN DE LÍNEA
Estuchado • Encajado
Paletizado

UN ÚNICO INTERLOCUTOR DESDE SU PROYECTO HASTA LA INSTALACIÓN FINAL.

iXAPACK GLOBAL
www.ixapack.com | info@ixapack.com
+33 549 820 580



Loadhog ya estaba diseñando y produciendo los Attached Lid Container cuando un famoso minorista de ropa británico les ha contactado ilustrando los problemas detectados en los contenedores existentes. Pidieron a Loadhog que solventara dichos problemas y trabajaron con el equipo de diseño encontrando las siguientes soluciones:

- Usar una base acanalada para reducir la rigidez y el ruido
- Usar material alternativo para evitar desperfectos o golpes
- Agregar el teselado de la tapa de Helios
- Innovar la resistencia del perno de la bisagra para evitar que tire en el sentido contrario
- Diseñar paredes escalonadas capaces de encajar y funcionar con los contenedores existentes

El minorista también había pedido que se tomara en cuenta el aspecto de la automación, y Loadhog propuso un diseño específico del cuello. De ahí que se haya diseñado Artemis, que se añade a la gama ALC. Artemis ha permitido al minorista ser más eficiente, reducir el derroche y aumentar la seguridad.
Loadhog siempre ofrece un valor añadido aprendiendo, entendiendo las exigencias y desarrollando un producto capaz de incrementar la eficiencia y la facilidad de uso en la cadena de provisión del cliente.

loadhog

International Paper sigue apostando por España y realiza una inversión de 3.6 millones de euros en su planta de Villalbilla

• El importe forma parte de un total de 15 millones de euros que ha invertido la empresa en varias de sus fábricas de España en los últimos meses.

• Esta inversión busca ofrecer más opciones de soluciones sostenibles de cartón ondulado a los clientes del comercio electrónico.

La planta de International Paper en la localidad madrileña de Villalbilla ha recibido una inversión de 3.6 millones de euros con la finalidad de mejorar las capacidades y servicios que ofrece la empresa líder en la producción de embalajes renovables a base de fibras a sus clientes.

Con esta inversión, la fábrica ha adquirido una nueva línea de producción para mejorar y ampliar sus servicios al comercio electrónico y también el sector industrial. La nueva línea ya ha sido instalada y ha comenzado a funcionar de manera eficiente, lo que ha permitido la creación de seis nuevos puestos de trabajo.

La suma destinada a International Paper Villalbilla forma parte de un programa de inversión en toda la región de EMEA (35 millones de euros en total) con una apuesta decidida hacia España, donde se han destinado 15 millones de euros para adquirir nuevos equipos de conversión en varias de sus plantas de embalaje de cartón ondulado para mejorar el posicionamiento de la empresa en el territorio nacional.

La planta madrileña cumple 10 años desde su apertura y cuenta con alrededor de 150 empleados. Sus principales clientes son el comercio electrónico, la industria textil, el sector de frutas y vegetales, y el de bebidas y alimentación.

Esta nueva mejora, ayuda al crecimiento de la fábrica y a la mejora de sus servicios.

Apuesta por Madrid y la sostenibilidad

Además de esta inversión en Villalbilla, International Paper ha destinado otros 5 millones de euros a su planta de Griñón, ubicada en el municipio del sur de Madrid. En ese caso, la inversión se ha utilizado para la adquisición de dos nuevas máquinas que incluyen: una nueva troqueladora plana, una nueva encoladora multipunto y 2 modernizaciones de encoladoras multipunto ya existentes. En la región, la empresa cuenta también con la fábrica de papel reciclado para cartón ondulado, Madrid Mill, ubicada en Fuenlabrada, una fábrica que es ejemplo de economía circular y de la apuesta de la empresa por la sostenibilidad.

Como parte de sus objetivos de Visión 2030, la multinacional se ha propuesto acelerar la transición hacia una economía baja en emisiones de carbono en todas sus fábricas españolas, dando así respuesta al cambio de paradigma que se ha dado en los últimos años en el mercado donde la sostenibilidad de los envases y embalajes ha dejado de ser un extra para convertirse en un factor clave.

"*Nuestros clientes y consumidores demandan productos que contribuyan a una mayor sostenibilidad. Hacemos productos que persiguen soluciones de economía circular a lo largo de toda nuestra cadena de producción*", ha explicado **Manuel Gómez León, director de producción de la planta de Villalbilla**. "*Para el comercio electrónico las cajas de cartón ondulado se han convertido en un elemento clave en la búsqueda de la reducción de residuos. Estas cajas son fáciles de reciclar, dándoles un nuevo uso a las fibras que las componen*", ha agregado **Gómez León.**

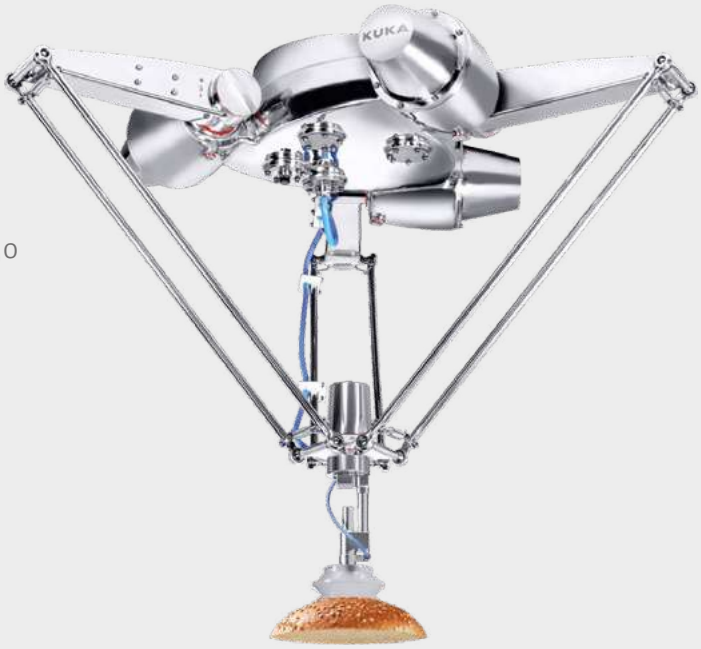
International Paper, presente en España desde 1962, cuenta en la Península Ibérica con una fábrica de papel reciclado con operaciones de reciclaje asociadas (CARPA) y 11 plantas de embalaje en las que trabajan en total cerca 1.600 personas creando productos de embalaje que permiten la venta, envío, almacenamiento y exposición de bienes de uso diario.

internationalpaper

KUKA

KUKA Robots para la industria alimentaria

_Aptos para salas blancas
_Robots HO - con Aceite alimentario
_Paletizadores a temperaturas de hasta -30º



www.kuka.com

Krones presenta la Contiform de la nueva generación

•La cuarta generación de la máquina sopladora Contiform de Krones está lista.

•Durante la fase de desarrollo, se ha prestado especial atención al respeto del medio ambiente, a la mejora de la eficiencia y a la flexibilidad.

•La máquina se puede equipar incluso con inteligencia artificial (IA).

Lograr que el funcionamiento de la máquina fuera **ecológico, sostenible y rentable al mismo tiempo**: este ha sido uno de los principales objetivos durante la fase de perfeccionamiento de la Contiform. En las máquinas sopladoras, el mayor potencial de mejora suele estar en la reducción de la energía necesaria para calentar las preformas y, por supuesto, en la disminución de la cantidad de aire comprimido necesaria para fabricar las botellas. Los ingenieros de Krones han aprovechado las dos vías: reduciendo la distancia entre las cajas de calentamiento, disminuyendo aún más la zona de calentamiento en general y diseñando nuevas cajas de calentamiento con reflectores parabólicos, han logrado bajar el consumo de energía en un once por ciento con respecto al de los modelos de la generación anterior.

Y también han conseguido que se ahorre una cantidad considerable de aire comprimido. A diferencia de lo que era frecuente hasta ahora en el mercado, en el nuevo sistema de reciclaje del aire Air Wizard Triple se aplica un proceso de reciclaje del aire de tres etapas con el que se ahorra hasta un 20 por ciento de aire comprimido.

Y las mejoras no se limitan al funcionamiento; la sostenibilidad también se ha tenido en cuenta a la hora de seleccionar los materiales utilizados para montar la máquina: las pantallas protectoras, por ejemplo, son de plástico reciclado.

La cuarta generación de la máquina sopladora Contiform de Krones está lista.

Eficiente gracias a la reducción de las paradas

Para mejorar también aún más los CTP, en la Contiform de la cuarta generación se emplea una tecnología "***Skip and Run***" nueva. Esta tecnología monitoriza el bloqueo del portamoldes y permite que pase la leva principal también una estación de soplado no bloqueada para que se pueda, por ejemplo, expulsar una preforma fallida sin que se active la parada de emergencia de la máquina. Con ello se reduce considerablemente la tasa de piezas defectuosas, y se elimina la necesidad de que intervenga un operador.

Manejo aún más sencillo

Los datos de consumo y los CTP no son lo único que se ha optimizado. También se ha mejorado aún más la facilidad de manejo de la máquina. Ahora, la Contiform tiene una interfaz de gran tamaño con la tecnología táctil más innovadora y un sistema de visualización con un nuevo diseño. Varios sistemas de asistencia guían al personal operador, le ayudan a configurar los ajustes y le sugieren valores ya automáticamente. Con todo ello, el manejo de la Contiform es ahora más intuitivo y eficiente.

Además, Krones ha desarrollado el sistema de control automático de procesos Contiloop AI y lo ha integrado en la nueva Contiform. Se trata de una combinación de software basado en IA y nuevo hardware que permite detectar las más pequeñas desviaciones en la distribución del material durante la fabricación de envases de PET, y adaptar automáticamente y en tiempo real los parámetros de soplado que correspondan para garantizar que se producen botellas con la calidad especificada. Un factor que cobra especial importancia cuando se utiliza **rPET**. Y es que, cuando se procesan preformas de plástico reciclado, a menudo son determinantes la calidad y la composición del material. Y precisamente estas características, que a veces varían, se deben compensar durante el proceso de estirado-soplado, para que al final cada uno de los envases producidos reúna los requisitos de calidad establecidos.

krones

Leuze. Una cómoda vista atrás

La nueva cámara IP LCAM 308 de Leuze permite la supervisión visual de transelevadores y cintas transportadoras, asegurando así que los centros logísticos también permanezcan protegidos en caso de fallo o reclamación.

Los transelevadores almacenan y recuperan palets en almacenes de estanterías altas. Si se produce un fallo durante este proceso, la cámara IP LCAM 308 permite realizar inspecciones visuales.

Funcionamiento seguro en caso de fallo: la cámara IP LCAM 308 de Leuze supervisa las zonas no visibles en transelevadores y cintas transportadoras. Esto permite que los operarios de los centros logísticos tracen los eventos de manera fiable y rectifiquen los fallos con rapidez.

Incluso en los modernos centros logísticos, los fallos no se pueden descartar por completo. Sin embargo, los operadores de sistemas pueden tomar medidas para protegerse frente a ellos: la nueva cámara IP LCAM 308 de Leuze graba en resolución HD los últimos 60 segundos antes de un fallo, permitiendo así trazar los eventos con facilidad. Esto es importante para rectificar un error de funcionamiento de forma rápida y eficiente. La cámara se puede utilizar de forma flexible y es adecuada para la supervisión visual de zonas no visibles en transelevadores y cintas transportadoras.

Funciones diversas

Gracias al amplio conjunto de funciones, los operarios de sistemas están equipados para cualquier situación: En caso de que sea necesario se puede efectuar una transmisión en directo en resolución HD. Además, es posible captar una sola imagen mediante el modo de instantánea para capturar el contenido de una caja. Esto permite, por ejemplo, documentar si la mercancía de la caja estaba completa durante la preparación del pedido. Una característica práctica es que solo se necesitan navegadores estándar o herramientas de streaming estándar para transmitir la grabación de 60 segundos o en directo, sin software adicional. Además, los operadores se ahorran una sobrecarga de datos, ya que la cámara IP LCAM 308 dispone de una memoria en anillo, por lo que solo se guarda el período anterior y posterior al evento.

Ideal para entornos adversos

Gracias a su robusta carcasa metálica, la cámara IP industrial LCAM 308 proporciona un índice de protección IP65. El polvo no puede entrar y el dispositivo es resistente frente a agua a presión. La cola de milano, los orificios roscados y la amplia gama de accesorios ofrecen posibilidades universales de montaje.

leuze

Otro campo de aplicación para la cámara IP LCAM 308 de Leuze: con el modo de instantánea, la cámara toma una sola imagen del contenido de la caja al final del proceso de gestión de pedidos. En caso de reclamación, esto facilita la comprobación de si la mercancía estaba completa cuando salió del centro logístico.

Markem-Imaje presenta la SmartLase C600: la nueva impresora láser CO2 de 60 vatios, más fiable e inteligente

Markem-Imaje, líder mundial en soluciones integrales de cadena de suministro y sistemas de marcaje y codificación industrial, ha anunciado el lanzamiento de la SmartLase C600, la nueva impresora láser CO2 de 60 vatios.

La SmartLase C600, que está diseñada para ser más rápida y fiable, imprime códigos permanentes e indelebles de alta calidad, sin componentes químicos, que protegen contra falsificaciones de diversas superficies como botellas de PET, vidrios, etiquetas, películas flexibles, papel/cartón ya impresos y metales revestidos. Esta impresora está diseñada para funcionar según los estándares más altos en las líneas de envasado más exigentes, incluso con la complejidad creciente de los códigos 1D y 2D.

La SmartLase C600 prácticamente no necesita mantenimiento. Además, reduce los gastos operativos porque genera menos interrupciones de líneas y no añade costes por consumibles caros ni producciones sin componentes químicos de refrigeración externa, lo que les permite a las empresas alcanzar sus objetivos de cumplimiento y sostenibilidad.

La nueva impresora láser está diseñada para la industria 4.0: incluye interfaces industriales como Ethernet/IP, PROFINET y NGPCL; además es totalmente compatible con el programa de gestión CoLOS® con todas sus funcionalidades, lo que permite implementar una gestión inteligente de los procesos de embalaje. También dispone de una pantalla táctil con una interfaz de usuario muy intuitiva que permite mejorar la eficiencia operativa considerablemente.

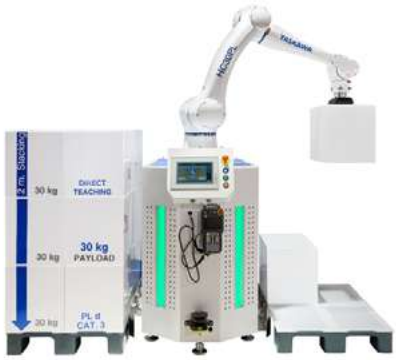
La SmartLase C600 incluye un controlador y cabezal de impresión conformes al grado de protección IP55, con los que cumple con los estándares más exigentes de seguridad según la normativa ISO 13849-1 de nivel de rendimiento PLe.

"*La nueva SmartLase C600 es nuestra impresora láser CO2 más avanzada*", afirmó **Adam Krolak, Director de Marketing de Producto de Markem-Imaje**. "*Además de ser rápida y robusta, es segura, sencilla y sostenible. Esta impresora preparada para el futuro y diseñada para la industria 4.0 funciona a la perfección incluso con las líneas de envasado más exigentes y, a la vez, permite reducir los gastos operativos. La SmartLase C600 es ideal para optimizar los procesos productivos y reducir costes*".

markem-imaje.

Yaskawa lanza su nuevo robot colaborativo de 30 kg

El MOTOMAN HC30PL es el robot de colaboración humana con una carga útil superior de 30 kg.



Yaskawa se reafirma como empresa pionera en la fabricación y producción de robots industriales gracias a su nuevo robot colaborativo MOTOMAN HC30PL. Con una capacidad de carga de hasta 30 kg y un alcance (centro de rotación del eje S/L al centro de rotación del eje R/T) de 1.700 mm, el HC30PL es el cobot idóneo para aplicaciones industriales, pudiendo ser operado directamente dentro de su radio de acción sin que las personas que trabajen con él necesiten medidas de seguridad adicionales.

Este cobot es perfecto para instalaciones de paletización colaborativa sin vallas, ya que combina un funcionamiento seguro y una alta velocidad.

Siguiendo una tendencia de mercado en la que la demanda de cobots es cada vez mayor, Yaskawa presenta esta nueva solución como la mejor opción de integración de procesos de automatización. El MOTOMAN HC30PL logra incrementar la productividad gracias a su capacidad de manipular tanto piezas grandes como múltiples piezas a la vez, algo que no solo reduce los costos de fabricación, sino que también ahorra un valioso espacio en los centros productivos.

