

ASSA ABLOY

Especialistas en puertas de protección de máquinas



Puertas Seccionales



Puertas Rápidas



Muelles de Carga



Servicio y Mantenimiento



Powering doors.
Empowering people.

Nuestras soluciones de entrada y para muelles de carga le ayudan a mantener el ritmo de su negocio. Además nuestro equipo técnico especializado se encargará de que su actividad no se detenga. ¡Contacte con nosotros!

www.assaabloyentrance.com/es/es
91 660 10 70
info.es.aaes@assaabloy.com

ASSA ABLOY
Entrance Systems

Experience a safer
and more open world

Contenido

USUARIOS

- 04. Casi el 80% de los españoles bebe leche de vaca habitualmente y la mitad destaca su poder relajante, según un estudio.
- 06. Pritt, pionera al reemplazar el plástico de sus blísteres por papel reciclado.
- 07. STAEDTLER Iberia incrementa sus ventas netas en un 21% y supera los 20 millones de euros en ingresos.

FABRICANTES

- 10. Alfaland revoluciona tu almacén de la forma más organizada.
- 12. Descubra el nuevo palet medium SF600 Premium de SMART-FLOW.
- 14. EAR FLAP presenta su sistema software para configuración de mosaicos de paletizado.
- 14. AR Racking impulsa con sus soluciones de almacenaje la eficiencia del almacén de Aranco.
- 16. Domino muestra cómo el futuro de la codificación es ya una realidad con sus soluciones para la optimización de la cadena de suministro en Empack 2022
- 18. ISB IBÉRICA: Automatización y Servicio.
- 20. Nueva puerta rápida de protección de máquinas ASSA ABLOY RP400.
- 22. Berlin Packaging anuncia la nueva división Spirits EMEA en Luxe Pack Mónaco.
- 23. OMNIMAX – Distribución omnicanal, máximos beneficios logísticos.
- 24. Conozca más acerca de Lumaquin.
- 26. DS Smith y Krones se alían para lanzar una alternativa al film retráctil: ECO Carrier.
- 28. El nuevo programa de renting de UR permite empezar a automatizar en tan solo 2 semanas.
- 30. Inser Robótica automatiza el final de línea de IBERCONSA en Vigo.
- 32. Energía y datos combinados en un nuevo cable híbrido de igus para motores SEW.
- 34. Konica Minolta revoluciona el mercado de la Impresión Industrial con su propuesta para Empack 2022.
- 35. Marchesini Group Beauty estará presente en Empack 2022.
- 36. La nueva impresora móvil Alpha-30R de TSC Printronix Auto ID ya está disponible en toda la región EMEA.
- 38. Leuze. Seguridad a un precio atractivo.
- 40. Socio innovador en la economía del reciclaje con el mejor molido de residuos postindustriales y postconsumo.
- 44. MPB10, el sensor de SICK que alarga la vida útil de las máquinas.
- 45. FANUC presenta soluciones para la industria del envase y embalaje en EMPACK Madrid.
- 46. Trébol group presenta en Empack sus equipos de codificación eficiente y sostenible.
- 48. Un avance espectacular en la tecnología de bloques de máquinas.
- 50. Una nueva visión Embedded: STEMMER IMAGING presenta el Ecosistema Modular Embedded.
- 52. Una pinza que puede hacer más.

53. Yaskawa presentará en EMPACK 2022 sus soluciones de automatización y robótica para la industria del packaging.

55. METTLER TOLEDO presenta una avanzada tecnología de rayos X que proporciona una detección inigualable de contaminantes "difíciles de encontrar".

57. Robatech en Empack 2022: el enfoque en la eficiencia energética.

58. Reciclaje de plástico negro: hacia una economía circular.

61. Conoce los equipos de líneas de envasado de Ixapack Global.

62. La planta automatizada de clasificación de residuos, ROAF, maximiza las tasas de recuperación gracias a las clasificadoras TOMRA.

FERIAS Y AGENDAS

65. AIMPLAS y CICLOPLAST organizan la sexta edición de su Jornada Debate sobre plásticos y economía circular .

66. Las Ferias Empack y Logistics & Automation celebrarán su edición más ambiciosa con nuevas áreas y más de 200 expertos.

68. Pick&Pack 2023 convoca a los líderes que están transformando las industrias del packaging y la logística.

70. All4Pack 2022. Lead the Revolution.

ASOCIACIONES

71. AIMPLAS trabaja en nuevos proyectos para acelerar la transición energética.

73. amec y Barcelona-Catalunya Centre Logístic colaborarán para impulsar la competitividad de las empresas industriales.

74. El reciclado de latas de bebidas en España superó el 72% en 2021.

75. La caída de la demanda frena el mercado de las materias primas de packaging.

76. Ramón García se incorpora a la junta directiva de la European Logistics Association.

78. Nace ENVALORA la asociación integrada por más de 200 empresas industriales que dará respuesta a la nueva legislación de envases.

80. Nace la Plataforma de Especialización Inteligente de Alimentación y Packaging para acelerar la transición hacia un food packaging más sostenible.

81. Tres estudios demuestran que la reutilización de envases de plástico tiene mayor impacto climático que los de cartón reciclable.

INFORMES

83. Observatorio de competencias digitales y ocupabilidad en el sector logístico español.

PREMIOS

86. AEROBAL World Aluminium Aerosol Can Award 2022.



EMPACK
THE FUTURE OF PACKAGING

**> REGÍSTRATE
A H O R A**

para tu cita en Madrid este octubre



26-27 octubre 2022 | Feriade Madrid
1-2 marzo 2023 | BEC, Bilbao
19-20 abril 2023 | Exponor, Porto



**LOGISTICS &
AUTOMATION**

The future of intralogistics technology

> [Suscríbete a nuestra newsletter](#)
para estar al tanto de todas
las novedades de los eventos



Casi el 80% de los españoles bebe leche de vaca habitualmente y la mitad destaca su poder relajante, según un estudio

- **La mitad de los españoles reconoce que beber leche antes de dormir le ayuda a descansar mejor, según un estudio impulsado por la compañía láctea**
- **Leche Celta estrena nuevo logo, posicionamiento 'Milkfulness' y packaging, lo que supone un rejuvenecimiento de la marca**

Nuestra vida va rápido ya desde el desayuno, momento al que de media la población española dedica unos 7 minutos. Al final del día, agitados por este ritmo frenético, nos suele costar dormir. Unos cuentan ovejas y otros recurren a un vaso de leche de vaca que les ayude a conciliar el sueño. De hecho, la mitad de los españoles considera que beber leche antes de dormir ayuda a descansar mejor.

Así lo revela el estudio sociológico que Leche Celta ha elaborado sobre los hábitos de vida de los españoles tras entrevistar a 500 personas de entre 18 y 65 años, y que pone en evidencia lo insostenible que es para las personas y el planeta nuestro actual estilo de vida. En concreto, la empresa gallega ha realizado esta investigación en el marco del lanzamiento de su nuevo concepto de marca. Esto es [Milkfulness](#), basado en el mindfulness, con el que invita a sus consumidores a hacer las cosas con más calma, cuidado y atención para saborear cada momento de la vida.

Por ello, la empresa láctea pretende concienciar a sus consumidores sobre la necesidad de un estilo de vida más saludable. En palabras de **Ainhoa Calvo**,

responsable de Innovación de Leche Celta, "el 78% de los españoles reconoce que desearía tomarse su 'momento desayuno' con más calma, sin prisa, y el 82% que se sentiría menos estresado si viviese en el campo o rodeado de naturaleza. Estos datos son una verdadera llamada de atención, el 'Milkfulness' anima a hacer las cosas lentamente y bien para poder disfrutar de los aspectos más importantes de la vida".

Además, como confirma este informe para el que se ha contado con muestra representativa de la población, mujeres y hombres de todo el país con edades comprendidas entre los 18 y los 65 años, beber leche de vaca es una costumbre muy arraigada en la sociedad española. De hecho, el 75% de la población incorpora esta bebida en su día a día de manera frecuente.





La naturaleza, clave para llevar una vida más relajada

La leche nos conecta con la naturaleza. Esta es otra de las conclusiones de este estudio que da sentido al nuevo concepto Milkfulness. En esta línea, tanto jóvenes como mayores defienden que estar en contacto con naturaleza les hace sentir libres y plétóricos. En concreto, la mitad de las personas se olvida del estrés cuando está en contacto con la naturaleza y el 80% se ha planteado alguna vez vivir en el campo. También se extrae del estudio que para el 73% de los españoles mirar vacas pastando libremente por un prado tiene un efecto relajante y que el 44% se cambiaría durante un día por una vaca.

En palabras de Ainhoa Calvo "ser conscientes de nuestras rutinas es muy importante para nuestro bienestar. Las acciones habituales tienen la capacidad de transportarnos a momentos felices de nuestras vidas y la mitad de los consumidores afirma que beber leche de vaca les lleva a su infancia".

Un amplio surtido de productos saludables y sostenibles

Leche Celta ofrece un amplio surtido de leches de calidad, con gama de gran formato (1,5 y 2 litros) y a un precio asequible. En su apuesta por el desarrollo y la viabilidad del medio rural, Leche Celta pone a disposición de sus clientes la gama de leche de pastoreo, un producto elaborado con leche de vacas que se alimentan esencialmente de pastos naturales. Se trata de la primera leche de pastoreo de España con doble certificación AENOR de Pastoreo y de Bienestar animal.

En este sentido, mantener una dieta equilibrada y, al mismo tiempo, respetar el medioambiente es una prioridad para la compañía gallega. "Es necesario ser transparentes y eficientes con lo que hacemos y, sobre todo, empáticos, no sólo con las personas, sino también con el medioambiente", ha expresado **Ainhoa Calvo** al respecto.

Nuevo logotipo y nuevo envase

Este nuevo posicionamiento de la marca ha supuesto, además, la renovación de su identidad visual, que abarca desde el logotipo de Leche Celta, que ahora es monocromo y de un solo trazo, hasta el rediseño integral de sus envases. Estos ahora se presentan con un diseño moderno, en el único brik plant-base del mercado de 1,5 litros de alto contenido renovable, reciclables y con tapón de origen vegetal.

Estos nuevos envases no solo llaman la atención por su tamaño y sostenibilidad, también lo hacen por su diseño, que es mucho más claro y fácil de identificar. Además este incorpora una vaquita ilustrada que traslada divertidos mensajes a los consumidores, así como una reflexión a practicar Milkfulness en el día a día y rebajar el ritmo frenético que llevamos.

lechecelta



Pritt, pionera al reemplazar el plástico de sus blísteres por papel reciclado

Henkel lanza un nuevo envase sostenible libre de plástico para la campaña 'vuelta al cole'

Henkel, como principal fabricante de adhesivos a nivel mundial, introducirá blísteres sin plástico en todo su amplio portafolio de adhesivos, comenzando por las icónicas barras de pegamento Pritt, en concreto por la edición especial 'Vuelta al Cole 2022'.

Durante los próximos años las marcas de adhesivos de Henkel reemplazarán los blísteres de plástico por envases fabricados como mínimo con un 85% de papel reciclado y totalmente reciclables. Este nuevo concepto de envase se enmarca en la estrategia de sostenibilidad de la compañía y sus objetivos de packaging para 2025, y pretende mejorar aún más la reciclabilidad de los productos avanzando hacia una economía circular. **Este cambio contribuirá a reducir 1.000 toneladas de plástico al año.**

A lo largo de las últimas décadas, Henkel ha mejorado continuamente la calidad y la formulación de sus adhesivos en respuesta a las crecientes demandas de la sociedad en materia de seguridad y sostenibilidad, siendo los niños uno de los públicos objetivos clave. Por ello, Pritt lanza este nuevo concepto de envase coincidiendo con el inicio de su campaña anual de 'vuelta al cole'.

Desde que se inventó en el año 1969, la barra de pegamento Pritt ha permitido a innumerables niños y niñas en todo el mundo expresar su creatividad y mejorar sus habilidades motrices haciendo manualidades. Actualmente, **cuenta con un 97% de ingre-**

dientes naturales (incluyendo agua) y hasta un 65% de plástico reciclado en el Stick. Ofrece una fuerte adherencia inicial, un fácil reposicionamiento y excelentes resultados en sus numerosas aplicaciones.