El **MOTOMAN HC30PL** mantiene los mismos principios básicos que guían el desarrollo de todos los robots colaborativos de Yaskawa. Se puede manejar y programar mediante la guía manual, la consola de aprendizaje estándar o la intuitiva consola inteligente (Smart Pendant). Para una programación especialmente eficaz mediante el guiado manual, dispone de botones de programación directo en la muñeca que pueden utilizarse para aceptar las posiciones enseñadas inmediatamente sin tener que confirmarlas en la consola de programación. Esto reduce el tiempo de programación y lo hace adecuado tanto para integradores de sistemas profesionales como para principiantes.

Gracias a sus funciones de seguridad, como la retracción automática desde una situación de sujeción o el simple alejamiento del cobot con reanudación del movimiento, lo distinguen como robot colaborativo profesional. Además, cuenta con especificaciones como el alto grado de protección IP67 (a prueba de polvo/líquidos), la lubricación con grasa de grado alimentario en todas las juntas y un revestimiento especial antigoteo. Todas ellas permiten utilizar el cobot en determinadas aplicaciones relacionadas con la alimentación.

El MOTOMAN HC30PL ha sido diseñado para funcionar tanto de una manera supervisada y segura, como a máxima potencia y velocidad; siendo este funcionamiento mixto (robot híbrido) una opción que permite unos tiempos de ciclo excelentes. Por último, hay que destacar cómo el cableado para el suministro de las pinzas o las herramientas están pre enrutados en el brazo y salen por la muñeca, lo que en muchos casos hace innecesarios los tan habituales y voluminosos paquetes de cables externos.

yaskawa

METTLER TOLEDO inaugura un nuevo centro en España para reforzar la seguridad de productos alimentarios y farmacéuticos

Junto a los otros tres centros de excelencia de los que METTLER TOLEDO dispone a nivel mundial, Barcelona es la sede permanente elegida para Europa en la que sus clientes tendrán a su disposición los últimos avances en tecnología de inspección de producto.

METTLER TOLEDO ha inaugurado oficialmente su nuevo Barcelona Support Center en España. El nuevo centro cuenta con una amplia gama de sistemas de inspección de producto que incluyen detectores de contaminantes y pesaje dinámico. Tales sistemas son usados en innumerables procesos productivos si bien son aplicados principalmente en las industrias alimentaria y farmacéutica.

Las nuevas instalaciones están diseñadas para satisfacer los retos y tendencias que el mercado impone y por ello ha sido diseñado para exceder las capacidades de un showroom clásico. Además de capacidad para albergar visitas de clientes, el Barcelona Support Center cuenta con un estudio de grabación profesional para llevar sus soluciones a aquellos clientes que no puedan desplazarse u ofrecer demostraciones en vivo ad hoc.

Además, el edificio dispone de otro showroom para la división de laboratorio, un laboratorio de calibración, diversas salas para cursos orientados al cliente y todo ello en un espacio diáfano de oficinas para fomentar un entorno de trabajo colaborativo.

A la vanguardia de la tecnología de inspección

Las instalaciones de demostración están equipadas con los últimos sistemas de METTLER TOLEDO, que abarcan distintas tecnologías de inspección de productos para una amplia gama de aplicaciones. Los fabricantes europeos de alimentos y productos farmacéuticos podrán disfrutar de una experiencia práctica, como las demostraciones de soluciones de inspección de producto a medida, que incluyen un servicio gratuito de elaboración de informes de test de productos.

Este servicio gratuito está disponible para los fabricantes de toda Europa que deseen enviar muestras de sus productos al centro para su comprobación antes de tomar una decisión de compra, o a solicitar una cita presencial o virtual a través de su eStudio. Después, los ingenieros de METTLER TOLEDO evalúan los requisitos y proporcionan un informe de resultados completo en un periodo de cinco días tras la llegada de las muestras. Este informe incluye una evaluación individual de sus propios productos, en la que se detalla la exactitud, el rendimiento y la sensibilidad de detección de contaminantes alcanzables.

Aquellos clientes que visiten el centro, tendrán acceso directo a los especialistas que, mediante la resolución de consultas, les ayudaran a cumplir con sus requisitos técnicos y a elegir la solución más adecuada.

Entorno colaborativo

El centro, con más de 7.000 m2 repartidos en tres plantas, alberga espacio para más de 280 empleados procedentes de 15 nacionalidad diferentes. En sus oficinas abiertas, se mezclan múltiples departamentos y áreas de producto.

Reunir a todos los equipos en un espacio de trabajo colaborativo, ayudará a la empresa a mejorar la comunicación interna, el intercambio de conocimientos, el desarrollo profesional y, en última instancia, el servicio al cliente.

"*Las nuevas instalaciones reflejan el crecimiento de METTLER TOLEDO*", ha afirmado **Oscar Dijort, director general de Mettler-Toledo España**. "*El nuevo centro global ya está allanando el camino para una mayor expansión en los próximos años, además de representar un entorno colaborativo que permite impulsar la tecnología de inspección y las buenas prácticas a nivel europeo*".

Como parte de la hoja de ruta inmediata, Mettler-Toledo España tiene pensado organizar eventos dirigidos al cliente, que se anunciarán durante este mismo año. Para obtener más información sobre la disponibilidad del Barcelona Support Center y cómo organizar una visita con cita previa, en este enlace.

mt

Mueve más en menos tiempo con las nuevas soluciones para desplazar palets de Cat® Lift Trucks

Cat® Lift Trucks, representada por Alfaland, ha presentado dos nuevos compañeros de trabajo muy flexibles en su gama de carretillas de almacén con conductor acompañante: los Cat® NSP12N2C y NPP-12N2D. Su objetivo: permitir el movimiento rápido de la carga, incluso en espacios reducidos.

Los nuevos modelos, diseñados para optimizar la productividad en almacenes, supermercados y áreas de producción, son los siguientes:

Una apiladora con conductor acompañante, NSP-12N2C

> Una manipuladora de dos palets con conductor acompañante, NPP12N2D

> La primera es, básicamente, la más angosta y ligera de la amplia gama de apiladoras Cat. Con solo 660 mm de ancho y 775 kg de peso, es un equipo que puede trabajar en cualquier lugar.

La manipuladora de dos palets puede transportar dos palets al mismo tiempo, uno sobre otro. Esto quiere decir que puede desplazar envíos en la mitad del tiempo que una transpaleta estándar.

Se trata de un equipo que se maneja y se controla a la perfección mediante un timón ergonómico con mandos cómodos y fáciles de usar. La elevación con velocidad variable y una válvula proporcional para la bajada permiten desplazar las cargas de forma fácil y segura. El timón está inclinado por lo que el operador puede moverse tranquilamente por el costado si lo desea. Esto mejora la visibilidad de las horquillas y la carga. Para maniobrar en espacios muy reducidos, las carretillas se pueden operar con el timón en posición vertical.

Estas máquinas son sumamente versátiles, por lo que pueden utilizarse en distintas aplicaciones. La apiladora es una muy buena opción para almacenar y recuperar cargas paletizadas en sistemas de estanterías. La manipuladora de dos palets es ideal para cargar y descargar vehículos y tiene un óptimo uso en muelles de carga.

Ambas carretillas pueden usarse para la carga de estanterías de almacenamiento, la preparación de pedidos, transporte interno con trayectos cortos y muchas operaciones más. La capacidad de carga es de 1,2 toneladas, pero puede aumentarse, opcionalmente, a 2,0 toneladas, especificando la necesidad de patas de extensión en la manipuladora de dos palets.

En ambas, las características de diseño y la tecnología empleadas son las habituales para las transpaletas eléctricas con conductor acompañante y apiladoras Cat. Estas garantizan un potente rendimiento, larga duración y un mantenimiento económico.

La manipuladora de dos palets puede transportar dos palets al mismo tiempo, uno sobre otro. Esto quiere decir que puede desplazar envíos en la mitad del tiempo que una transpaleta estándar.

Junto con las características estándar, ofrecen muchas opciones adicionales, como, por ejemplo, la posibilidad de uso con batería de iones de litio. Con esta adaptación, resultan aún más productivas. La eficiencia aumenta y la posibilidad de recargar el equipo rápidamente durante las pausas breves permite contar con un funcionamiento continuo sin necesidad de cambiar la batería. En pocas palabras, el movimiento de la mercancía no se detiene.

alfaland

Protección de los activos de aire comprimido

Por David De Pril, director de gestión de producto y marketing, ELGi Compressors Europe

Mirando más allá del compresor y del sistema de aire comprimido para un análisis operativo completo que maximice la eficiencia y salvaguarde los activos

La eficiencia energética es cada vez más importante para todos, ya que se relaciona directamente con los costes. El aumento de la presión regulatoria también se vislumbra en la revisión, propuesta por la Comisión de la UE, a la Directiva de Eficiencia Energética (EED) de la UE. La EED revisada hará que el objetivo de ahorro energético de la UE sea legalmente vinculante, y obligará a los países de la UE a reducir colectivamente su consumo de energía para el año 2030 en un 9% por debajo de los niveles de 2020. Además, es probable que los países de la UE tengan que lograr nuevos ahorros anuales del 1,5% del consumo total de energía a partir de 2024, frente al nivel actual del 0,8%.

Las mejoras en la eficiencia energética son fundamentales en los procesos de fabricación que utilizan aire comprimido, ya que los compresores consumen aproximadamente el 12% de la energía eléctrica. Además, durante la vida útil de un compresor de aire, el **80% del coste corresponde al uso de energía y el 20% corresponde a la unidad**. Pero, ¿tienen los usuarios de aire comprimido una idea general del origen de estos costes y de lo que contribuye a ellos?

Mirar más allá del sistema

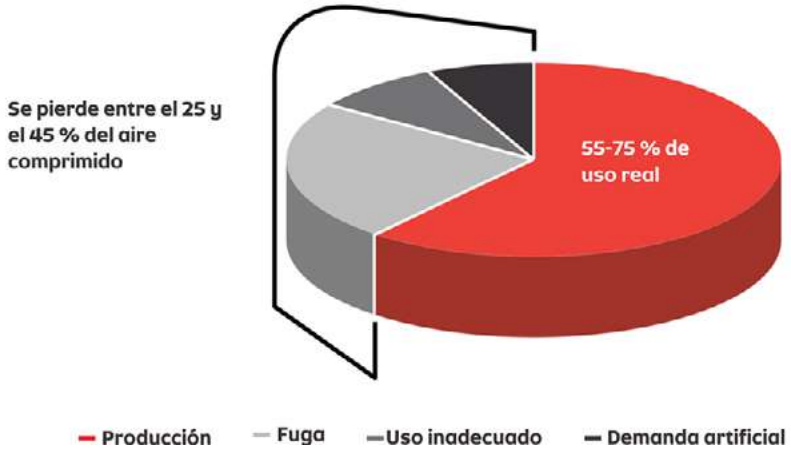
Existen diversas opciones técnicas y económicas cuando se adopta el criterio adecuado para reducir la intensidad energética de los sistemas de aire comprimido. No ha pasado mucho tiempo desde que la industria cambió su enfoque en la eficiencia de la unidad, para concentrarse en el sistema y la eficiencia del sistema. La mayor conciencia de las necesidades operativas y la mayor presión para reducir el uso de energía y mejorar la eficiencia requieren de un examen más detallado del sistema.

Más precisamente, **¿cómo equilibramos las necesidades operativas, los costes de capital, la vida útil de activos esenciales y el uso de energía?**

El enfoque tradicional del coste total de propiedad (TCO, por sus siglas en inglés) analiza el coste de la energía en función de la potencia de un paquete de compresores o el consumo de energía específico. Por su parte, un análisis operativo completo analiza desde el compresor hasta el entorno en el que funciona, así como las demandas operativas, tales como los picos y las caídas en la demanda de aire y la planificación de la expansión operativa. Un análisis detallado de la idea general: comprender cómo, incluso los elementos de menor importancia del sistema afectan el consumo de energía asociado con el compresor.

El objetivo es lograr el equilibrio adecuado en las opciones técnicas y económicas: en unidades compresoras, capacidades, parámetros operativos, eficiencia energética, planificación de futuros cambios en la demanda de aire y consideración de los costes de energía relacionados con fugas, uso inadecuado de aire, demanda artificial, etc.

Los usuarios de aire comprimido deben analizar su demanda operativa y determinar qué tipo de aire comprimido es necesario para su funcionamiento específico durante todo el ciclo de producción. Luego deberían estudiar cómo optimizar la sala de compresores y cuestionar el hardware y la configuración de la instalación de aire comprimido. Después de este estudio, los usuarios de aire comprimido podrán realmente proteger los activos, inversiones y costes de energía y, en última instancia, alcanzar un valor bajo de TCO de aire comprimido.



Cerca, pero echemos un vistazo más amplio a la protección de los activos

Para una mejor descripción, echemos un vistazo a un proceso hipotético: cuando un cliente piensa en expandir su centro de fabricación, agregar otra línea de producción, aumentar su capacidad de fabricación, etc. En tal caso, una conversación entre el usuario de aire comprimido y el proveedor de compresores de aire sobre las nuevas demandas de aire comprimido comienza típicamente con la solicitud de más aire por parte del cliente, que asume que la solución es un compresor adicional o más grande. La cuestión es que simplemente agregar otro compresor no es la respuesta cuando el sistema circundante no cambia. Esto puede resultar en demasiada tensión sobre la estructura existente del sistema y puede conducir a una reducción de la eficiencia general. ¿Por qué?

Cuando se construye una planta o línea de fabricación, se planifica y diseña un sistema de aire comprimido para adaptarse a la capacidad de un determinado proceso de producción. Todo funciona según lo planeado y alcanza los resultados esperados. Cuando las operaciones de la empresa crecen y la planta aumenta la producción, la demanda de aire cambia. Y agregar otro compresor para satisfacer las crecientes necesidades no es la respuesta. Antes de pensar en esta opción, los usuarios de aire comprimido deberían trabajar con los expertos para realizar un análisis detallado del rendimiento del sistema existente en un momento determinado y con demandas específicas. Antes de tomar cualquier decisión, se debe llevar a cabo un análisis integral del sistema de producción en su totalidad, de los requisitos de aire históricos y planificados, de las tuberías existentes y se debe hacer una verificación de fugas.

En general, la expansión de un centro de fabricación o línea de producción no requerirá agregar otro compresor. La optimización de los activos existentes para que funcionen con cargas adecuadas y adaptadas, no con las presiones más altas o niveles de trabajo extremo, puede dar como resultado una presión más baja en todo el sistema y reducir el consumo de energía. Agregar otro compresor es fácil, sin embargo, adoptar un enfoque integral, analizar y optimizar el sistema existente y sus elementos, es la clave para proteger los activos y lograr las mejoras de eficiencia energética deseadas.

Evaluemos, adecuemos e implementemos

Antes de tomar una decisión sobre qué hacer, ya sea reemplazar un compresor, agregar otro o adaptar el sistema existente, es necesaria una auditoría de las operaciones. Un auditor de aire comprimido puede verificar todo el sistema y establecer la entrada, el estado de las unidades compresoras y cómo funcionan, y qué presiones exactas se necesitan. Esto nos dará una idea del sistema con su entorno, elementos, tuberías y consumo esencial. Con esta información es posible ir al siguiente paso, que es tomar una decisión informada sobre cómo optimizarlo para satisfacer las nuevas necesidades. Muy a menudo, las nuevas y mayores necesidades de producción se pueden satisfacer con la misma potencia, pero con ajustes en el flujo de aire (por supuesto, según la magnitud de la expansión). Se trata de establecer correctamente las necesidades de aire.

Mostremos esto con un ejemplo concreto.

Una planta con una demanda actual de aire comprimido está ampliando sus operaciones y requiere un aumento de un 35 % del aire comprimido. Nuestra tarea es ver cómo se puede satisfacer esta demanda adicional de aire comprimido y si es necesario agregar un nuevo compresor. La auditoría muestra el estado actual del sistema, incluidas las tuberías, las presiones de funcionamiento a lo largo del día y los cambios cíclicos en las demandas. El siguiente paso es ver cómo se puede optimizar el sistema existente para generar la demanda adicional dentro de la misma potencia. Esto se logra mediante el análisis y el ajuste adecuado del sistema y la atención a:

El impacto de las fugas: con el tiempo, aparecen fugas en todo el sistema. Esto puede deberse a mangueras envejecidas, juntas incorrectas, instalaciones, piezas incorrectas o corrosión. Estimamos que entre el 20 y el 30% del flujo de aire comprimido puede perderse debido a las fugas. Una fuga a través de un orificio de 3 mm (~1/8") puede consumir 4 kW/h de electricidad, lo que genera una pérdida anual de 19.200 kW (a 7 bar g. (100 psi g.) 16 h/día durante 300 días al año). Esto nos da un enorme margen para mejorar. Las fugas que se producen en las uniones y conexiones de las tuberías se pueden evitar apretándolas de forma sencilla y adecuada, y con los sellos y medios de sellado apropiados. Los accesorios, tubos y conexiones de buena calidad duran más. Una auditoría puede establecer áreas de riesgo mientras que un programa de mantenimiento y detección de fugas a intervalos regulares reducirá las fugas en el futuro.

El uso inapropiado de aire comprimido: puede referirse a cosas simples y corrientes como la limpieza y secado de piezas o incluso operadores que trabajan en un entorno polvoriento y usan el suministro de aire comprimido para quitar el polvo de su ropa. Estas cosas ocurren. Controlar y eliminar el uso inapropiado de aire comprimido en toda la planta puede aportar ganancias significativas.

La demanda artificial: es el exceso de volumen de aire para usos no regulados como resultado de suministrar una presión más alta que la necesaria para las aplicaciones. Esto equivale a un consumo innecesario de energía. Una estrategia simple de selección, instalación y uso adecuados de los controladores de presión puede ser de gran ayuda, además de prevenir fugas y el uso inadecuado.

MarkColor

TRAZABILIDAD: MARCAJE Y CODIFICACIÓN

SISTEMAS INKJET CIJ: LEIBINGER

SERIE BASICA: JET ONE
Codificación simple: 2 líneas de texto

SERIE ESTANDAR: JET2 NEO
Hasta 3 líneas de texto 7x5. Incluidos códigos DATA MATRIZ

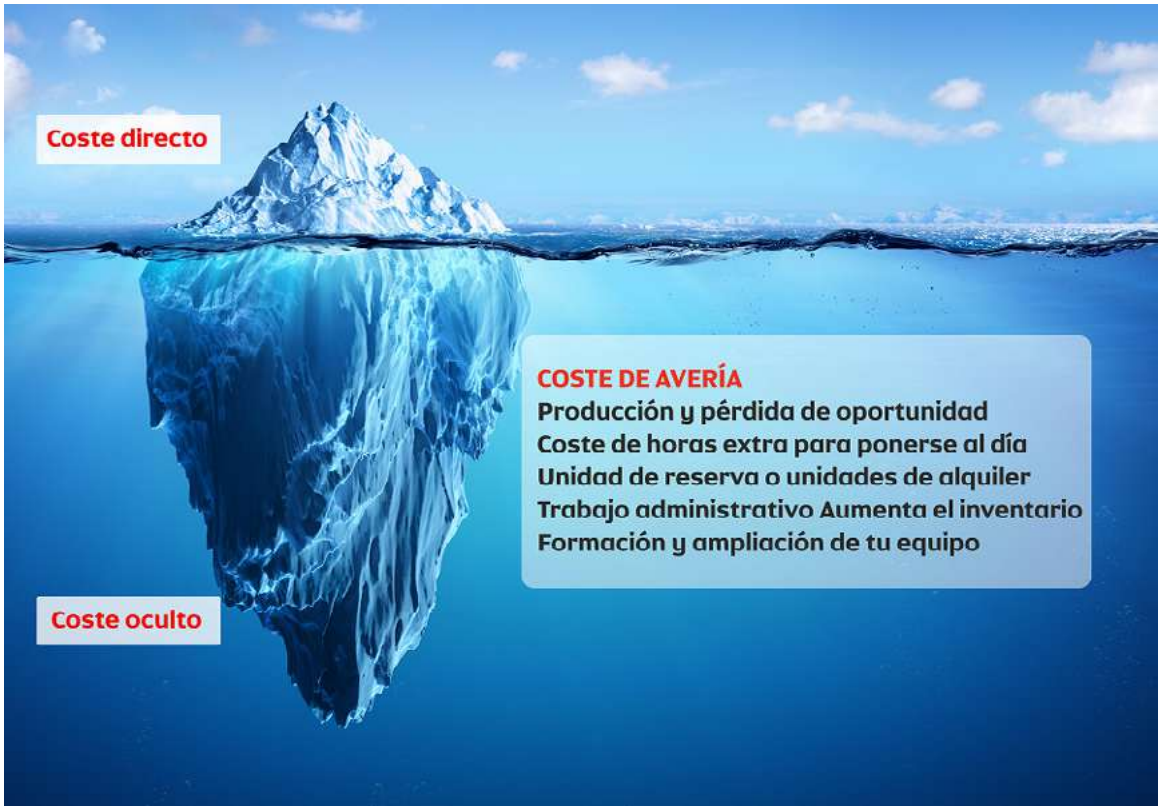
SERIE SUPERIOR: JET3 UP / JET RAPID
Hasta 5 líneas de texto. Todo tipo de códigos, incluido QR
Alta velocidad. Aplicaciones hasta 1.000 mts/min

SISTEMAS LASER CO^2: LINX Printing Technologies

SERIE LINX CO^2: CSL10 / CSL30 / CSL60
Area marcado de 60x60 mm hasta 260x260 mm
Potencias de 10W; 30W; 60W.
Integración fácil con adaptador BTU

Lusaro MarkColor, S.L.
Pol. Lebario s/n, Edificio Anboto
48220 Abadiano

Tfno: 34 / 946 216 035
Email: Info@markcolor.com
Web: www.markcolor.com



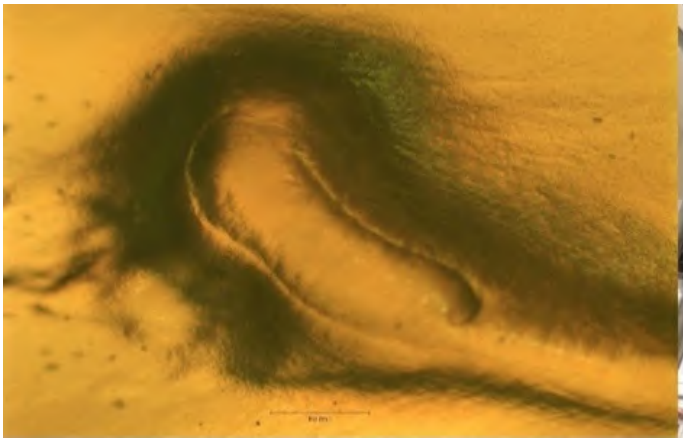
La optimización de la banda de presión: se pueden configurar las presiones correctas mediante el establecimiento y comprensión de las necesidades, determinando las pérdidas de presión en el sistema de tuberías entre el compresor y el equipo de producción, y configurando la presión adecuada de carga y descarga lo más baja posible para satisfacer las demandas de la aplicación. El ahorro de reducir 1 bar (14,7 psi) de la presión del compresor asciende al 7% del consumo total de energía del compresor. Anualmente, con 16 horas/día de funcionamiento durante 300 días al año, un ahorro del 7% en el consumo de energía de un compresor de 110 KW equivale a 36 960 kWh.

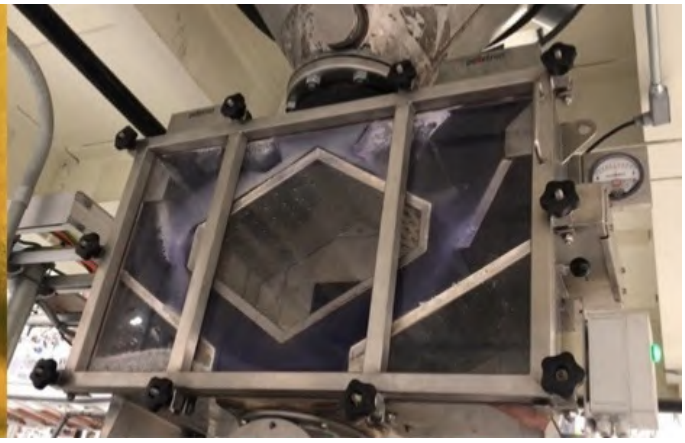
Minimizar la pérdida de presión: si bien no existe ningún sistema donde no se produzca una pérdida de presión en el sistema de tuberías y en el equipo aguas abajo, la diferencia de presión entre el punto de descarga del compresor y el punto de consumo puede minimizarse y mantenerse lo más baja posible. Comienza con el diseño de la tubería: situar los puntos de producción y aplicación cerca uno del otro y optimizar el tamaño y la forma de la tubería. El equipo aguas abajo debe seleccionarse con la caída de presión más baja y mantenerse siguiendo las recomendaciones del proveedor del compresor de aire y limpiarse periódicamente. Debe tenerse en cuenta que la pérdida de 1 bar de presión supondrá el 7% del consumo energético total de un compresor.

Una auditoría correctamente ejecutada con el socio adecuado mostrará un patrón completo de consumo de aire comprimido a lo largo del tiempo, lo que ayudará en la detección de fugas, en determinar el tamaño del compresor y la optimización de la energía, y finalmente utilizará los datos para tomar la decisión correcta sobre las operaciones en curso y la futura expansión del sistema.

Ya sea que se trate de usuarios de aire comprimido, proveedores de compresores de aire, equipos de servicio u operadores, todos podemos mejorar la eficiencia energética, la eficiencia del sistema y los costes mirando más allá con el fin de optimizar la demanda y el suministro de aire comprimido. El beneficio adicional de este enfoque es la protección de los activos, la reducción del riesgo de tiempo de inactividad y la eficiencia de las operaciones.

elgi





Pelletron DeDuster® resuelve eficazmente el problema del gel para un procesador de rPET

Los puntos negros no estaban en el radar de rPlanet Earth cuando el procesador de rPET integrado puso en marcha su planta de más de 300.000 m2 en 2018.

Al ser una "**empresa de tecnología avanzada**", rPlanet centró inicialmente sus esfuerzos en la automatización de última generación para clasificar los materiales postconsumo y en todos los demás detalles que hay que tener en cuenta al poner en marcha una nueva planta. La operación de rPlanet Earth en Vernon, California, es especial porque no se limitan a convertir las botellas en escamas o pellets para su reventa, como la mayoría de los recicladores de rPET. Convierten las escamas directamente en láminas extruidas para fabricar piezas termoformadas y preformas para botellas moldeadas por inyección bajo un mismo techo, lo que hace que su huella de carbono sea muy baja.

Conviertenlasescamasdirectamente en láminas extruidas para fabricar piezas termoformadas y preformas para botellas moldeadas por inyección bajo un mismo techo, lo que hace que su huella de carbono sea muy baja

El eterno problema de los puntos negros en su lámina extruida transparente apareció poco después de la puesta en marcha de la planta. Los puntos negros son defectos visuales en la lámina que pueden ser causados por diversos factores. Los puntos negros no son en absoluto deseados en los envases para los consumidores por la apariencia deformada que crean en el envase y los departamentos de calidad siempre están muy pendiente de ello.

Utilizan equipos estándar de la industria para contar manualmente los puntos negros o costosas máquinas automatizadas que pueden contarlos automáticamente. Pero no importa cómo se cuenten, nadie los quiere. Las bobinas de lámina con un recuento de puntos negros fuera de especificación se venden a un precio considerablemente reducido "fuera de especificación" o tienen que ser molidos en escamas para su reutilización, lo que obviamente perjudica el resultado final. Aunque los puntos negros pueden ser causados por una variedad de factores, sin duda el polvo y otros contaminantes finos son a menudo una primera causa. La escama de botella reciclada es notoriamente polvorienta debido a los daños causados por la trituración de los envases en forma de escama, la descontaminación y los numerosos pasos de manipulación y transporte de material entre las botellas posconsumo enfardadas y la máquina de extrusión o inyección.

Tras descubrir que los puntos negros generaban problemas de calidad, rPlanet Earth decidió hacer algo al respecto y se puso en contacto con Pelletron Corporation en Lancaster, Pensilvania. Pelletron se especializa en sistemas de transporte neumático cuidadoso y DeDuster® para las industrias de procesamiento y producción de plásticos. Ya estaban muy familiarizados con el funcionamiento de rPlanet Earth, ya que suministraron todos los sistemas de manipulación de materiales, desde la línea de lavado hasta la extrusora y las máquinas de moldeo por inyección.

Los sistemas **DeDuster® utilizan una bobina de campo de flujo electromagnético para despegar el polvo fino que se adhiere a la escama** debido a la electricidad estática y el aire de contracorriente para separar el polvo y las serpentinas de la escama. Los sistemas DeDuster® de Pelletron pueden reducir el contenido de polvo de más de 2.000 ppm de concentración de partículas entre 0-500 micras de tamaño de partícula a menos de 200 ppm.

Otros sistemas de eliminación de polvo en el mercado no pueden lograr ese nivel de separación en un sistema tan compacto como el DeDuster®.

rPlanet Earth adquirió un **DeDuster® XP45 para 2 tn/h de escamas de rPET** para cada una de sus tres extrusoras de láminas Welex. La baja altura del DeDuster® hizo posible su instalación directamente en las entradas de la extrusora, debajo de los alimentadores de pérdida de peso. Pelletron suministró el equipo y los controles, mientras que rPlanet se encargó de la instalación eléctrica y mecánica.

"*La incidencia de los puntos negros disminuyó tras la puesta en marcha de los sistemas DeDuster® en las líneas de extrusión de láminas. En un estudio controlado realizado en una línea, se contó hasta una media de 1,00 puntos negros por 1 m2 de lámina (0,2-1,0 mm²) cuando el DeDuster® no estaba funcionando*".

Ese recuento hizo que la lámina quedara fuera de las especificaciones para sus clientes más exigentes. El sistema **DeDuster® redujo el número de puntos negros a una media de 0,17 puntos negros por 1 m2 de lámina para el mismo rango de tamaño de punto.**

Los sistemas DeDuster® de Pelletron están disponibles en capacidades que van desde 50 lb/hr (20 kg/hr) hasta 330.000 lb/hr (150 tn/h) y ofrecen pruebas gratuitas para demostrar lo bien que el DeDuster® puede limpiar su material.

Desde enero 2022, **Coscollola** representa a PelletronEurope en España.

Schneider Electric lanza una nueva solución de software de gemelo digital

EcoStruxure Machine Expert Twin gestiona el ciclo de vida completo de la maquinaria y permite a los OEM crear modelos digitales de máquinas reales para diseñarlas y ponerlas en marcha virtualmente antes de construirlas.

EcoStruxure Machine Expert Twin reduce el tiempo de puesta en marcha un 60%, el de comercialización un 50% y los costes de calidad un 20%.

Schneider Electric, el líder en transformación digital de la gestión de la energía y automatización, lanza EcoStruxure Machine Expert Twin, una solución de software escalable de gemelo digital que gestiona el ciclo de vida completo de la máquina.

El software permite a los fabricantes de equipos originales (OEM) crear modelos digitales de máquinas reales de forma que puedan diseñarse y ponerse en marcha virtualmente antes de construirlas. El entorno intuitivo de EcoStruxure Machine Expert Twin incluye componentes mecatrónicos "drag-and-drop", interfaces de RV/RA y bibliotecas centradas en aplicaciones, posibilitando la ingeniería paralela de tareas mecánicas, eléctricas y de control.

El entorno de programación abierto de la solución permite añadir complementos y extensiones, con multitud de módulos avanzados y una integración perfecta con EcoStruxure Machine Expert y EcoStruxure Machine Advisor, así como la adaptación a las fuentes de datos, flujos de trabajo y procesos del cliente. EcoStruxure Machine Expert Twin ayuda a los OEM a mejorar los procesos de diseño y la calidad y a minimizar los costes de puesta en marcha.

"La fabricación inteligente incrementa la productividad y la flexibilidad. Diseñar el futuro de la industria con EcoStruxure Machine Expert Twin puede proporcionar a los fabricantes de equipos originales un **tiempo de comercialización más rápido, un menor riesgo de mal funcionamiento y máquinas realmente ajustadas a su propósito**".
Ali Haj Fraj, Senior Vice President de Digital Factory de Schneider Electric.

También proporciona un nivel completamente nuevo de flexibilidad y eficiencia en las operaciones y el mantenimiento.

"*El software de gemelos digitales está allanando el camino a los nuevos diseños de máquinas, creando una producción más ágil e incrementando el rendimiento de los equipos,*" dice **Ali Haj Fraj, Senior Vice President de Digital Factory de Schneider Electric**. "*La fabricación inteligente incrementa la productividad y la flexibilidad. Diseñar el futuro de la industria con EcoStruxure Machine Expert Twin puede proporcionar a los fabricantes de equipos originales un tiempo de comercialización más rápido, un menor riesgo de mal funcionamiento y máquinas realmente ajustadas a su propósito*".

Con EcoStruxure Machine Expert Twin, los clientes pueden esperar conseguir un ahorro del 60% en el tiempo de puesta en marcha, un tiempo de comercialización un 50% más rápido y hasta un 20% menos de costes de calidad gracias a las pruebas antes y durante la puesta en marcha.

Revolucionar el proceso de diseño

EcoStruxure Machine Expert Twin cubre todo el ciclo de vida de la máquina, desde las ventas, el concepto y el diseño, hasta la fabricación y la operación. La transformación de las ideas de diseño en animaciones de ventas convincentes ayuda a los clientes a visualizar exactamente el producto final, mientras que el diseño en profundidad ayuda a mejorar y verificar prototipos, a reducir el riesgo y los costes de calidad y a acelerar el tiempo de comercialización.