Para ofrecer a los consumidores una divertida experiencia, todas las barras de pegamento cuentan con nuevos personajes coleccionables Pritt, en esta ocasión relacionados con el fondo marino. La marca busca concienciar a los más pequeños de casa promoviendo la responsabilidad social con el mar como protagonista. Así, anima a reducir el consumo de plástico de un solo uso y a realizar manualidades con materiales reciclados.

Con el inicio de la campaña de vuelta al cole, Pritt también mejora la experiencia digital del consumidor. El nuevo sitio web prittunderthesea.com, al que se puede acceder a través de los códigos QR de los envases, ofrece una gran variedad de información detallada, así como distintos recursos de entretenimiento. Los usuarios, por ejemplo, pueden interactuar con los personajes de Pritt en un mundo online dentro de su propio salón o conocer a Pritt en una realidad aumentada con una **experiencia de 360°**. Además, el sitio web ofrece información sobre el envase sostenible y los ingredientes naturales de las barras de pegamento de la marca, así como ideas de manualidades creativas.

¡Súmate al cambio con Pritt y vive una vuelta al cole más sostenible!



Lápices de color STAEDTLER fabricados con madera suprarreciclada

STAEDTLER Iberia incrementa sus ventas netas en un 21% y supera los 20 millones de euros en ingresos

- **La filial en la Península Ibérica del fabricante alemán, con sede en Sant Cugat del Vallès, vende unos 120.000 lápices de grafito y de color al día**
- **Amplía su apuesta por la sostenibilidad con lápices de colores fabricados con madera suprarreciclada y de bosques con certificación de gestión forestal sostenible**

La filial en la Península Ibérica de la empresa alemana STAEDTLER incrementó sus ventas netas en un 21% en el año fiscal 2021 y alcanzó los 20.195.956 euros de ingresos. La cifra supone un aumento del 14% en comparación con el año 2019, antes de la pandemia. El fabricante y suministrador de material de escritura, dibujo y productos creativos cuenta con una plantilla actual de 33 empleados en España y en Portugal, tiene su sede en Sant Cugat del Vallès (Barcelona) y vende aproximadamente 120.000 lápices de color y de grafito al día. La empresa continúa su fuerte apuesta por la sostenibilidad con lápices de colores fabricados con madera suprarreciclada y procedente de bosques con certificación de gestión forestal sostenible. STAEDTLER tiene previsto eliminar el PVC de todos sus embalajes, priorizando el uso de cartón reciclado en un 90% de los casos.

Christopher Huehn, CEO de STAEDTLER IBERIA, S.A., explica que "la facturación neta de más de 20 millones de euros supone uno de los mejores resultados de los últimos 10 años. Estoy muy orgulloso del trabajo realizado por todo el equipo. Juntamente con nuestros clientes, hemos sido capaces de au-

mentar nuestras ventas a pesar de todas las dificultades que estamos experimentando, especialmente en relación a los incrementos de costes de las materias primas y a las dificultades originadas por los problemas de suministro a nivel global". Huehn añade que "de cara al futuro vemos grandes oportunidades de crecimiento tanto en España como en Portugal. Prevemos que siga incrementando la demanda de productos creativos para todos los grupos de edad, especialmente gracias a la importancia que se le está dando a la creatividad, tanto en la escuela como en el trabajo. Nuestro enfoque en la producción de material escolar sostenible, en concreto con nuestros lápices fabricados con madera suprarreciclada, al igual que con nuestra nueva gama de productos Design Journey, nos permite estar bien posicionados para satisfacer esta demanda".

Éxito de la gama de arte y manualidades y de los lápices fabricados con madera suprarreciclada

La firma tiene una cuota de mercado de aproximadamente el **70% en España y Portugal** en lápices de grafito durante la época del inicio escolar. Según un reciente estudio de mercado realizado con profesores primaria en Madrid, Barcelona y Sevilla, el 69% de los profesores de primaria recomiendan activamente lápices de grafito STAEDTLER (Datos Nielsen, mayo 2022. Encuesta realizada a 103 profesores de primaria en Barcelona, Madrid y Sevilla (Error muestral: 7,1%)). En 2021, STAEDTLER consiguió un gran éxito con la campaña conmemorativa del 120º aniversario de la marca del lápiz de grafito

"La facturación neta de más de 20 millones de euros supone uno de los mejores resultados de los últimos 10 años".



Christopher Huehn, CEO de STAEDTLER Iberia

Noris y con la nueva gama de arte y manualidades Design Journey. En el primer semestre de 2022 ha sido muy exitosa la campaña dedicada a los lápices de color Noris® colour fabricados con madera suprarreciclada 'Made from Upcycled Wood', enmarcada en la voluntad de STAEDTLER de trabajar y promover la sostenibilidad.

Gestión forestal y embalajes sostenibles

Los lápices '**Made from Upcycled Wood**' se fabrican a partir de las virutas de madera y del serrín que se generan durante el procesamiento industrial de la misma. El objetivo es optimizar recursos, respetar y proteger el medio ambiente, cuidar la naturaleza y reconvertir incluso los residuos más pequeños. Los restos de madera que se obtienen en los procesos de aserrado y de cepillado de la industria maderera se reciclan y se transforman en algo totalmente nuevo, en un proceso que se conoce como upcycling. Se busca utilizar la madera, la materia prima más importante para la fabricación de los lápices, de una forma aún más eficiente y responsable. El objetivo principal de STAEDTLER es ser eficiente y ecológico al mismo tiempo.

STAEDTLER trabaja para una gestión forestal sostenible. La madera que se utiliza en todos los procesos de suprarreciclaje procede de bosques que tienen la certificación de gestión forestal sostenible PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification), que acredita que proviene de zonas que se gestionan de manera ecológica, económica y sostenible socialmente.