Transformar la construcción de máquinas

EcoStruxure Machine Expert Twin revoluciona la construcción de máquinas digitalizando todos los procesos, desde el diseño detallado hasta el mecánico, eléctrico y de controles, lo que permite poner en marcha estrategias de prueba y puesta en marcha virtuales o de pruebas de aceptación de fábrica (FAT) abreviadas. La solución también mejora los test de integración del sistema, incrementa la calidad del software, acelera la puesta en marcha de la producción y ahorra un tiempo crucial en la puesta en marcha on-site.

Mejora la operación de la máquina

EcoStruxure Machine Expert Twin también puede desbloquear nuevas fuentes de ingresos para los OEM a lo largo de todo el ciclo de vida de la máquina a través de servicios, capacitación de los operadores y otras mejoras y actualizaciones. El software les permite ofrecer nuevos servicios basados en gemelos digitales, mejorar y probar las actualizaciones de software de forma virtual y reducir el tiempo de inactividad de la máquina.

se.com

Usos nuevos para cartones que ya han cumplido con su cometido

Cómo se beneficia un proveedor español de piezas para motores de una máquina de acolchado de embalajes de HSM.

Automoción Oryx Parts suministra desde el año 2001 piezas de recambio para motores a sus clientes europeos desde la ciudad española de Zaragoza. Esto implica una gran cantidad de residuos de embalaje que no solo consumen mucho tiempo, sino también dinero. La empresa familiar utiliza ahora una máquina de acolchado de embalajes de HSM para reaprovecharlos de forma sostenible.

Los expertos de la empresa formada por 12 personas suministran las piezas de recambio para motores que sus clientes necesitan para una reparación rápida, completa y económica. Su especialización les permite ofrecer una amplia gama de piezas de clase superior sin perder de vista la calidad. La selección de los propios proveedores es prioritaria. Automoción Oryx Parts exige el cumplimiento de los estándares de calidad más estrictos y una gestión medioambiental marcada por productos y procesos certificados.

A esto se añade un servicio que no finaliza con el envío de las piezas de recambio. Por ese motivo, la empresa familiar española también ofrece un amplio servicio al cliente y de asistencia técnica que puede solucionar problemas y contestar a preguntas con rapidez.

¿Qué hacer con los cartones usados?

Por supuesto, el proveedor de piezas de recambio para motores tiene que hacer frente a una gran cantidad de residuos de embalaje. Automoción Oryx Parts no solo no podía aprovecharlos, sino que la gestión y el transporte les costaba tiempo y dinero, por lo que se tomó la decisión: una máquina de acolchado de embalajes se encargaría de procesar los cartones usados y el material de relleno y configurar de forma más eficiente la preparación de los encargos. Además, la empresa quería ahorrarse los costes de material de relleno que el proveedor adquiría hasta la fecha a los proveedores.

Tras una amplia búsqueda en Internet, se toparon con HSM. En última instancia, fue la visita personal del empleado de HSM a Automoción Oryx Parts lo que decantó la balanza a favor de la empresa alemana. Por una parte, porque fue capaz de explicar el producto al detalle y responder a las preguntas más importantes y, por otra, el proveedor de piezas español pudo comprobar de forma personal que la máquina deseada se adaptaba a la perfección con sus necesidades.

Profipack en la práctica

La máquina de acolchado de embalajes Profipack P425 240V de HSM se encarga ahora de todo el trabajo. En un solo paso, procesa en Automoción Oryx Parts varias capas de cartones usados y los transforma en esteras de acolchado y material de relleno acolchado. Gracias a las ruedas móviles, permite un uso portátil y flexible. La conexión garantizada asegura una aspiración fiable del polvo.

En función de las necesidades, el usuario puede ajustar la velocidad de alimentación de forma flexible. Con el ajuste gradual del ancho de trabajo, la empresa familiar española se beneficia al poder fabricar material de acolchado a medida. Si se produce un problema, el aparato se detiene de inmediato a través del interruptor de parada de emergencia.

Resultados sostenibles garantizados

La máquina de acolchado de embalajes de HSM da un uso nuevo a los restos de embalaje no utilizados hasta el momento. Ahora pueden proteger a la perfección las piezas de motor que envían. Profipack P425 240V de HSM se utiliza de dos a tres veces al mes, en las que procesa de 8 a 10 m3. Un resultado con el que la sostenibilidad de la empresa española no solo queda satisfecha, sino que se prevé que rentabilizará el ROI en dos a tres años.

Pero lo más importante para Automoción Oryx Parts es el aspecto medioambiental positivo que no solo aprecia la empresa, sino también los clientes.

eu.hsm.eu

Lecta presenta su nueva colección de etiquetas autoadhesivas Adestor para bebidas y productos "Delicatessen"

Etiquetas que transmiten y hacen sentir…

El nuevo catálogo recoge toda una gama de materiales autoadhesivos exclusivos, para aplicaciones de etiquetado de vinos, licores, cervezas artesanales y productos Delicatessen. Cada etiqueta está disponible en distintos tamaños para valorar su aspecto, tacto o acabado, así como su aplicación directa sobre el producto final.

Esta nueva colección Adestor incluye etiquetas únicas de nuestros últimos productos, diseñadas e impresas con diversos acabados que hacen destacar la versatilidad, la elegancia y la calidad de nuestros productos autoadhesivos premium.

Además, el nuevo catálogo Adestor reafirma el compromiso de Lecta con la sostenibilidad, presentando innovaciones desarrolladas para reducir el impacto medioambiental y promover la economía circular: Essence Nature DfE 90 WS, 100% reciclado con acabado marcado tela; Stonepaper® 144 DfE, certificado Cradle2Cradle Silver fabricado a partir de mineral y Cold Ice White 110 HWS con tecnología HWS, que permite suprimir la lámina fílmica comúnmente utilizada y reemplazada por una capa natural de alta resistencia a la humedad, obteniendo así una etiqueta libre de plástico.

Toda la gama Adestor se produce bajo los estándares de gestión ambiental ISO 14001 y EMAS, de eficiencia energética ISO 50001, de calidad ISO 9001 y de seguridad y salud en el trabajo ISO 45001. Además, está disponible bajo pedido con la certificación forestal de Cadena de Custodia PEFC™ y FSC® C011032.

Más información sobre la gama de autoadhesivos Adestor en el apartado de productos de www.adestor.com donde podrá consultar las fichas técnicas y conocer en profundidad todos los productos autoadhesivos de Lecta.

lecta
adestor

Universal Robots registra un fuerte crecimiento en el segundo trimestre

•Los ingresos del segundo trimestre han aumentado un 8% en comparación con el mismo periodo del año anterior.

•La empresa danesa destaca especialmente la demanda mundial de las soluciones de soldadura.

Universal Robots, líder mundial en la fabricación de robots colaborativos, ha declarado unos ingresos de 83 millones de dólares en el segundo trimestre.

"*En términos generales, los ingresos del segundo trimestre han aumentado un 8% con respecto al mismo periodo del año anterior. En la moneda local danesa la empresa ha experimentado un crecimiento del 22% en este periodo*", ha declarado el **presidente de Universal Robots, Kim Povlsen**. También ha añadido que, de esta manera, Universal Robots ha experimentado un crecimiento del 30% en los dos primeros trimestres de 2022 en comparación con el primer semestre de 2021.

Universal Robots también destaca el crecimiento especialmente notorio de la demanda mundial de soldadura como clave de su éxito en la primera mitad del año. La empresa también ha aumentado sus ingresos procedentes de los canales de fabricantes de máquinas (OEM). "*Nuestros cobots están proporcionando la base para algunos productos nuevos realmente interesantes*", apunta **Povlsen**. "Vemos el desarrollo de nuevas colaboraciones de OEM dentro de nuestro próspero ecosistema como una gran oportunidad tanto para la innovación como para el crecimiento en el futuro".

La colaboración, clave del crecimiento en todo el ecosistema UR

Más de 80 partners fabricantes de máquinas (OEM) están creando soluciones con cobots de UR, que abarcan una amplia gama de aplicaciones, desde la soldadura y el paletizado hasta las tareas de construcción. La creciente demanda de tecnología colaborativa se refleja también en el éxito de los partners OEM de Universal Robots. Una empresa, 3D Infotech, que utiliza cobots de UR para crear soluciones de metrología, ha atribuido al uso de la tecnología de Universal Robots y su posición en el ecosistema UR+ un crecimiento "espectacular" de los ingresos de más del 200% en 2021.

universal-robots

Mejor trazabilidad y protección: las soluciones tecnológicas más innovadoras para los productos más vulnerables

Las ventajas de la RFID cada vez son aprovechadas por más sectores y el retail es uno de los que más se ha beneficiado de su implementación. Con esta tecnología se puede mantener controlados los productos desde su origen, mejorar su trazabilidad y facilitar un inventario más preciso. Sin embargo, tradicionalmente ha habido grandes dificultades para garantizar el funcionamiento de esta tecnología con productos particulares, como los frescos y metálicos, y el mercado paralelo ha sido un quebradero de cabeza para muchas compañías. No obstante, en los últimos meses, la industria ha desarrollado unas soluciones tecnológicas particulares para solventar cada una de las problemáticas.

Las grandes firmas han encontrado en la RFID una solución a un problema que en muchas ocasiones daña la imagen de su marca: el mercado paralelo o grey market. Esta situación se produce cuando una compañía introduce una serie de referencias en un país determinado pero, al utilizar terceras partes, pierde el control de la línea de distribución y el producto acaba comercializándose en lugares ajenos al conocimiento de la firma productora, lo que repercute en una eliminación de cualquier garantía que pudiera tener el artículo para el consumidor final. La situación evidentemente empeora cuando dichas referencias han sido objeto de falsificación.

Analizado el problema, la industria del antihurto ha desarrollado una solución tecnológica con la que poder controlar el mercado paralelo tanto para el negocio del vino como para cualquier otro que se enfrente a esta situación. Por ello, Checkpoint Systems ha producido una etiqueta que se vincula directamente a la trazabilidad del producto y permite su identificación. Esta etiqueta se lee con tecnología RFID y dota de identidad digital a cada producto, incluyendo información única y variable accesible en tiempo real durante la cadena de distribución, por pallets o de forma individual, o en los puntos de venta.

De esta manera, la solución garantiza la trazabilidad de cada producto desde el origen a la tienda; detecta si alguno de los productos se vende fuera del mercado oficial; conecta al consumidor con la marca generando contenido personalizado; y protege a la marca evitando falsificaciones.

RFID contra el desperdicio alimentario

Otro punto a favor de la RFID es que mejora la experiencia de compra del cliente al permitir un servicio de venta más ágil y unos establecimientos más preparados para garantizar la fiabilidad del stock, lo que se traduce en el aumento de ingresos y la reducción de costes. Esto abre la puerta a una mejor gestión de los productos y, para lograr su aplicación sobre frescos, a comienzos de año nacía RFreshID TM

Esta solución permite a las tiendas monitorizar el inventario mediante una fácil identificación de los productos próximos a caducar o que ya hayan caducado y da información precisa de cuándo es necesario realizar una reposición de la mercancía o de cuándo se necesita realizar un descuento para la venta. Más concretamente, la utilización de RFreshIDTM permite reducir hasta un 60% los alimentos que desechan, ahorrar un 78% en el tiempo que dedican a comprobar a mano la mercancía y mejora la precisión del inventario hasta un 99%. Todo esto convierte esta solución en una herramienta de peso contra el desperdicio alimentario.

Una innovadora etiqueta para proteger los productos metálicos

La última gran novedad de la industria lleva el sello de Checkpoint Systems. Desde que se introdujo la tecnología de radiofrecuencia, siempre ha existido el problema de proteger la mercancía metálica. Hasta ahora, siempre se recurría a las clásicas vitrinas debido a las imprecisiones de las etiquetas clásicas sobre este tipo de material. Sin embargo, con la introducción de la denominada etiqueta antihurto MetalTM RF, se protege la mayoría de los artículos en entornos de exposición abiertos, y la pérdida desconocida se puede reducir hasta el 50% al utilizarse en la mayoría de objetos metálicos para crear una fuerte disuasión visual. De esta manera, la nueva etiqueta protege artículos como desodorantes, latas de conservas, leches maternales, perfumes, cosmética y todo tipo de productos con un packing compuesto por materiales metálicos y que son considerados de alto riesgo de hurto.

checkpointsystems

Alimentaria FoodTech 2023 ampliará su oferta y potenciará la internacionalidad

La próxima edición de Alimentaria FoodTech, que tendrá lugar del 26 al 29 de septiembre de 2023 en el recinto Gran Via de Fira Barcelona, tiene como principales objetivos ampliar la transversalidad de su oferta y su participación internacional. El salón de referencia sectorial para el sur de Europa prevé reunir 1.000 firmas representadas a través de más de 400 empresas, que mostrarán las últimas novedades en tecnología, equipamiento e ingredientes para la industria de alimentos y bebidas.

Alimentaria Foodtech prepara la edición con la oferta más transversal de los últimos años, reuniendo empresas y profesionales de todo el ecosistema del equipamiento y la tecnología alimentaria desde el sector agro y el tratamiento de las materias primas, hasta la distribución.

La internacionalización será otro de los factores clave del evento, con mayor representación internacional tanto de expositores como de compradores visitantes. Para ello, el salón cuenta con la colaboración de amec -la asociación de las empresas españolas industriales internacionalizadas- como partner estratégico en la elaboración de un programa de compradores invitados con alto poder de decisión en sus organizaciones.

Ricardo Márquez, director de Alimentaria FoodTech, explica que "*la transversalidad será la tónica dominante del salón, con una oferta mixta en prácticamente todos los sectores para abarcar la totalidad de la cadena de valor, desde la materia prima hasta la distribución comercial*".

SmartAgro, nuevo sector

Como novedad, Alimentaria FoodTech lanzará el nuevo sector SmartAgro, un espacio expositivo de alrededor de 2.000 m2 dedicado a las startups que presenten soluciones tecnológicas innovadoras aplicadas a la producción de materia prima. Los tres conceptos clave que primarán en esta área serán la digitalización, la automatización y la sensorización. Las empresas expositoras mostrarán cómo la tecnología aplicada a la industria alimentaria permite mejorar la eficiencia de recursos, la sostenibilidad productiva y la seguridad alimentaria.
Con SmartAgro se incorpora a la oferta de Alimentaria FoodTech el único eslabón de la cadena de producción alimentaria que aún no estaba representado en ella, de modo que las propuestas de este nuevo espacio se sumarán a las ya existentes para los sectores de procesamiento, ingredientes, packaging, industria 4.0, seguridad alimentaria, refrigeración, manutención, almacenaje y logistica, y otros servicios auxiliares.

Innovación e investigación

Alimentaria FoodTech ofrecerá además un completo programa de actividades relacionadas con la innovación y la investigación en la industria del equipamiento y la tecnología alimentaria: el espacio Ingrenova –que presenta los productos alimentarios intermedios que marcarán el rumbo de la transformación de alimentos y bebidas–, la entrega de los premios Innova y Emprende – que incentivan y reconocen la investigación y el dinamismo empresarial-, y el hub de innovación FoodTech Innovarena.

Previamente a la celebración presencial, en noviembre de 2022 Alimentaria Foodtech pondrá en marcha una nueva edición del congreso online Barcelona Biofilm Summit para exponer una visión actualizada del problema que supone la presencia de estos microorganismos que se adhieren a las superficies en las plantas de producción de alimentos y bebidas.

De este modo y hasta su celebración, Alimentaria FoodTech seguirá en contacto permanente con su industria. De hecho, durante la pasada celebración de Alimentaria & Hostelco 2022, contó con un espacio propio en Intercarn, el salón de los cárnicos y derivados de Alimentaria, en el que una nutrida selección de empresas expositoras presentó un avance de sus últimos lanzamientos para la industria cárnica.

alimentariafoodtech

SIL Barcelona 25 Anniversary (1998-2023)
5-8 junio 2023

El SIL 2023 celebrará su 25 aniversario del 5 al 8 de junio

•El Salón Internacional de la Logística, nacido en 1998 como un simposio, se ha consolidado como uno de los mayores encuentros mundiales de Logística, Transporte, Intralogística y Supply Chain.

•Con motivo de su 25 aniversario se celebrará durante 4 días en lugar de los 3 días habituales de sus últimas ediciones.

El Salón Internacional de la Logística de Barcelona (SIL), organizado por el Consorci de la Zona Franca de Barcelona (CZFB), celebrará su 25 aniversario del 5 al 8 de junio de 2023. El SIL, que nació en 1998 como un simposio que se celebró en la Casa Llotja de Mar de Barcelona y dio paso al año siguiente a la primera feria logística celebrada en nuestro país, ha logrado posicionarse como una de las mayores ferias mundiales de Logística, Transporte, Intralogística y Supply Chain, y como el referente del sector en España, el Mediterráneo y América Latina.