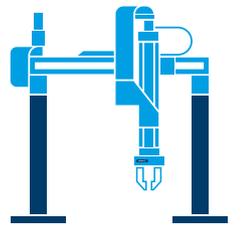
Los lápices de madera suprarreciclada se fabrican en Alemania, de manera que se acortan las rutas

de transporte y se ahorra energía, además de garantizar la mejor calidad. De hecho, casi dos tercios de los productos STAEDTLER se elaboran en territorio alemán. La empresa tiene cuatro plantas de producción en el país, que desde enero de 2021 producen al 100% con electricidad verde. Además, la misma compañía podrá cubrir en el futuro el 70% de su demanda de madera gracias a una plantación propia que se está gestionando en Ecuador.

Los embalajes también son sostenibles. **El 95% de los empaquetados de cartón, como los estuches de los lápices de colores, se han modificado y contienen un 80%, como mínimo, de cartón reciclado.** Y en los revestimientos de blíster se ha pasado de un 100% de PVC a un 100% de PET. El siguiente paso es sustituir el PET por cartón, lo que ya se ha hecho en una parte de esta gama de productos. La meta de STAEDTLER es ofrecer un 90% de los blísteres fabricados solo con cartón a partir de 2025. En breve, **STAEDTLER ofrecerá también sus rotuladores permanentes Lumocolor® con un 97% de plástico reciclado.**

Además, la empresa también trabaja e investiga continuamente nuevas fórmulas y tecnologías para que los productos sean todavía más resistentes a la rotura y más duraderos, con el objetivo de alargar su vida útil para optimizar los recursos y proteger el medio ambiente. Para ello desarrolla una técnica (Dry Safe) para que los rotuladores puedan permanecer abiertos durante días sin perder calidad, sin que se sequen ni dejen de escribir, para beneficiar al cliente y al medio ambiente.

Equipped by
SCHUNK



+ a solo **2** pasos de la
puesta en marcha
Eje lineal eléctrico ELP



+ Hasta **300 N**
de fuerza de agarre
Pinza eléctrica EGP para
componentes pequeños



+ Solo **0,18 s/180°**
de tiempo de giro
Unidad de pinza/giro
eléctrica EGS



© 2021 SCHUNK GmbH & Co. KG

SCHUNK

Un Plus para su rápida y simple
solución de manipulación.

SCHUNK ofrece un programa completo para el diseño
personalizado de su sistema de manipulación.
Todo desde un único proveedor global.

[schunk.com/equipped-by](https://www.schunk.com/equipped-by)



Alfaland revoluciona tu almacén de la forma más organizada

**AYUDÁNDOTE A ECONSTRAR UN MAÑANA DIFERENTE.
Mismo significado, diferentes formas de expresarlo.**

Hablar de logística 4.0, es hablar de cambio, desarrollo, evolución, mejora...

Los múltiples sucesos que se están dando año tras año nos han creado un escenario más digital, donde la interrelación entre los distintos canales, es transparente, horizontal y automatizada.

La logística 4.0 tiene su base en las tecnologías y en torno a ellos, se configura un sistema mediante el cual conocer y predecir las necesidades de los clientes, mejorar y garantizar la seguridad de los trabajadores, aumentar la productividad evitando cuellos de botella, ofrecer una mayor información veraz y continua, entre otros.

Para llegar a ese nivel, la logística se apoya en tecnologías como:

- **Bigdata**, permite configurar los perfiles de los clientes mediante la recogida de datos y experiencias, con el objeto de ofrecer las mejores soluciones.
- **Inteligencia Artificial**, más vinculado a mejorar los centros logísticos, a predecir posibles anomalías y optimizar la información copilada.
- **Internet de las cosas o IoT**, a través del cual se crea una especie de telaraña con la que conectar todos los equipos, y así obtener la información necesaria para obtener datos relevantes. Este tipo de tecnologías permi-

ten optimizar cada uno de los procesos que intervienen en la logística de un almacén.

- **Omnicanalidad**, este nuevo enfoque comercial, hace uso de todo los canales físicos y digitales. Cuando hablamos de omnicanalidad, estamos buscando aprovechar todas las plataformas, compartiendo un mensaje homogéneo que optimice el rendimiento de cada una de ellas.

Dirigirnos hacia una **logística 4.0** supone una serie de ventajas que van más allá de la mera transformación digital. Es crear un puente entre todos los procesos que intervienen en una empresa: almacenaje, transporte y producción. Este tipo de mejoras no sólo repercutirán en el rendimiento de la empresa, sino que también contribuyen a reducir los **efectos del cambio climático**.

Apostar por este cambio, es apostar por una **mejor comunicación entre los diferentes eslabones** de la cadena de forma continua y real, es apostar por una **optimización de los recursos** y una mayor **seguridad tecnológica**, pero, sobre todo, una mayor **seguridad de los trabajadores**.

La idea es crear una **sinergia entre lo digital y lo físico**, para no deshumanizar las empresas, pero buscando mejorar el rendimiento de los activos de la empresa. Alfaland trabaja con el único objetivo que el de proporcionar soluciones eficientes a sus clientes.

Con el auge del **comercio electrónico** y todos los **problemas** que se están sucediendo en los últimos años, es importante contar con una cadena de **suministro ágil, transparente, interconectada y sostenible**. Los clientes cada vez son más exigentes y tienen más poder en las decisiones, de ahí que resulte indispensable contar con las herramientas idóneas para prever y responder a las necesidades y problemas con los que se pueda encontrar el cliente.

Todos estos cambios acarrearán una serie de gastos que en ocasiones pueden ser un obstáculo para muchas empresas. **Aplicar estrategias y herramientas de business intelligence**, te permitirá tomar las mejores decisiones con el objetivo de saber dónde resulta más interesante invertir.

Lo primero que se debe hacer es implementar un **software** con el que gestionar todas las operaciones, también contar con una serie de equipos que permitan esta transformación y una formación específica del **equipo humano**, buscando que sean resolutivos y productivos.

En Alfaland contamos con las herramientas perfectas para guiarte hacia la digitalización de los procesos logísticos, con soluciones para cada uno de los puntos de este cambio:

- Si se busca optimizar la gestión del stock e inventario, contamos con soluciones de RFID como pivote de esta mejora, con control del proceso y del producto desde la recepción hasta la venta.
- Si el objetivo es **Incrementar la eficiencia** de la cadena productiva, no estaremos enfo-

cando en herramientas de IoT, ofreciendo información constante y mejorada a todo el sistema (trazabilidad completa y al momento) gracias a que cuenta con la información en la nube de la que aprenden de la actividad que desarrollan continuamente

- Para **movimiento de mercancías** dentro de los almacenes, resulta muy relevante, incorporar maquinaria de AGV, cuyo uso garantiza una alta productividad, evita el fallo humano y los accidentes laborales.
- Sobre la **mejora en la gestión de flotas**, ofrecemos, nuevamente, soluciones de IoT más el conjunto de dispositivos (sensores, cámaras, GPS, etc.) que permanentemente, aportan información en tiempo real sobre dónde, cuando y cómo está nuestra flota, generando rutas óptimas en base a esta información online y a la información anterior almacenada en la nube.

Digitalizar todos los procesos logísticos te permite estar siempre junto al cliente cuando lo necesita, optimizar tu equipo y tus activos, conocer el stock disponible en cada momento, resolver posibles fallos que se puedan dar, contar con mayores oportunidades de negocio, mejorar la trazabilidad de los productos y reducir costes. El futuro pasa por el mundo digital, y no podemos mirar hacia un lado y evitarlo.

La logística 4.0 ha llegado, y ha llegado para quedarse. Invierte en el futuro mejorando tu presente

info@alfaland.es



HSM®

Great Products, Great People.

¡Optimice los costes de gestión de sus residuos – con prensas de balas HSM!

www.hsm.eu

Descubra el nuevo palet medium SF600 Premium de SMART-FLOW

Para ser descubierto exclusivamente en la feria
All4Pack – Stand 5/A H010



SMART-FLOW, empresa especializada en el desarrollo, fabricación y comercialización de palets de plástico, presenta su nuevo palet de diseño moderno SF600 Premium.

Con su **nuevo semi-palet Europa SF600 Premium**, SMART-FLOW propone una solución ideal para **almacenar y transportar mercancías con la máxima seguridad**. Moderno con su look innovador, el SF600 Premium, con unas dimensiones de 600 x 800 x 150 mm, existe en varias versiones: un modelo dotado de 9 pies con forma ergonómica y otro con 2 o 3 patines a elegir, para facilitar el almacenaje en rack, la carga en la maquinaria de manutención y su utilización en cinta transportadora.

Fabricado con material PEAD reciclado o virgen, el palet es ultra ligero con un **peso de apenas 6 kg.** en la versión de 9 apoyos. Cabe destacar que la versión de 2 patines no supera los 6,3kg. y la versión de 3 patines los 6,5kg. Con rebordes de 7mm, 15mm o 22mm que pueden además ser añadidos para garantizar la estabilidad de la carga.

El SF600 Premium dispone de una barra metálica longitudinal en opción, que permite reforzar la carga dinámica del palet. Gracias a esta barra metálica, este puede soportar cargas de hasta 500kg. Su bandeja perforada se adapta más fácilmente a los diferentes contextos a los que está expuesto y sus patines antideslizantes garantizan una mejor sujeción de la mercancía durante los desplazamientos.

Ideal para cargas medianas, este semi-palet europeo premium está fabricado con inyección en monobloque, lo que garantiza una excelente durabilidad en logística tanto interna como externa, incluida la exportación. Se adapta perfectamente a la utilización en el sector de la gran distribución y en el agroalimentario donde los riesgos laborales y la higiene en el trabajo son criterios de suma importancia, como por ejemplo en las plantas de producción esterilizadas o en salas blancas.

Con su palet SF600 Premium, Smart-Flow responde a las expectativas del mercado en materia ecológica, ofreciendo a las empresas una solución mucho más ligera que el palet clásico de madera de iguales dimensiones. Para los usuarios, éstos se benefician igualmente de un mejor manejo gracias a su adaptabilidad, evitando así los accidentes de trabajo (heridas ocasionadas por astillas/clavos, aparición de trastornos musculoesqueléticos por manipulación de cargas pesadas...).

En materia de marcado, **los palets pueden ser identificados con ayuda de tags RFID** en los cuatro emplazamientos previstos para ello. Y para una mejor personalización del palet, es igualmente posible añadir etiquetas en los 6 emplazamientos de marcado disponibles, de los cuales 4 de ellos están ubicados en los patines.

SMART-FLOW ayuda a las empresas a mantener sus compromisos RSE, mejorando las condiciones de trabajo de sus empleados con productos más fáciles de manipular, adoptando además una aptitud eco-responsable con la utilización de productos 100% reciclables.

gw-sf





LA PRECISIÓN QUE COMPENSA



AUTOSORT® *FLAKE* satisface la demanda más exigente de recuperación de polímeros.

Como líder mundial en recuperación de plástico, AUTOSORT® *FLAKE* satisface los más exigentes requisitos de calidad tanto en la clasificación de botellas como de escamas a partir de flujos de residuos de baja contaminación. Es la solución de clasificación definitiva para aplicaciones de PO y PET.



Vea cómo funciona

EAR FLAP presenta su sistema software para configuración de mosaicos de paletizado

EF Palletizer es un eficaz **software especializado en el diseño de mosaicos de paletizado** desarrollado en exclusiva por la oficina técnica de Ear-Flap para sus sistemas de paletizado y compatible con las mejores marcas.

Esta herramienta le **permitirá agilizar mucho su configuración de mosaicos de paletizado, agilizando el proceso y haciéndolo mucho más cómodo**. Desde la tranquilidad de su oficina podrá configurar cada capa del mosaico y preparar hasta 5 modelos para su palet, cambiando las medidas de sus cajas e incluso llegando a añadir separadores entre capas.

Antes de configurar su proyecto podrá importar formatos o mosaicos guardados con anterioridad en la base de datos del programa y así agilizar la configuración. Una vez cargados los datos los podrá editar a su gusto.

Una vez configurada la carga al completo podrá guardarla, editarla o exportarla para poder cargarla en el robot antropomórfico o cobot que realice el paletizado.