Pere Navarro, delegado especial del Estado en el Consorci de la Zona Franca de Barcelona, ha destacado que "*nos enorgullece alcanzar los 25 años desde el inicio del salón en plena forma. En los últimos años el sector ha demostrado su papel clave para el correcto funcionamiento de la economía y en la edición de este año hemos puesto en valor el importante potencial de crecimiento que tiene*".

En la última edición del SIL, celebrada del 31 de mayo al 2 de junio, se alcanzaron los 12.152 asistentes procedentes de 81 países. Además, fue una gran oportunidad de creación de negocio con un Círculo Networking dividido en Círculo Logístico, Círculo Retail y Círculo Start-ups que generó más de 6.620 contactos.

Blanca Sorigué, directora general del CZFB y de SIL, destaca que "*la feria ha tenido muy buena acogida desde sus inicios. El sector valora el trabajo que hacemos por organizar este encuentro anual que, para muchos, se ha convertido en una oportunidad anual única para dar a conocer y hacer crecer su empresa*". "*El sector y la economía han vivido una gran transformación a lo largo de todos estos años y SIL se caracteriza por innovar, buscando evolucionar junto a los diferentes agentes logísticos*", añade **Sorigué**.

> *"El sector y la economía han vivido una gran transformación a lo largo de todos estos años y SIL se caracteriza por innovar, buscando evolucionar junto a los diferentes agentes logísticos"*, **Blanca Sorigué.**

Desde 1998 el CZFB ha celebrado de forma ininterrumpida diferentes eventos con el objetivo de potenciar, hacer crecer y evolucionar el sector de la logística. De hecho en 2020 y 2021, ante la imposibilidad de celebrar eventos presenciales debido a la pandemia, el CZFB dio cabida a la logística con un vertical propio en la Barcelona New Economy Week (BNEW), evento que este año alcanzará su tercera edición del 3 al 6 de octubre.

silbcn

ENCUESTA ALL4PACK Emballage Paris*: La evolución de los materiales de embalaje, vista por los profesionales

all4pack EMBALLAGE PARIS
PACKAGING PROCESSING PRINTING LOGISTICS
21-24 NOV 2022
PARIS NORD VILLEPINTE - FRANCE

**Encuesta realizada por ALL4PACK Emballage Paris entre el 11 de abril y el 10 de mayo de 2022, entre 211 responsables de la toma de decisiones de las industrias usuarias (60%) y proveedores de envases (40%) todos los sectores, de todos los tamaños y de diferentes países.*

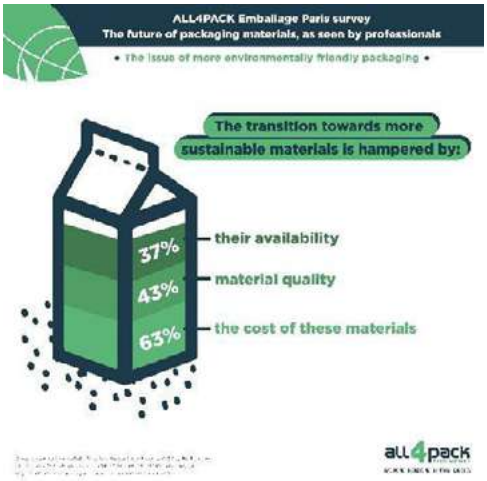
EL RETO DE UNOS ENVASES MÁS RESPETUOSOS CON EL MEDIO AMBIENTE

La revolución del packaging está en marcha

– Toda la comunidad all4Pack es consciente de la necesidad de una transición ecológica: el 88% considera que el uso de envases más respetuosos con el medio ambiente es un tema prioritario.

– Las principales razones de esta transición son las expectativas de los consumidores (69%), los beneficios de imagen (56%) y los cambios en la legislación (49%).

– Por otro lado, los obstáculos expresados son, como era de esperar, el costo del uso de materiales de embalaje respetuosos con el medio ambiente (63%) y la disponibilidad (43%) y la calidad de los materiales (37%), frenos más percibidos por las industrias usuarias (43%) que por los proveedores (27%).

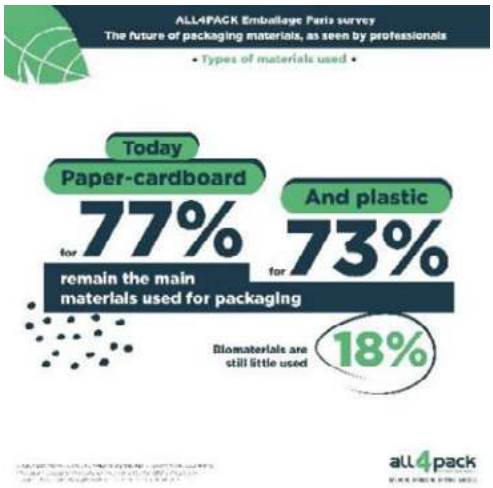


TIPOS DE MATERIALES UTILIZADOS

El brillante futuro de los biomateriales

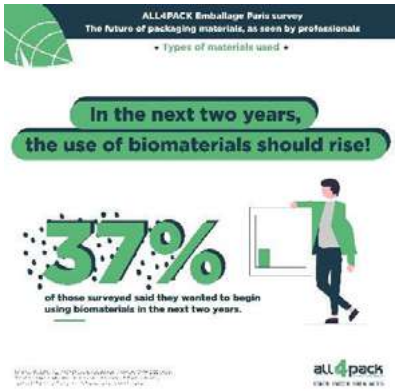
– El papel/cartón (77%) y el plástico (73%) siguen siendo los principales materiales utilizados para el embalaje. Los biomateriales siguen siendo poco utilizados (18%)

Sin embargo, cuando se le pregunta sobre la naturaleza de los materiales utilizados en los próximos dos años, la comunidad de All4Pack parece tener una visión precisa (solo el 0,5% de los encuestados responde "no lo sabe"):



– Se espera que el uso de biomateriales explote: el 37% de los encuestados dice que quiere comenzar a usar biomateriales en los próximos dos años.

– El papel y el cartón también deben tener el viento en popa: el 46% de los responsables de la toma de decisiones encuestados dicen que quieren usar más.



– Debería producirse una disminución real en el uso de plástico: el 32% planea reducir el uso de este recurso, pero pocos planean dejar de usarlo (5%). Se espera que el uso de metal, vidrio y madera se mantenga relativamente estable.

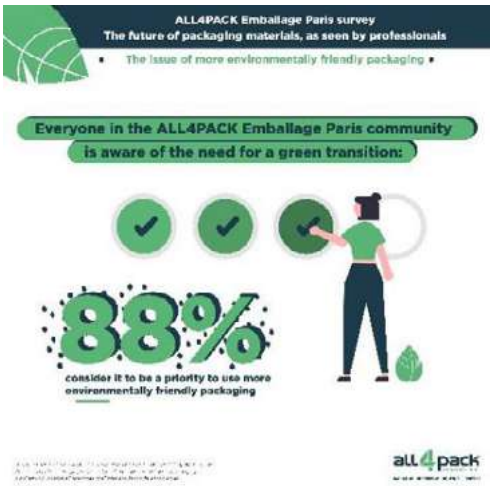
EMBALAJE PROVEEDORES / INDUSTRIAS USUARIAS

LA VISIÓN COMPARTIDA DE LOS MIEMBROS DE LA COMUNIDAD ALL4PACK

Los retos de un packaging más respetuoso

– Las industrias usuarias son casi unánimes en la importancia de utilizar materiales de embalaje que sean más respetuosos con el medio ambiente: el 88% piensa que el tema es una prioridad.

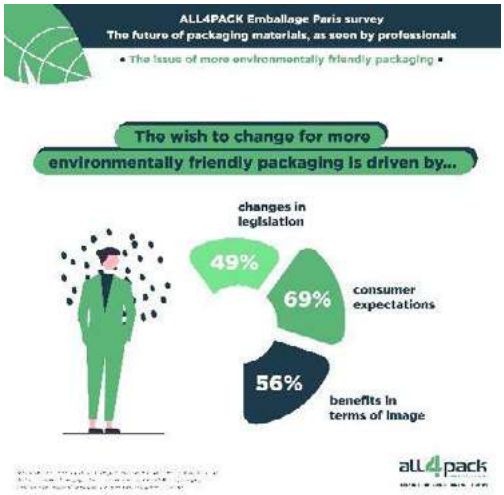
– Más del 50% de los proveedores de envases creen que es una prioridad utilizar materiales más respetuosos con el medio ambiente. Los proveedores franceses parecen estar a la vanguardia en el tema (el 100% considera que el tema es bastante o totalmente prioritario).



Motivaciones

– Para las industrias usuarias, las expectativas de los consumidores (68%) son la razón número uno que lleva al uso de materiales de embalaje más respetuosos con el medio ambiente, especialmente en la industria alimentaria (83%). Le siguen los beneficios en términos de imagen (59%), cambios en la legislación (43%) y la voluntad de los dirigentes (35%), especialmente en las grandes empresas.

– Por el lado de los proveedores, los mismos tres primeros pero con resultados diferentes: con un 71%, las expectativas de los consumidores son la primera razón que lleva al uso de materiales de embalaje más respetuosos con el medio ambiente. Los cambios legislativos ocupan el segundo lugar (57%), seguidos de los beneficios en términos de imágenes (55%). Muchos franceses consideran la cuestión de los envases más respetuosos con el medio ambiente como una prioridad (promedio del 74% en los tres primeros artículos).



Más del **50%** de los proveedores de envases creen que es una prioridad utilizar materiales más **respetuosos** con el medio ambiente. Los proveedores franceses parecen estar a la vanguardia en el tema (el **100%** considera que el tema es bastante o totalmente prioritario)

Frenos
– Para las industrias usuarias, el principal obstáculo para el uso de materiales de embalaje más respetuosos con el medio ambiente es claramente el costo (66%), especialmente en Francia (71%). En menor medida, la disponibilidad (43%) y la calidad del material (43%) también son temas problemáticos para muchas empresas.

– Para los proveedores, si bien el costo de los materiales también es el principal obstáculo para el uso de materiales de embalaje más respetuosos con el medio ambiente (57%), seguido de la disponibilidad de materiales (41%), la cantidad de inversión requerida para utilizar estos materiales es el 3er obstáculo principal (29%), especialmente para las empresas con 50 o más empleados (40,5%).

Los materiales utilizados
– Para las industrias usuarias, los biomateriales todavía se utilizan relativamente poco (14,8%). El papel/cartón (86%) y el plástico (75,8%) siguen siendo la norma. El vidrio se utiliza actualmente especialmente en la industria alimentaria (34,7%).
– Por el lado de los proveedores, el número de productores de envases en biomateriales sigue siendo bastante bajo (22,9%) en comparación con los proveedores de envases de plástico (69,9%) y papel de cartón (62,7%).

Materiales del futuro
– Dentro de 2 años, muchas industrias usuarias planean reducir su uso de plástico (34%) pero el material no desaparecerá: el 74% todavía tiene la intención de usarlo. Al mismo tiempo, se espera que el uso de biomateriales crezca con fuerza (+39% planea comenzar a usarlo) y el de papel/cartón también debería aumentar (el 48% tiene la intención de usar más). Con la excepción del plástico, todos los materiales de embalaje están en aumento en la industria alimentaria.
– Un número significativo de usuarios de envases planea reducir su uso de plástico (28%), pero pocos dejarán de usarlo (3,6%). Se espera que el uso de biomateriales se democratice ampliamente (56,6%) y que el uso de papel/cartón aumente (66,3%). Los desarrollos según los mercados objetivo deberían ser similares, aunque se espera que la oferta de biomateriales aumente aún más en el mercado agroalimentario. El 64% espera utilizar este material en dos años (frente al 24% que lo utiliza actualmente).

all4pack

Equiplast pondrá en valor la importancia del sector plástico como industria transversal

La 20ª edición de Equiplast, el Encuentro Internacional del Plástico y el Caucho, dará a conocer procesos, productos e iniciativas que está implementando el sector de los plásticos en su tránsito hacia una actividad más sostenible, poniendo en valor la importancia de una industria transversal y esencial para la economía productiva española. Además, Equiplast presentará todo tipo de soluciones para que el sector pueda afrontar con garantías el nuevo marco legislativo que promueve la economía circular, a nivel europeo, nacional y autonómico, acelerando la vida útil de los plásticos.

Organizado por Fira de Barcelona, Equiplast tendrá lugar del 30 de mayo al 2 de junio de 2023 en el recinto de Gran Via y pondrá de manifiesto que se trata de un sector fundamental para el desarrollo socioeconómico con la participación ya confirmada de empresas líderes como Haitian, Mateu Solé o Wittmann, entre otras.

El presidente de Equiplast, el empresario **Bernd Roegele**, destaca que "*en 2023, Equiplast mostrará la potencia de un sector que, independientemente de las exigencias legales, apuesta por implementar innovaciones que reduzcan o impidan el impacto medioambiental de su actividad como, por ejemplo, el reciclado*". En este sentido, **Roegele** apunta que "*la próxima edición será muy importante para el futuro del sector, ya que se desarrollará en 2023, año en que ya estará en vigor la nueva Ley de Residuos, que grava el uso de los plásticos*".

En este sentido, y tras el éxito de la pasada edición en la que se trataron más de 4.500 kilos de plásticos, Equiplast volverá a tener una gran planta de reciclaje in situ gracias a la colaboración de diversas empresas expositoras. Además, contará con la exposición Rethinking Plastics, en la que se exhibirán diversos artículos fabricados con materiales reciclados; convocará la segunda edición de los Premios Equiplast-Shaping the Future para productos elaborados con plástico reciclado u otros materiales sostenibles, entre otras iniciativas para fomentar la circularidad en el sector.

Además, el certamen, que se desarrolla con el lema '**Empowering Solutions**', apostará por incrementar la presencia de máquinas de extrusión para ampliar su oferta comercial en la que los visitantes podrán conocer las últimas novedades de otros segmentos como materias primas y aditivos, moldes y matrices, productos semielaborados y terminados o subcontratación y servicios, entre otros.

Además de la economía circular, con especial énfasis en la gestión y reutilización de residuos, la transferencia de la tecnología y la digitalización serán los dos ejes sobre los que pivotará la 20ª edición de Equiplast.

equiplast

Pick&Pack 2023 celebrará su tercera edición en Madrid consolidándose como el evento de referencia nacional en packaging y logística

- **Del 25 al 27 de abril, más de 250 firmas y 180 expertos internacionales debatirán sobre digitalización, talento y sostenibilidad en ambos sectores**
- **Pick&Pack 2023 reunirá a más de 6.000 empresas en busca de socio industrial y tecnológico**

Pick&Pack, el evento boutique de innovación que reunirá a más de 6.000 profesionales en busca de soluciones en packaging y logística, regresa en Madrid con su tercera edición consolidándose como la cita de referencia nacional en el sector del envasado, el picking y la distribución. Del 25 al 27 de abril de 2023, más de 250 firmas expositoras darán a conocer en IFEMA Madrid, las últimas soluciones en robótica logística, transporte, rastreabilidad, supply chain, etiquetaje y codificación, embalajes y materiales para packaging, y smart packaging; además de tecnologías como la Inteligencia Artificial, blockchain, IIoT o Analítica de Datos, entre otras.

Pick&Pack, el evento boutique de innovación que reunirá a más de 6.000 profesionales en busca de soluciones en packaging y logística, regresa en Madrid con su tercera edición consolidándose como la cita de referencia nacional en el sector del envasado, el picking y la distribución. Del 25 al 27 de abril de 2023, más de 250 firmas expositoras darán a conocer en IFEMA Madrid, las últimas soluciones en robótica logística, transporte, rastreabilidad, supply chain, etiquetaje y codificación, embalajes y materiales para packaging, y smart packaging; además de tecnologías como la Inteligencia Artificial, blockchain, IIoT o Analítica de Datos, entre otras.

"El crecimiento que está teniendo la logística a nivel mundial, con el consiguiente cambio de modelo hacia el entorno digital y el surgimiento de nuevos perfiles profesionales, induce a que las empresas de todos los sectores tengan que adaptarse esta nueva realidad". **Marina Uceda, directora de Pick&Pack 2023**

una cifra récord que sitúa a la industria en la cuarta que más empleo genera en España. Por su parte, el Índice de Confianza del Sector Logístico español 2022 elaborado por la consultora CBRE, indica que un 68% de los operadores nacionales de logística y retail pronostican un aumento en la facturación.

Por estas razones y con el propósito de crear un lugar de encuentro líder en el ámbito de la logística y el packaging, vuelve Pick&Pack, donde más de 6.000 profesionales de las industrias de la alimentación, bebidas, retail, pharma, electrónica, automoción, belleza y cosmética, entre otras, acudirán en busca de las últimas innovaciones en la planificación, ejecución y control de los productos, así como de la industria del envase y el embalaje.