Este sistema le permitirá, de manera **sencilla y sin conocimientos de programación**, configurar sus cargas paletizadas de cualquier producto.

ear-flap ■



AR Racking impulsa con sus soluciones de almacenaje la eficiencia del almacén de Aranco

- Aranco (Aranguren Comercial del Embalaje S.L.U.) es una empresa especializada en servicios de embalaje industrial con más de 25 años de experiencia.
- Aranco cuenta con un nuevo almacén de 2.000 m2 en Massamagrell (Valencia) equipado con estanterías industriales de AR Racking.
- AR Racking ha combinado varios sistemas de almacenaje para lograr la máxima eficiencia del almacén, clave en la ambiciosa proyección de Aranco.
- [Video](#) de la instalación.

Aranco (Aranguren Comercial del Embalaje S.L.), compañía líder en servicios de embalaje industrial, cuenta con un almacén versátil y ágil de 2.000 m2 equipado con soluciones de almacenaje de AR Racking en la localidad de Massamagrell (Valencia). Unas instalaciones fieles al carácter innovador de Aranco en las que se almacenarán diversos componentes de su maquinaria de enfardado.

Aranco, con más de 25 años de trayectoria, es un proveedor integral de soluciones innovadoras, rentables y de calidad con máquinas envoladoras de palets y un film de alto de rendimiento. Tras la realización de un estudio pormenorizado de las materias primas, el producto terminado y de la maquinaria,

AR Racking diseñó y ejecutó la implementación de varias soluciones de almacenaje en el nuevo almacén. Las [estanterías convencionales para palets](#), las [estanterías compactas drive in](#) y las [estanterías dinámicas para palets](#) han generado 1.960, 288 y 288 posiciones para palets, respectivamente. La combinación de los diferentes sistemas de almacenaje proporcionará a Aranco una operativa de almacén versátil, ágil y de máxima eficiencia. La instalación se ha ejecutado en un plazo de 30 días.



"Ofrecemos servicios integrales personalizados para cada proceso de enfundado y a nuestros clientes les brindamos una atención 24/7. Eso exige una alta precisión en todas las fases del proceso. En AR Racking hemos encontrado el socio idóneo para maximizar la eficiencia de nuestro almacén, que será clave en nuestra operativa", explica **Gaizka Lara Goicelaya, Director General en Aranco**.

Además, en la zona de taller se han instalado varios módulos con estanterías convencionales y estanterías de media carga con malla. Asimismo, se ha habilitado una zona con picking dinámico para la preparación del producto. "El cliente cuenta con un almacén cuyo espacio está totalmente optimizado con la combinación de soluciones de almacenaje de acceso directo con sistemas de almacenaje de alta densidad. Agradecemos a Aranco su confianza plena en nosotros", añade [Javier Miquel, responsable del proyecto de AR Racking](#).

ar-racking

La fotocélula de barrera más potente del mercado: LS25CI

Muy potentes y flexibles: fotocélulas de barrera para transiluminar láminas de embalaje

En el sector del envase y embalaje, los productos se embalan en una amplia variedad de láminas. Cuánto más opaca es la lámina más difícil resulta la detección. Sobre todo las láminas metalizadas complican la transiluminación. Para solucionar esta tarea, ofrecemos a nuestros clientes la LS25CI, que puede transiluminar láminas oscuras y metalizadas. La luz infrarroja que se utiliza es suficientemente potente para transiluminar una mano humana, pero al mismo tiempo es inocua y segura para los ojos.

www.leuze.com



The Sensor People



EL FUTURO DE LA
CODIFICACIÓN ES YA
UNA REALIDAD EN

 **DOMINO**

 **EMPACK**
THE FUTURE OF PACKAGING

26 & 27 octubre 2022
IFEMA - MADRID

Domino muestra cómo el futuro de la codificación es ya una realidad con sus soluciones para la optimización de la cadena de suministro en Empack 2022

Domino, la compañía líder especialista en ofrecer soluciones globales de codificación y marcaje participará en Empack para dar a conocer sus productos y servicios, y en concreto en esta edición, las oportunidades que ofrece al mercado con sus sistemas de visión inteligente de la Serie R y sus exclusivos servicios de software, dentro del valor aportado en la trazabilidad de los productos.

Domino llevará el futuro de la codificación a la 14ª edición de Empack Madrid, que tendrá lugar el **26 y 27 de octubre de 2022 en IFEMA**. Una cita esencial para la compañía al reunir a los líderes del mercado de toda la cadena de valor, desde propietarios de marcas y diseñadores hasta proveedores de embalaje y tecnología.

Bajo el lema, **“el futuro de la codificación es ya una realidad en Domino”**, la compañía, como proveedora de servicios globales de codificación, desde el producto hasta el palé, demostrará en esta cita

anual el valor que aportan sus soluciones a la cadena de suministro con sus últimas innovaciones que se adaptan a las necesidades individuales de cada cliente.

Desde su **stand 5C00**, Domino pondrá a disposición de los asistentes varios **equipos de codificadores de tinta, láser, transferencia térmica, impresión y aplicación de etiquetas**, entre otros, con la intención de que conozcan las ventajas de cada uno de ellos. Todos estarán operativos y el equipo de la compañía realizará demostraciones en directo para conocer de cerca su funcionamiento.

El producto estrella de esta feria será la **Serie R**, una gama de sistemas de visión inteligentes que permiten comprobar cada código y detectar cualquier problema antes de que tenga consecuencias en la producción y los software exclusivos de Domino. De modo que estos equipos eliminan la necesidad de validar e inspeccionar manualmente los códigos, lo que reduce significativamente el riesgo de que un

código incorrecto salga de un centro de fabricación sin ser detectado, al tiempo que permite un uso y una distribución más eficientes de los recursos.

Asimismo, también tendrán especial protagonismo los exclusivos **servicios de software** de la compañía, **Domino Automation y QuickDesign**. Un software personalizable con el que los clientes podrán cubrir sus necesidades concretas de gestión y que se caracterizan por su robustez, fiabilidad e integrabilidad. En cuanto al sistema Domino Cloud, que realiza diagnósticos de los equipos Domino de manera remota, también estará presente en el evento.

"Volvemos a esta feria anual de envase y embalaje, después de las restricciones derivadas del COVID-19, cargados de novedades, energía y ambición. En este encuentro mostraremos cómo la innovación forma parte de nuestro ADN al ofrecer diferentes soluciones que se adaptan a las necesidades requeridas por cada fabricante. Además, incidiremos en la importancia que tiene la trazabilidad en el contexto actual", adelantan los **Directores Generales de Domino, Henrique y Ricardo**

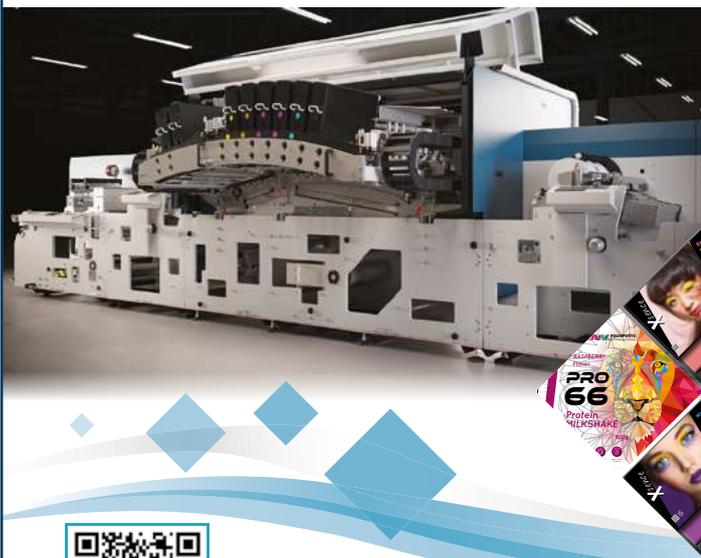
Gonçalves. En esta edición de Empack y Logistics & Automation, en la que cada salón contará con su propia zona expositiva, está previsto que participen más de 400 empresas nacional e internacionales.

domino-printing



Vive la Diferencia Domino

La prensa inkjet digital a color N730i.



Calidad de impresión consistente a 70m/min incluyendo el blanco de alta opacidad

- Con la capacidad de imprimir retráctilado se abren nuevas oportunidades de negocio.
- Optimización del tiempo de puesta en marcha y productividad gracias a las características avanzadas **i-Tech**.
- Estaciones flexo opcionales que añaden versatilidad para acceder a nuevos mercados.
- Una empresa global que proporciona un servicio y un soporte local.
- Asesoramiento consultivo para maximizar el ROI.



<https://bit.ly/3r0psvH>

www.N730i.es

Domino. Do more.

ISB IBÉRICA: Automatización y Servicio



NUEVAS SOLUCIONES
LOGÍSTICAS Y TECNOLÓGICAS
PARA EL CLIENTE
+ RAPIDEZ + EFICIENCIA
+FIABILIDAD + SERVICIO

Contar con un **proveedor de confianza, fiable y comprometido** como ISB IBÉRICA es realmente valioso en un contexto complejo como el actual, donde las empresas se están viendo obligadas a lidiar con una gran incertidumbre e innumerables incertezas, que afectan seriamente a su normal funcionamiento.

Y es que a pesar de la complejidad de la situación internacional, la compañía española ha seguido en constante crecimiento, gracias a su visión emprendedora y a su continuo interés por dar una **respuesta ágil a las necesidades de sus clientes** en términos, no sólo de gama de producto, sino también de tiempos de respuesta.

Con esta idea clara, ISB IBÉRICA activó **nuevas inversiones en soluciones automatizadas** para la gestión de sus almacenes en Badalona. Y así, a sus ya existentes 3 sistemas de almacenamiento vertical automático existentes, se suman ahora 4 aparatos Modulas más, de nueva generación y de 11 m de altura cada uno, que permiten liberar más estanterías de acceso manual y facilitan una administración mucho más simple y más rápida de la gestión de los pedidos.

La propia evolución y el progreso de sector del comercio industrial están obligando a su vez a grandes cambios en el sector logístico, que debe afrontar **desafíos cada día más exigentes** de stock y tiempos de entrega. Este es el objetivo del nuevo proyecto de automatización de ISB IBÉRICA que ha apostado por hacer real estas mejoras con la que seguir acompañando a sus clientes.

La **optimización de los almacenes de su centro de distribución para España, Portugal y el sur de Europa**, permite:

- Un mejor uso del espacio existente
- Una recogida de más productos a la hora
- Una reducción del número de errores de recogida
- Una gestión general más eficiente del almacén

ISB IBÉRICA es consciente de la actual configuración un nuevo escenario mundial que no hace más que reafirmar su **apuesta por la digitalización de sus progresos y por el avance en la innovación de sus servicios.**

eurobearings



 **ENOMAQ**
 **OLEOMAQ**
E-BEER
 **Tecnovid**
Oleotec

14 - 17 FEB 2023

Zaragoza
España / Spain

**Salón Internacional de
Maquinaria, Técnicas y
Equipos**

International Show of
Machinery, Techniques
& Equipment

 **FERIA
ZARAGOZA**



Nueva puerta rápida de protección de máquinas ASSA ABLOY RP400

La compañía ASSA ABLOY ha lanzado al mercado su solución más reciente, especialmente centrada en sus clientes del sector industrial. Se trata de la **puerta rápida para protección de máquinas RP400**, especialmente diseñada para **centros de fabricación y también plataformas logísticas**. El producto conjuga los últimos avances tecnológicos con la conocida calidad de la firma.

Este nuevo lanzamiento se suma a su amplia gama de productos, enfocados para entornos exigentes que necesitan soluciones efectivas en sus instalaciones. ASSA ABLOY manifestó que la RP400 proporciona rapidez, seguridad e integración inteligente para los espacios de manufactura o ensamblaje con maquinaria de alta velocidad.

Ventajas de las puertas rápidas para protección de máquinas

Para este lanzamiento, la marca ha querido hacer énfasis en las virtudes de esta nueva solución de protección y acceso. Además, indicó que las características y funciones de estas puertas se basan en el estudio de las necesidades de los entornos industriales. Estas investigaciones de campo demostraron que había una serie de requerimientos que la nueva RP400 cumple en su totalidad.