"*El crecimiento que está teniendo la logística a nivel mundial, con el consiguiente cambio de modelo hacia el entorno digital y el surgimiento de nuevos perfiles profesionales, induce a que las empresas de todos los sectores tengan que adaptarse esta nueva realidad. Del mismo modo, la relación directa que guarda la logística con el packaging provoca que el envase y embalaje también se tenga que ajustar a la coyuntura y demanda actual*" afirma **Marina Uceda, directora de Pick&Pack 2023**. Uceda añade "*Pick&Pack 2023 es la única cita que une logística y packaging en un mismo espacio con el propósito de mostrar la reciente generación de soluciones para ambas industrias*".

Cuatro congresos para conocer las tendencias actuales más innovadoras

Para debatir las nuevas tendencias y ahondar en las últimas tecnologías, soluciones y servicios en el ámbito logístico y del packaging, Pick&Pack 2023 contará con cuatro congresos. Por una parte, el evento acogerá la **X Edición del Encuentro Alimarket Logística Gran Consumo**, un foro en el que se compartirá la actualidad y el futuro de la Supply Chain en el sector del gran consumo; y el **VII Encuentro Alimarket Soluciones de Envasado para Gran Consumo**, escenario donde el papel del packaging en la sostenibilidad y el impacto ambiental serán los principales ejes de reflexión.

Asimismo, tendrán lugar una nueva edición del **European Logistics Summit 2023** y del **Congreso Nacional de Packaging 4.0**, dos espacios que darán respuesta a las nuevas necesidades de la industria, con una agenda específica para cada perfil profesional a través de diez foros verticales. En total, más de 60 horas de inspiración y más de 180 expertos internacionales arrojarán luz sobre las nuevas tendencias y soluciones que permitirán a los profesionales adaptarse al momento de cambio que vivimos y hacer frente a la nueva generación de logística y packaging.

En paralelo, el evento ofrecerá a los profesionales industriales actividades de networking en las que encontrar socios o establecer alianzas, como el Leadership Summit, un almuerzo con líderes y empresarios de la distribución y el embalaje; los Smart Logistics & Packaging Awards 2023, premios que reconocen a las compañías logísticas o de packaging que son ejemplos de éxito de innovación; el Pick&Pack Start-up Forum, una competición que reúne a las startups con las soluciones más disruptivas de ambas industrias; o los tours tecnológicos, entre otros.

pickpackexpo

RADAR #17 is out now: Labels indispensable enabler of the critical infrastructure

Philippe Voet, FINAT President

I am pleased to present to you the 17th edition of the FINAT RADAR, our association's six-monthly market monitor. As usual in the first semester, the results are based on a survey among label converters around Europe that are a member of FINAT and/or the national associations.

This edition comes at a critical moment. Six months ago when we released the previous edition, we were hopeful that the end of the pandemic was near, and that the supply chain issues we were facing in the second half of 2021 were a temporary phenomenon associated with the adjustment from the Covid crisis in 2020 to the rapid recovery a year later. This was also confirmed by the European Central Bank which claimed that inflationary tendencies would disappear in the course of the spring.

Throughout the 'Covid Years', our industry was in a relatively comfortable position. The Covid crisis revealed that labels are an indispensable enabler of the critical infrastructure. And when the economy got back on its feet in 2021, labels were necessary to get the goods back into the stores. Towards the back-end of the year, demand for labels and label materials may have been pushed by the prospect of raw materials shortages and inflationary tendencies. All of this resulted in growth for our industry of 7% in 2021, after nearly 4.5% in 2020.

But what a year 2022 has been so far! Firstly, the prolonged strike in the UPM paper mills added a special label and printing industry dimension to the supply chain problems that the general economy was already facing. In the months preceding Easter, FINAT has been addressing the paper shortages and their potential impact on the downstream users of labels, against a background of rising energy and raw materials prices, and growing shortages of skilled labour as workers moved on to new jobs after Covid.

Any prospects for a swift improvement of the situation were erased when Russia invaded Ukraine on 24 February.

The horrible war in Ukraine is first of all a human tragedy for the Ukrainian people, millions of whom have meanwhile fled the country, and millions more who are now displaced as their cities and villages are under attack by the neighbouring aggressor. At the European Label Forum in Baveno, we heard the emotional story by Michael Wareka of Marzek Labels about the tragedy facing the colleagues and families in their sister plant in East Ukraine. The thoughts of the European label community are with them and we fully support the Print Against War initiative that has been launched.

Time will tell, but the current cocktail of rising energy and raw materials costs, decreasing disposable income, disruptions in the labour market, a global food crisis and concessions being made to climate goals in order to have sufficient energy reserves for the winter, is blurring our vision. But on the positive side, crises like this can also be a driver of innovation on matters like sustainability, recycling, automation, digitalization and supply chain management. Many of these topics were discussed during the ELF, and it is FINAT's firm intention to continue facilitating the flow of information, to provide education, and enable industry and cross-industry collaboration on matters that exceed individual companies' capabilities.

This edition of the RADAR is just one of the tools. Out now, accessible to all **FINAT** members.

Radar amrket report here

¿Podría haber evolucionado más la legislación alimentaria sobre etiquetado en la última década?

El desarrollo de la regulación en el ámbito del etiquetado y la información al consumidor depende de múltiples factores, uno de ellos es que la Comisión Europea haga uso de la prerrogativa que tiene de acuerdo con el artículo 51 del Reglamento 1169/2011 para adoptar actos delegados. Comentamos en el artículo la situación tras más de diez años desde la publicación del Reglamento 1169/2011.

El principal objeto de la **información alimentaria** es que todos los consumidores contemos con **información clara y precisa para asegurar un nivel de protección elevado de la salud y que nos permita la adquisición de los alimentos con conocimiento de causa** y sin que nos podamos ver inducidos al error o la confusión sobre las características de los alimentos. Además de este objetivo primordial el legislador también afronta consideraciones sanitarias, económicas, medioambientales, sociales y éticas a la hora de desarrollar la legislación sobre la información al consumidor.

¿Qué aspectos podrían haber evolucionado en la actual legislación sobre etiquetado?

Cuando se aprobó el Reglamento 1169/2011 además de contar con la posibilidad de la evolución social de la regulación en función de las demandas de más y mejor información por parte de la sociedad, el legislador también contempló que la Comisión Europea pudiese desarrollar determinados aspectos de la regulación, tales como:

- Posibilidad de que algunas menciones obligatorias pudieran expresarse mediante **pictogramas o símbolos en lugar de palabras o números, a fin de garantizar que los consumidores se beneficien de otros medios de expresión.**

- En función del **progreso tecnológico, los avances científicos, la protección de la salud** de los consumidores y el uso seguro de los alimentos, cabría la posible **inclusión de menciones obligatorias adicionales** para categorías o tipos específicos de alimentos que amplíen el Anexo III.

- Establecer criterios con arreglo a los cuales **se podrán expresar determinadas menciones obligatorias por medios que no sean el envase o la etiqueta.**

- **Ampliar las menciones obligatorias adicionales** para tipos o categorías específicos de alimentos el requisito de que la denominación del alimento, la cantidad neta del alimento y, en el caso de las bebidas que contengan más de un 1,2 % en volumen de alcohol, el grado alcohólico volumétrico adquirido figuren en el mismo campo visual.

- **Completar la lista de alimentos a los que no se exige que lleven una lista de ingredientes,** siempre que las omisiones no hagan que el consumidor final y las colectividades estén indebidamente informados.

- **Alérgenos**, en este punto se **debe reexaminar y, si procede, actualizar la lista de sustancias o productos que causan alergias o intolerancias** en función de los avances científicos y los conocimientos técnicos más recientes.

Objetivo de la información alimentaria:

Que todos los consumidores contemos con información clara y precisa para asegurar un nivel de protección elevado de la salud y que nos permita la adquisición de los alimentos con conocimiento de causa y sin que nos podamos ver inducidos al error o la confusión sobre las características de los alimento.

- Distintas formas a la hora de expresar la cantidad neta de producto, **una manera diferente de expresión de las unidades de volumen (litros, centilitros y mililitros)** en el caso de los productos líquidos y de las **unidades de peso (kilogramos y gramos).**

- **Información nutricional**, revisando la situación actual para evolucionar estos aspectos **relativos a la información nutricional obligatoria que puedan complementarla, repetición de la información**, el contenido de la **información nutricional voluntaria que figure en bebidas alcohólicas** con menos del 1,2 % de alcohol y el contenido de la **información nutricional voluntaria que se facilite en alimentos no envasados.**

- La Comisión **podrá adoptar factores de conversión relativos a las vitaminas y los minerales mencionados en la información nutricional**, a fin de calcular con más precisión el contenido de dichas vitaminas y minerales en los alimentos.

- **Casos adicionales de presentación de información alimentaria voluntaria** en relación con la información sobre la posible presencia no intencionada en el alimento de sustancias o productos que causen alergias o intolerancias, relativa a la adecuación de un alimento para los vegetarianos o veganos y la posibilidad de indicar ingestas de referencia para uno o varios grupos de población específicos.

¿Qué cambios se han producido en la legislación sobre etiquetado?

En los últimos seis años (desde el 11 de marzo de 2016), la Comisión no ha detectado la necesidad de hacer uso de ninguno de los poderes delegados que le otorga el Reglamento sobre información alimentaria. Si bien todos los poderes delegados otorgados siguen siendo adecuados, la decisión de no utilizarlos ha sido el resultado de una **evaluación periódica y pormenorizada de los aspectos cubiertos por la delegación de poderes durante el período en cuestión, sobre la base de la información recabada de las autoridades nacionales, los consumidores y las partes interesadas y a la luz de la experiencia adquirida en la ejecución del Reglamento sobre información alimentaria.**

Reflexionamos sobre diversos aspectos del Reglamento 1169/2011

Hasta la fecha no se han ejercitado los poderes delegados, ¿quiere decir que no es necesario? Considero que no es así, debemos reflexionar sobre los diversos aspectos que en su día se previeron en el Reglamento 1169/2011, ya que **hacer evolucionar la legislación sobre la información para el consumidor es fundamental** para dar respuesta a todas las **inquietudes sociales** en esta materia y lograr que la **adquisición de los alimentos se produzca con conocimiento de causa.**

Además, coincidimos plenamente con la conclusión del informe presentado en la que se indica "La Comisión invita al Parlamento Europeo y al Consejo a que tomen nota del presente informe". Quizás la Comisión haya sido demasiado conservadora y deba replantearse la interpretación de la información disponible de los distintos agentes de la cadena para hacer avanzar la legislación.

Si necesitas un asesoramiento legal o técnico en relación con las cuestiones ligadas con los aspectos legislativos ligados con el control oficial de los alimentos, desde AINIA podemos ayudarte a través del equipo de **especialistas en el ámbito jurídico agroalimentario**.

ainia

AIMPLAS inaugura unas nuevas instalaciones dedicadas a la investigación en economía circular financiadas por el IVACE con más de 2 M€

El Instituto Tecnológico del Plástico amplía sus instalaciones en más de 2000 metros cuadrados dedicados a la I+D+i en síntesis de polímeros, medicina y economía circular con el apoyo financiero del IVACE

El conseller de Economía Sostenible, Sectores Productivos, Comercio y Trabajo, Rafael Climent, ha visitado las nuevas instalaciones junto al alcalde de Paterna, Juan Antonio Sagredo, el resto de autoridades y representantes de la industria

AIMPLAS, Instituto Tecnológico del Plástico, ha celebrado el acto de inauguración de unas nuevas instalaciones con las que ha ampliado su infraestructura en el Parque Tecnológico de Valencia y al que han asistido el conseller de Economía Sostenible, Sectores Productivos, Comercio y Trabajo, Rafael Climent, el alcalde de Paterna, Juan Antonio Sagredo, así como otras autoridades y representantes del mundo empresarial.

Las nuevas instalaciones, financiadas por el Instituto Valenciano de Competitividad Empresarial (IVACE) con 2,47 millones de euros, permitirán al centro tecnológico dar respuesta a la creciente demanda por parte de la sociedad y de las empresas de soluciones para impulsar la economía circular a través de la I+D+i. Concretamente, se han inaugurado 2200 metros cuadrados para plantas piloto, laboratorios y espacios de trabajo concebidos desde el primer momento con criterios de sostenibilidad medioambiental y que se ha convertido en el primer edificio de I+D español en contar con el certificado BREEAM.

Esta nueva instalación cuenta con una planta piloto destinada a procesos químicos de síntesis de polímeros y también para investigar el uso del CO2 como materia prima de origen renovable, así como para el desarrollo de nuevos procesos de reciclado químico e investigaciones para el sector médico. Esta colaboración con la Conselleria de Economía Sostenible a través del IVACE ha sido clave para avanzar y consolidar el modelo de innovación por el que ambas entidades apuestan.

Durante su intervención, el **conseller Rafael Climent** ha destacado que la economía circular es "*una de las claves para la reactivación de nuestra economía*". "*Esta estrategia* – ha añadido Climent- no se entiende sin el desarrollo de nuevas tecnologías *de investigación e innovación y todos estos aspectos están a disposición de las empresas en estas nuevas instalaciones de AIMPLAS*".

Para el responsable de Economía, la labor investigadora de los centros tecnológicos "es esencial no solo para hacer frente a las exigencias del mercado sino para adelantarse a futuras demandas".

Tal y como ha explicado el **presidente de AIMPLAS**, **José Luis Yusá**, "*Gracias a nuestra actividad y al compromiso y apoyo financiero de estas entidades que comparten nuestra visión, hemos cumplido con nuestro propósito: apoyar a las empresas*

para que sean ellas las que lleven esa innovación al mercado y sean capaces de ofrecer productos que mejoren la calidad de vida de las personas y sean respetuosos con el medio ambiente. Solo en el último año, las empresas que han participado de la mano de AIMPLAS en proyectos de I+D+i, consiguieron una financiación de más de 55M€ para sus actividades de innovación".

Para el responsable de Economía, la labor investigadora de los centros tecnológicos "**es esencial no solo para hacer frente a las exigencias del mercado sino para adelantarse a futuras demandas**".

El impacto en las empresas y en la sociedad del centro tecnológico se recoge, como ha asegurado Yusá, en su memoria de sostenibilidad "*en la que se cuantifica el retorno generado por la actividad de AIMPLAS en 13,7 euros por cada euro invertido. En este cálculo se incluyen, además de los 250 proyectos de I+D+i desarrollados cada año en el ámbito regional, nacional y europeo, los más de 5600 servicios de laboratorio realizados y las más de 4200 horas de formación en las que han participado más de 4700 profesionales de un millar de empresas*".

Referencia en el sector del reciclado

En el acto de hoy también se ha inaugurado una de las naves del instituto tecnológico que se ha reestructurado completamente y se ha divido en tres espacios diferenciados: una planta piloto de reciclado, unos almacenes automatizados de última generación y un espacio de generación de ideas de I+D+i. La planta baja de la nave se ha acondicionado como planta piloto para el desarrollo de actividades relacionadas con los procesos de reciclado mecánico (trituración, lavado, separación, clasificación…). Se trata de una instalación que contribuirá a consolidar a la Comunidad Valencia como referencia en el sector del reciclado de plásticos.

Al respecto, el **director de AIMPLAS**, **José Antonio Costa**, ha destacado cómo el impulso de la economía circular está generando "*abundante normativa y regulación europea, nacional y regional que afecta a los productos fabricados con materiales plásticos*". *Según Costa, este nuevo modelo pretende "dejar atrás el paradigma del usar y tirar, para pasar a otro en el que los recursos se utilizan de forma eficiente y en el que los residuos se convierten de nuevo en recursos en un bucle cerrado e infinito*". "*Un modelo al que los plásticos se ajustan perfectamente por sus propiedades*", ha indicado.

Por su parte, el **alcalde de Paterna**, **Juan Antonio Sagredo**, ha destacado: "*las nuevas instalaciones de AIMPLAS demuestran la fortaleza y el dinamismo empresarial del Parc Tecnològic y consolidan a Peterna como una ciudad generadora de empleo y oportunidades, a la vanguardia de la I+D+i y uno de los principales motores económicos de la Comunidad Valenciana y epicentro de las nuevas tecnologías*".

Por último, las personas que han asistido a la inauguración, tanto presencialmente como a distancia vía streaming, han podido visitar la ampliación de las instalaciones y conocer los resultados de las líneas de I+D+i desarrolladas por AIMPLAS para dar respuesta al reto del cambio climático y alineadas con el reto de la economía circular.

El conjunto de las nuevas instalaciones ha quedado intercomunicado por una pasarela con un peculiar y característico diseño que reproduce la estructura hexagonal de un polímero. Se trata de una estructura metálica que cuenta con un recubrimiento en membrana de PVC microperforada que se ha convertido ya en un elemento icónico del Parque Tecnológico.

Apuesta por la economía circular

En cifras, la actividad de AIMPLAS relacionada con la economía circular durante el año pasado se plasmó en un total de 178 proyectos de I+D+i presentados, cerca de 1000 servicios tecnológicos realizados y 40 actividades formativas y jornadas a las que asistieron más de 2500 profesionales de unas 800 empresas. Además, el centro ha reforzado su compromiso con la lucha contra el cambio climático al inscribir su huella de carbono de los años 2019, 2020 y 2021 en el registro del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico. Se trata de una inscripción voluntaria que va respaldada por todo un plan para la reducción de las emisiones de CO_2 que contempla desde potenciar instalaciones solares de autoconsumo a medidas concretas para el fomento de la movilidad sostenible.

aimplas

Cicloplast presenta los resultados del reciclado de envases plásticos domésticos en España

Crece un 10% el reciclado de envases plásticos domésticos en España, alcanzándose las 677.096 toneladas

•Cada ciudadano recicló 14,3 kilos de envases plásticos domésticos, 1,2 kg más por habitante que el año anterior y 10 veces más que en el año 2000.

•Cada vez más concienciados: los hogares de la mayoría de las Comunidades Autónomas han aumentado el reciclado de plásticos del hogar.

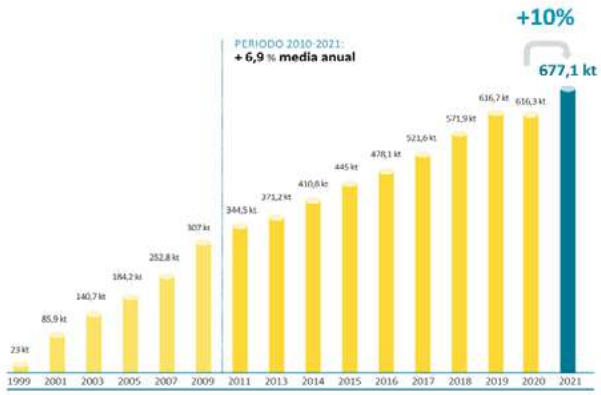
España mantiene, un año más, los buenos resultados de reciclado de envases de plástico domésticos, que ya alcanza más del doble de toneladas que hace una década. En 2021, los ciudadanos españoles reciclaron **677.096 toneladas** de envases de plástico domésticos, un **10% más** que en 2020, mostrando de nuevo su compromiso con el reciclaje de envases y su implicación con la recogida selectiva municipal.

Esta cifra se enmarca en un año de recuperación tras la pandemia de la Covid-19, y aunque el consumo ha crecido un 2,1% respecto al año anterior, el aumento del reciclado es bastante mayor debido a la gran concienciación ciudadana, como demuestra que la aportación de envases a los contenedores amarillos haya crecido un 34,6% en los últimos cinco años.

En 2021, cada ciudadano español recicló **14,3 kg** de envases de plásticos procedentes del hogar, 1,2 kg más por habitante que el año anterior y diez veces más que en el año 2000.

Por Comunidades Autónomas, la gran mayoría han aumentado el reciclado de envases plásticos domésticos por habitante, estando algunas por encima de la media española. Las que más reciclan son: Comunidad Valenciana (19 kg/hab), Baleares (16,1 kg/hab), Andalucía (16 kg/hab), Cataluña (14,6 kg/hab), Canarias (14,2 kg/hab), y Murcia (13,8 kg/hab).

En el ranking europeo, España, con 13 kg/hab, sigue ocupando los primeros puestos en reciclaje de plásticos, tal y como indica el informe 2020 de EPRO (European Plastic Recycling and Recovery Organization), situándose por detrás de Alemania (14,9 kg/hab) y superando a países como Italia (11,7 kg/hab), Reino Unido (8,7 kg/hab), Suiza (8 kg/hab) o Francia (4,8 kg/hab).



El éxito del modelo español, basado en el contenedor amarillo gestionado por Ecoembes, se debe a que se recoge todo tipo de envases de plástico domésticos y, además, sigue extendiéndose la recogida selectiva fuera del hogar. Así, se alcanzan más de 50.000 puntos de recogida en oficinas, colegios, aeropuertos, etc., donde hay situadas más de 500.000 papeleras y contenedores, así como la extensión del modelo con máquinas y contenedores de Reciclos (Sistema de Depósito y Recompensa), donde se pueden obtener "reciclos" e intercambiar por premios o donaciones sociales.

Nuevo Sistema Colectivo para Envases Industriales y Comerciales (SCRAP)

El proyecto de Real Decreto de Envases y Residuos de Envases, que traspone la vigente Directiva, incluye y extiende la obligación de la Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP) también para los envases comerciales e industriales. Esto supondrá un importante cambio en la gestión actual de estos envases para las empresas, que pueden cumplir la obligación a través de un Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor (SCRAP).

Cicloplast coordina, junto con otras asociaciones del sector de los plásticos y la química, un proyecto para crear un SCRAP que será una solución para los envases comerciales e industriales de todo tipo de materiales ya sean de un solo uso o reutilizables, peligrosos o no.

Ya son más de **180 empresas de los plásticos, la química, el caucho y la construcción las que se han unido** al proyecto y todavía pueden seguir uniéndose muchas más empresas.

El SCRAP, que incluye envases de todos los materiales, focalizará sus objetivos en organizar y financiar la gestión de los envases industriales y comerciales bajo las **premisas de impulsar la circularidad y el reciclado con la máxima eficiencia**, ayudando a conseguir los objetivos legales marcados por la Unión Europea.

Teniendo en cuenta todos los envases (domésticos, comerciales e industriales), en 2020 **España ya ha alcanzado el índice de reciclado del 51,5%**, superando el objetivo marcado por la Unión Europea del 50% en 2025. Sin embargo, hay que tener en cuenta que Europa cambiará el año que viene la metodología de cálculo del reciclado de plástico por lo que se espera que los índices de reciclado de todos los Estados miembros disminuyan, debido a este cambio metodológico.

En opinión de **Isabel Goyena, directora general de Cicloplast**: "*Los resultados de reciclado de plásticos en España son muy positivos, pero se puede seguir mejorando. La industria sigue trabajando en ecodiseño, innovación, reciclabilidad y nuevos procesos de reciclado como el químico que permitan incorporar, cada vez más, plástico reciclado a los productos. Animamos a todas las empresas a unirse al proyecto de SCRAP en el que estamos trabajando, que les facilitará a cumplir con el nuevo Real Decreto de envases y a mejorar el reciclado. También necesitamos el* ***apoyo de la administración*** *con un marco jurídico estable que dé seguridad a las empresas para seguir invirtiendo en economía circular y evitar medidas discriminatorias y que van a afectar al bolsillo del consumidor, como el impuesto a los envases de plástico no reutilizables*".

Por otro lado, añade Goyena: "Además, es fundamental seguir trabajando en educación y evitar que los residuos terminen en lugares inapropiados. Herramientas como el taller educativo Ecoplastika, lanzada por **Cicloplast**, ayudan a sensibilizar a los alumnos de Educación Primaria sobre la importancia del reciclado de los plásticos y la prevención de residuos abandonados a través de un juego online que ya ha llegado a más de 15.000 alumnos. (ecoplastika)".

El consumo de latas de bebidas aumentó un 5,3% durante 2021

•La venta de bebidas refrescantes, deportivas y energéticas envasadas en lata se incrementa un 14%, mientras la cerveza consolida las cifras récord alcanzadas en 2020.

•El agua en lata multiplicó por cinco las ventas del año anterior.

El empuje de la lata de bebidas no se ha visto afectado por la crisis COVID19. En 2021 su consumo en España creció en volumen un 5,3%, gracias a tres excelentes noticias:

•La plena recuperación a niveles prepandémicos de la venta de bebidas refrescantes, deportivas y energéticas enlatadas, con un incremento del 14% sobre las ventas de 2020.

•El buen comportamiento de la venta de cerveza en lata al consolidar las cifras récord alcanzadas durante 2020. Durante la pandemia se produjo un significativo desplazamiento del consumo de cerveza a los hogares, en detrimento del sector HORECA. Sin embargo, la progresiva vuelta a la normalidad durante 2021 no ha producido un "efecto resaca" y la cerveza en lata ha confirmado su posición en el mercado.

•El espectacular incremento de nuevos productos envasados en lata, como el vino, las combinadas con alcohol, los hard seltzer o el agua. Concretamente en 2021 el agua envasada en lata multiplicó por cinco las ventas del año anterior, demostrando que es una tendencia que ha llegado para quedarse.

La lata de bebidas ha mostrado su resiliencia al superar con sobresaliente el examen que la crisis COVID ha supuesto para todos.

Sus principales atributos, seguridad, perfecta conservación del producto, ligereza, comodidad, facilidad de apilamiento en la despensa o en el frigorífico, total reciclabilidad real y reducida huella ambiental, le han permitido incrementar su presencia en el mercado un 10% sobre los niveles de 2019.

Los nuevos desarrollos normativos y la creciente sensibilidad ambiental de la sociedad española plantean interesantes retos en el campo de los envases y de sus residuos, brindando a la lata unas magníficas expectativas de futuro en el desarrollo de una economía verdaderamente circular.

latasdebebidas

La lata de bebidas ha demostrado su capacidad de resiliencia

España lidera el uso de plásticos reciclados en Europa

•En 2020, la proporción de uso de plástico reciclado en nuevos productos representó casi un 10% de la transformación de plásticos, una cifra notablemente superior a la media europea (8,5%)

•España se mantiene a la cabeza de los países con mayores tasas de reciclaje en Europa: 43% para los plásticos en todas sus aplicaciones y 52% para el caso específico de los envases plásticos.

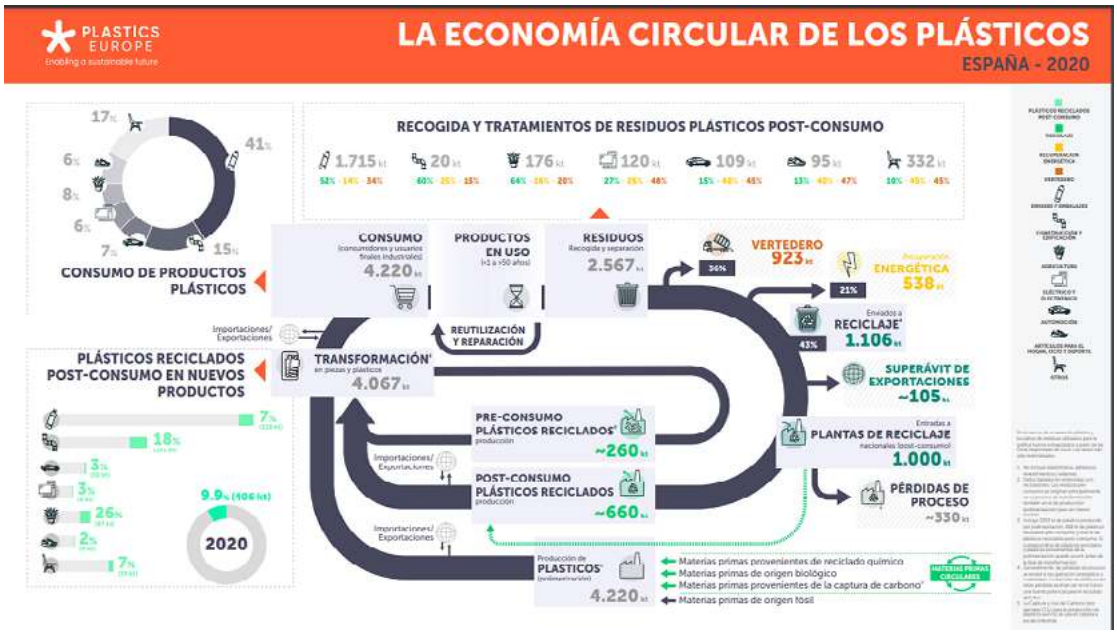
Tras la reciente publicación del informe europeo "**Circular Economy for Plastics – A European Overview**", Plastics Europe, la asociación paneuropea de productores de plásticos, publica los datos relacionados con la Economía Circular de los plásticos en 2020, para una selección de países, entre ellos España.

El análisis de los datos europeos y específicos para España en 2020 muestra que nuestro país está entre los países más avanzados en materia de circularidad de los plásticos. Concretamente, en España, de la totalidad de plásticos usados en la producción de nuevos productos, prácticamente un 10% fueron plásticos reciclados post-consumo, una cifra muy por encima de la media europea (8,5%), lo que convierte a España en el país líder en el uso de plástico reciclado como materia prima circular reintroducida en la economía. Además, las tasas de reciclado en España siguen siendo de las más altas: 43% para todos los plásticos (8 puntos por encima de la media europea) y 52% para el caso específico de los envases plásticos (6 puntos por encima de la media europea), lo que sitúa a España en el tercer y cuarto lugar, respectivamente, en el liderazgo de la transición del sector hacia la circularidad de los plásticos.

Así, el análisis señala que, en 2020, pese a las condiciones extraordinarias debidas a la pandemia, la circularidad de los plásticos siguió avanzado y más de un millón de toneladas de residuos plásticos fueron enviadas a plantas de reciclaje. Sin embargo, los datos también arrojan que, en ese mismo año, más de la mitad de los residuos plásticos post-consumo recogidos acabaron o bien en plantas de valorización energética (21%) o depositados en vertederos (36%).

> En España prácticamente un 10% fueron plásticos reciclados post-consumo

Alicia Martín, directora general de Plastics Europe en la región ibérica, ha valorado las conclusiones de este estudio de circularidad: "los datos muestran que España está entre los países que lideran la transición hacia la circularidad de los plásticos en Europa. No obstante, tal y como destaca el informe "***ReShaping Plastics***" *que hemos presentado a principios de abril, nuestra industria necesita un cambio sistémico para acelerar aún más esa transición y alcanzar mayores niveles de circularidad y neutralidad climática*".



Los residuos plásticos recogidos a través de esquemas de recogida selectiva tienen tasas de reciclaje 13 veces mayores que aquellos recogidos a través de flujos mixtos -Indica el Informe Europeo-

En referencia al camino que aún queda por recorrer, **Alicia Martín** ha añadido: "*en nuestro país contamos con una cadena de valor fuerte y unida, y un ecosistema industrial y de I+D propicio para que nuestro sector sea un referente en materia de circularidad.* ***Somos el país con la mayor capacidad per cápita en reciclaje mecánico*** *y además estamos apostando fuertemente por tecnologías innovadoras y complementarias, como el reciclado químico, que nos permitirán tratar más residuos y ofrecer más materias primas circulares. Contar con un marco legislativo en España que promueva el mercado único, la neutralidad tecnológica y que fomente las inversiones y la innovación es clave para que en 2050 seamos capaces de alcanzar las ambiciones climáticas del Pacto Verde*".

En esta línea, en los últimos 24 meses, España ha multiplicado los anuncios de inversiones, alianzas y proyectos de I+D+i enfocados a impulsar la circularidad de los materiales y productos plásticos fomentando así un menor uso y dependencia de los recursos fósiles. Por ejemplo, como recientemente se anunciaba en el primer estudio de reciclado químico en España, de aquí a 2025, las capacidades de tratamiento de residuos a través de este innovador proceso se multiplicarán por 40. Gracias a esta tecnología de reciclado avanzado, complementaria al reciclaje mecánico, la industria española de los plásticos tendrá la capacidad de tratar buena parte de los residuos plásticos que no se pueden reciclar mecánicamente y que, en la actualidad, se depositan en vertederos o se incineran.

Del informe europeo también cabe destacar un dato: los residuos plásticos recogidos a través de esquemas de recogida selectiva tienen tasas de reciclaje 13 veces mayores que aquellos recogidos a través de flujos mixtos. En España, la diferencia es aún mayor, ya que los residuos recogidos selectivamente alcanzan tasas de reciclaje 16 veces mayores que aquellos recogidos en fracciones mixtas. Estas cifras, no sólo indican la importancia de ampliar la recogida selectiva a una mayor cantidad de residuos, sino también la necesidad de invertir en nuevas infraestructuras y tecnologías de separación de residuos para obtener más fracciones de residuos que puedan ser usados como nuevos recursos.

plasticseurope

Expertos piden que la economía circular de los envases sea económicamente viable

•El Cluster de Envase y Embalaje celebra un debate sobre los pasos a seguir por el sector de cara a la entrada en vigor de la Ley 7/2022

•ITENE, AIMPLAS y Heura han destacado las posibilidades que tienen las empresas para poder hacer frente a estos cambios

•Además, se ha destacado la incertidumbre que existe hasta el momento en España acerca del nuevo impuesto

La entrada en vigor de la Ley 7/2022 de residuos y suelos contaminados está generando grandes incertidumbres en los productores y fabricantes de envases. Así, el Cluster de Innovación en Envase y Embalaje ha querido resolver estas dudas del sector sobre la Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP's), los objetivos de reutilización y el impuesto al plástico, en una nueva sesión de sus "Diálogos Intracluster".

La normativa, cuya entrada en vigor está prevista para el 1 de enero de 2023, está afectando a diversos sectores que deberán adaptarse para cumplir con los objetivos establecidos. Uno de los aspectos que José Guaita, presidente de Heura, ha querido resaltar es que "a pesar del avance de las tecnologías para envases industriales y comerciales, todavía no tenemos nada que nos ayude al cumplimiento para que sea un proceso económicamente sostenible".

Así, **José Guaita** ha señalado que la digitalización surge como "*herramienta para para mejorar la economía circular en la industria*". Por ejemplo, en el caso español existe una cierta desconexión entre el Ministerio de Hacienda y la Agencia Tributaria que dificulta la comprensión y el desarrollo de medidas por parte de los fabricantes y productores de envase y embalaje.

También ha intervenido **Faysal Assakale, tax manager de Ayming**, para añadir que el impuesto al plástico "*no solo recoge aspectos económicos, sino que también requiere una serie de formalidades de contabilidad, existencias y facturación, por lo que esta ley va a traer consigo un cambio muy importante en las empresas a nivel de gestión*".

La clave está en toda la cadena de valor

Mientras, el **representante de Heura** ha destacado que "*pese a que la responsabilidad recae sobre el envasador, toda la cadena productiva está dentro de esta ley*", destacando la implicación de todos sus miembros para el correcto cumplimiento de la legislación.

Por tanto, el sector está cambiando y dando importancia a la información, pues la trazabilidad de los productos, según **Faysal Assakale,** es "*vital y una oportunidad para pasar de una economía lineal a circular, que es lo que pretende la normativa*".

En esta línea, según ha destacado **Mariana Reina, experta legal de AIMPLAS**, "*la comunicación con el consumidor y toda la cadena de valor es clave pues si este lo interpreta como desechable no*

> ***A pesar del avance de las tecnologías para envases industriales y comerciales, todavía no tenemos nada que nos ayude al cumplimiento para que sea un proceso económicamente sostenible".***
>
> **José Guaita, presidente de Heura**

conseguiremos un proceso de economía circular completo y ese residuo va a generar más peso en el recibo".

Además, otro de los pilares de la sesión que ha destacado **Lorena Rodríguez, Packaging Leader Group en AIMPLAS**, ha sido la capacidad que existe de, hasta 2023, aminorar el impuesto a través de una declaración responsable. Un trámite que Rodríguez ha destacado como "*una obligación del productor de aportar toda la información necesaria al comprador para demostrar el contenido de plástico virgen del producto, además de la especificación del impuesto en la facturación de la compra*".

Limitaciones en los objetivos europeos

El impuesto especial sobre los envases de plástico no reutilizable es una de las mayores preocupaciones del sector del packaging. Así, los profesionales han querido destacar en esta jornada cómo las empresas deben prepararse ante esta nueva legislación.

Una legislación que se marca a nivel europeo, pero se aplica de manera distinta en cada país, con el fin de generar más recursos y hacer que cada estado aporte 0'8 euros por cada kilogramo de plástico generado.

Ante esto, **Paula Torrijos, técnico de proyectos de la unidad de envases y economía circular en ITENE**, ha hecho hincapié en que "*no todos los envases se van a poder transformar a reutilizables porque existen ciertas limitaciones*".

Una variable que dificulta los objetivos europeos de reutilización marcados para el año 2030, en el que se debe conseguir que un 20% de los envases ha de ser reciclado y un 30% en 2035.
Por último, Torrijos ha insistido en que, pese a que no todos los envases podrán reutilizarse y volver al inicio de la cadena de valor, pueden convivir con sistemas híbridos, en los que a nivel doméstico los usuarios le darán un nuevo uso, prolongando así su vida útil.

> "No todos los envases se van a poder transformar a reutilizables porque existen ciertas limitaciones"
>
> Paula Torrijos, técnico de proyectos de la unidad de envases y economía circular en ITENE

Pese a todas las problemáticas que surgen con esta nueva ley, por el cambio que suponen en el sector del packaging, en España se mantienen unas limitaciones que los expertos califican como más conservadoras ante el resto de Europa.

De esta forma los fabricantes y productores de envases empiezan a prepararse para poder adaptar su producción y actividad al nuevo marco legislativo, que empezará a ser una realidad para muchas empresas a partir del próximo año para poder cumplir los objetivos de la Agenda 2030.

clusterenvase

Reencuentro y éxito de asistencia en el XXII Congreso de AIFEC

La semana pasada, tras un período de 2 años de reuniones en línea, más de **225 asistentes** se reunieron felizmente en el Hotel Melia Villaitana de Benidorm, para asistir al XXII Congreso de AIFEC, con el título: "***Nuevas formas, nuevos tiempos, nuevas oportunidades***".

El programa ofreció **8 sesiones técnicas** realizadas por nuestros patrocinadores: AB Graphic, Fedrigoni, Xeikon, Esagraf, HP, E21, Bost y Martin Automatic; y 4 ponencias organizadas por AIFEC. Jules Le Jeune, director de la FINAT, presentó las líneas directrices del sector desde la asociación europea, así como presentó los datos principales del sector de etiquetas situando a España en el centro de su presentación europea. Fernando Botella CEO de Think&Action proporcionó una experiencia motivacional, divertida, con mucho contenido y técnicas útiles para llevarse al día a día con su ponencia "Juntos hacemos futuro" patrocinada por UPM Raflatac. Alberto Salviejo de ISDI respondió a las preguntas ¿Cómo incorporar tecnología a la relación con clientes, proveedores y empleados? ¿Cómo monetizar las inversiones en digitalización y mejorar ventas y eficiencia interna? ¿Cómo movilizar a nuestra organización en la era digital? dando pistas para conseguir una transición hacia la digitalización de las empresas del sector. Y Sara Escudero nos enseñó que ¡El (buen) humor es una actitud! abordando las claves para ayudarnos a incorporar el sentido del humor como actitud vital y, por ende, trasladable al mundo laboral.

También se celebró la **Asamblea General**, en la cual se habló de la situación actual de la asociación, proyectos que se están realizado y se decidió por votación mayoritaria que el próximo Congreso AIFEC se celebrara en Marrakech en 2023.

Como es habitual, las **mesas de proveedores** sirvió como punto de encuentro para hacer networking y reavivar las relaciones comerciales. También se organizó, por primera vez, una Jornada de Networking que consistió en reunir a todos los congresistas y acompañantes en una actividad denominada Juego de Espías donde varios equipos tenían que trabajar juntos y unidos para pasar varias pruebas y descubrir la amenaza que podía acabar con el sector de etiquetas y combatirla con la ayuda de todos los equipos.

Una **nueva aplicación móvil** ayudó a facilitar el intercambio de mensajes, contactos, difundir documentación e información del Congreso. Se pudo realizar el cuestionario de satisfacción directamente desde la App y también el público pudo votar a las Mejores Etiquetas del año a través de la misma. Los Premios fueron entregados en la Ceremonia de Entrega a las Mejores Etiquetas de 2022 durante la Cena del viernes por la noche y los ganadores fueron elegidos por decisión del jurado y del voto al público. El jurado de este año estaba compuesto por: Jordi Cañadas de Fedrigoni, Miguel Ivañez de Adhesivas Ibi, Raúl Pérez de Durst y Santiago Villellas de Santilabel.

Y los ganadores fueron: 1. Premio al mejor trabajo en DIGITAL para la categoría de ALIMENTACIÓN Y BEBIDAS Trabajo: TINTO CORAZÓN, Empresa: **ETYGRAF.** 2. Premio al mejor trabajo en FLEXOGRAFÍA para la categoría de ALIMENTACIÓN Y BEBIDAS,Trabajo: FASHION, Empresa: **ETIQUETAS JUFE**. 3. Premio al mejor trabajo en SERIGRAFÍA para la categoría de ALIMENTACIÓN Y BEBIDAS, Trabajo: HAVANA CLUB BAD GYAL, Empresa: **GRUPO LAPPÍ**. **Conoce al resto aquí.**

aifec

El nuevo paradigma obliga a las empresas del mundo del packaging a reformularse para ser más verdes y eficientes

En el mundo industrial, la preocupación por excelencia que ocupa las agendas de las empresas y organizaciones, y del que todo el mundo habla, es la sostenibilidad, o cualquiera de sus sinónimos. En el sector del packaging no podía ser de otra manera. Desde la reciente publicación de la Ley de residuos y suelos contaminados en abril de este mismo año y el Real Decreto de envases y residuos de envases por aprobar, después de tener los resultados del proceso de información pública al que se sometió en octubre de 2021, la responsabilidad en la gestión de nuestros envases se convierte en un asunto de interés nacional y de obligado cumplimiento.

La integración de los cambios normativos afectará a la estructura de muchas organizaciones y para adelantarse a estos cambios, se necesitan instrumentos con los que batallar.

Por otro lado, desde el 2018, se ha decretado como obligatorio la memoria anual de responsabilidad social y sostenibilidad de las empresas, organizaciónes y administraciones publicas. El objetivo principal de esta nueva normativa es apoyar a las prácticas responsables en las organizaciones con el fin que constituyan en un motor significativo de la competitividad del país y su transformación hacia una sociedad y una economía más productiva y sostenible. Es una manera que tienen las organizaciones de dar a conocer a la sociedad sus actuaciones y su compromiso con determinados principios y con una forma de organizarse y dirigirse más sostenible. Ligado también al Objetivo de Desarrollo Sostenible que las Naciones Unidas en 2015 saco para proteger al planeta, luchar contra la pobreza y tratar de erradicarla para hacer un mundo mas justo, con una Agenda 2030 sobre el desarrollo sostenible con 17 objetivos básicos.

RETHINKING PACKAGING

El Packaging Cluster, figura clave del sector del packaging con más de 130 asociados de toda la cadena de valor, lanza la segunda edición del curso RETHINKING PACKAGING: Economía circular y sostenibilidad, con la voluntad de seguir formando a las empresas a través de herramientas modernas y adaptadas a las demandas de la industria.

Mediante las 20 horas de aprendizaje híbrido, los equipos del área de packaging, diseño, marketing o fabricantes, podrán ponerse al día de las claves del ecodiseño, el Análisis de Ciclo de Vida o las políticas actuales, además de relacionarse con empresas del sector.

Y como las personas siempre son la consecuencia de que un movimiento o cualquier proyecto tenga éxito, las personas y su talento, en este caso, el valor diferencial de la formación no es tanto el contenido, que también, sino su equipo docente compuesto por profesionales formados y conocedores de la realidad de las empresas:

- Julia Gassol es Ingeniera industrial por la ETSEIB (UPC) y MSc en Sostenibilidad Ambiental, Económica y Social. Trabaja como responsable de proyectos en el área de métricas circulares en Inèdit, ejecutando proyectos que acompañan a las empresas e instituciones en su transición hacia la economía circular, a nivel de organización, producto y packaging.

- Elisabet Amat es Ingeniera en Telecomunicaciones (UPC) con especialización en Estudios Ambientales y Ecología Industrial (UAB). Cuenta con una experiencia de más de 15 años trabajando como consultora e investigadora especializalar

IDE. N°650 Julio - Agosto 2022

Segunda edición del curso RETHINKING PACKAGING: Economía circular y sostenibilidad, para seguir formando a las empresas a través de herramientas modernas y adaptadas a las demandas de la industria.

Contenido del curso aqui

da en Análisis del Ciclo de Vida y Economía Circular con proyectos a nivel nacional e internacional tanto para clientes privados como públicos.

•Paul Earnshaw lleva más de 8 años trabajando en la multinacional TESCO, ha sido responsable de diferentes áreas de la empresa como alimentos, hogar, y actualmente en packaging como senior packaging manager, llevando proyectos estratégicos de envasados con organizaciones mundiales como AVON, United Biscuits, P&G, PepsiCo, Danone y Hershey.

•Montse Castillo, además de ser la directora del plan de formación del Packaging Cluster, fue la impulsora de la primera edición del curso en 2021. Montse es Ingeniera Química por IQS-URL, doctora en Química Ambiental por UB y master en Gestión de la Empresa Industrial por IQS-URL. En 1999 se incorporó al sector industrial alimentario liderando el área de packaging y sostenibilidad y en 2012 fundó RepaQ con el objetivo de ofrecer a el mercado servicios de consultoría en materiales y procesos de envasado y de actuar como puente entre los desarrollos tecnológicos y la implantación industrial de nuevos envases.

El 20 de septiembre arranca este curso con el que poder analizar el contexto regulatorio de la industria, el diagnóstico de la circularidad del packaging, las actuales estrategias sostenibles o cómo comunicar un packaging circular.

LIDERAZGO SOSTENIBLE

De forma complementaria, el Clúster del Packaging presenta la formación en SOSTENIBILIDAD EMPRESARIAL, con la que indagar en las bases y gestión de la sostenibilidad empresarial, la importancia de los intangibles, el nuevo paradigma de la economía circular y cómo se puede alcanzar la empresa ciudadana.

Se unirán dos sectores interrelacionados y a la vanguardia estos días como es el de la energía y el del envase y el embalaje, con asociados del Clúster de l'Energia Eficient de Catalunya y del Packaging Cluster. Ambos compartirán conocimientos teóricos y debatirán los diferentes casos prácticos de los participantes, de manera que se aplique de forma práctica lo aprendido. Las 10 horas de formación que comienzan en noviembre estarán lideradas por expertos como:

•Daniel Ortiz, Licenciado en Ciencias Empresariales y MBA por ESADE. Licenciado en Filosofía por la Universidad de Barcelona. Ha desarrollado su carrera profesional en los sectores público, privado y no lucrativo, siempre con una visión colaborativa, orientada a la innovación social y a la generación de impacto. Ha sido director general del Institut Català del Crèdit Agrari (ICCA), del Departamento de Economía y Finanzas de la Generalitat.

•Aldred Vara, Jefe del Departamento de Prevención y Eficiencia de los Recursos en la Agencia de Residuos de Cataluña, es Licenciado en Química por la Universidad de Barcelona y EMBA en IESE Business School. Inició su carrera profesional en el sector privado en el grupo químico BASF. Desde entonces acumula más de 20 años de experiencia en la planificación, desarrollo e implantación de políticas públicas de protección del medio ambiente dirigidas tanto al ámbito empresarial como en el de la administración pública, siempre desde una perspectiva de prevención de la contaminación ligada a la competitividad empresarial.
Una propuesta destinada a los líderes de organizaciones que buscan• definir su propósito o futuros emprendedores de nuevos modelos de empresa sociales, con ganas de aprender.

packagingcluster

Cónoce los **temas** de nuestras próximas ediciones

Nº 651 SEPTIEMBRE-OCTUBRE 2022.
Logística, manutención, almacenaje, transporte, comercio electrónico.
Automatización, robótica, componentes, máquinaherramienta.

¿Te gustaría participar?

Escríbenos a info@ide-e.com o llámanos al +34 918 922 774

Nº 652 NOVIEMBRE-DICIEMBRE 2022.
Envases, embalajes y maquinaria para perfumería, cosmética, higiene, farmacia.
Envases, embalajes y maquinaria para droguería, industria química.

Aplicadores para adhesivos termoplásticos

Bombas de vacío

Envases flexibles

Etiquetado

Flejadoras

CON MOSCA ESTO NO PARA

WITH SONIX

Maquinaria de envase y embalaje

masa transitube transplast

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

MANUTENCIÓN INDUSTRIAL DE SÓLIDOS

- Alimentación mecánica flexible
- Alimentación neumática por aspiración e impulsión

PRODUCTOS MANEJADOS

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

Maquinaria de envase y embalaje

COMATEC PACK

LA MÁS AMPLIA 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.
info@comatecsa.com www.comatecsa.com

PARIS

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

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

Variedad de soluciones:

- Vacío
- Precortado
- Rebajado
- Gas inerte
- Válvula

MAQUINARIA DE ENVASE Y EMBALAJE PARIS, S.A.
Juan de la Cierva, 52 - 08210 Barbera del Vallés
Tel. 937 185 613 - Fax. 937 188 553
E-mail: paris@monparis.com
www.envasadoras-paris.com

ULMA
MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE ENVASADO

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

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

INSERTE AQUÍ SU PUBLICIDAD

918 922 774
info@ide-e.com

Palets

Precintos engomados y adhesivos

Sensores

Índice de anunciantes

ALL4PACK	PORTADA	KRONES	PÁG 13
DTM PRINT	PÁG 5	KUKA	PÁG 17
EAR-FLAP	PÁG 9	MARCOLOR	PÁG 27
FACHPACK 2022	PÁG 11	TSC	PÁG 23
IXAPACK	PÁG 15	YASKAWA	PÁG 7

Clasificados

Busch
Comatec
Fres-Co
Griñó-Rotamik
Ibergum
Intermark
Masa Transitube
Mecatronic
Mosca
París
Ribawood
Robatech
Ulma Packaging
Wenglor

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 DCL

Cónoce a nuestros partners. Disfrutan de muchas ventajas con nosotros.

¿Te gustaría conocerlas?

Escríbenos a info@ide-e.com o llámanos al +34 918 922 774