Una de sus ventajas es su gran velocidad, gracias a sus ciclos operativos más cortos. **Los dispositivos vienen equipados con fotocélulas de movilidad y un perfil inferior plano**. Asimismo, los interruptores de seguridad están integrados a los marcos para tener una mayor efectividad. Según ASSA ABLOY,

esto tiene una incidencia directa sobre la productividad en los procesos de fabricación.

Por otro lado, la puerta rápida para la protección de máquinas proporciona una **mayor seguridad a los trabajadores** porque las operaciones son mucho más fiables. Esto se debe a que se pueden integrar de manera directa en los sistemas de control de la maquinaria automatizada. De esta forma, la puerta se convierte en una parte integral de todo el equipo y trabaja al ritmo de este, protegiéndolo y asegurando al empleado.

La más avanzada hasta la fecha

En ASSA ABLOY, son especialistas en el diseño, mantenimiento y fabricación de puertas rápidas de alto rendimiento para empresas de cualquier sector. En este sentido, destacaron que el modelo RP 400 es el más avanzado que han lanzado hasta el momento. Estas mejoras no solamente se reflejan en aspectos como la seguridad y la calidad; también se pueden mostrar en sus nuevas características de diseño.

Principalmente, **sus bordes redondeados y los perfiles enrasados son ventajosos a la hora de proporcionar un cierre hermético a un área determinada**. Asimismo, el perfil inferior plano, liso y sin bordes salientes reduce considerablemente la posibilidad de golpear de forma accidental. También incrementa el espacio operativo para la maquinaria. Por otra parte, la cortina de luz integrada en el marco lateral capta hasta el más mínimo obstáculo. La luz cubre todo el ancho y alto de la puerta y avisa



cuando se detecta un elemento extraño. A su vez, el dispositivo detiene su cierre y se abre para evitar posibles accidentes.

Finalmente, su instalación con construcción de bastidor ahorra espacio, es más robusta y estable. En conclusión, ASSA ABLOY señala que la nueva puerta rápida de protección de máquinas es una solución pensada en el bienestar de los trabajadores y en aumentar la productividad de la empresa.

assaabloyentrance

RP 400 es la puerta más avanzada hasta el momento sus **bordes redondeados** y los **perfiles enrasados** proporcionan un cierre hermético y el perfil inferior plano, liso y sin bordes salientes reduce la posibilidad de golpearse

Especialistas en líneas de PALETIZADO y ENFARDADO



Final de línea con:

- Almacén/Dispensador de palets
- Robot paletizador automático
- Enfardadora automática
- Prensor de cargas
- Transportadores de cadenas

**Estudio
personalizado**

Soluciones integrales de alta calidad para empaquetado y finales de línea

www.ear-flap.com | info@ear-flap.com | +34 938 449 616



Berlin Packaging anuncia la nueva división Spirits EMEA en Luxe Pack Mónaco

La nueva división expresa el enfoque comercial de la empresa en el sector de los destilados de alta gama

Berlin Packaging, el mayor Hybrid Packaging Supplier® mundial de envases y cierres de vidrio, plástico y metal ha elegido Luxe Pack Mónaco (3-5 de octubre de 2022), para anunciar la creación de su nueva división EMEA Berlin Packaging Spirits, desarrollada para aumentar la atención comercial de las marcas de bebidas alcohólicas de alta gama con un diseño sostenible e innovador y el máximo rendimiento de las aplicaciones.

«Con el anuncio de nuestra división Spirits EMEA pretendemos posicionarnos como el mejor socio comercial integrado para las marcas y las empresas que operan en el sector de las bebidas espirituosas de alta gama. A través de esta división potenciamos la experiencia interna, con la que llevamos años desarrollando artículos y gamas de productos a medida para los principales productores de bebidas espirituosas, centrándonos en el enfoque innovador con el que Berlin Packaging pretende ofrecer envases únicos, orientados a la sostenibilidad y reconocibles», comenta **Paolo Recrosio, CEO de Berlin Packaging EMEA**.

Resultado de más de **40 años de experiencia en el sector de los envases para bebidas espirituosas**, la nueva división ha confirmado el gran enfoque de la empresa hacia los clientes de bebidas alcohólicas de alta gama, apoyando a los clientes en todas

las etapas del lanzamiento de un nuevo proyecto, desde la concepción hasta la creación de prototipos, pasando por la industrialización y la logística, para todos los componentes del envase: desde las botellas hasta los tapones y cápsulas, desde las etiquetas hasta las decoraciones.

Aprovechando el potencial creativo del **Studio One Eleven**, Berlin Packaging Spirits es una expresión de diseño e innovación, características que garantizan la puesta en valor y la personalización de cualquier producto, desde la producción a gran escala hasta las ediciones limitadas, desde los licores añejos hasta las líneas más prestigiosas.

«Como confirmación de nuestra visión ampliada con respecto a los servicios al cliente, me gustaría destacar nuestro compromiso con el medioambiente: estamos seguros de que, gracias a nuestras tecnologías e investigación, podemos recorrer un largo camino junto con las marcas de bebidas alcohólicas para hacer que este sector sea cada vez más sostenible y apoyar a nuestros clientes», añade **Dario Bassetti, CMO de Berlin Packaging EMEA**.

[berlinpackaging](https://berlinpackaging.com)
[corporate.berlinpackaging](https://corporate.berlinpackaging.com)

OMNIMAX

**DISTRIBUCIÓN OMNICANAL
MÁXIMAS GANANCIAS LOGÍSTICAS**



OMNIMAX – Distribución omnicanal, máximos beneficios logísticos

El Omnimax es un **contenedor omnicanal** que puede utilizarse a lo largo de toda la cadena de suministro: desde el trabajo con sistemas de automatización, hasta maximizar la eficiencia de la recogida de pedidos en el almacén, el aumento del llenado de los vehículos durante el transporte a la tienda y para entregas al cliente final. Con varias funciones para la automatización y un diseño innovador y sencillo para aumentar la ergonomía de los operarios, este producto proporciona un **beneficio significativo para cada punto de contacto en la cadena de suministro** y es la solución de transporte ideal para aplicaciones de venta, click & collect y entrega de última milla.

Su sistema de brazo de fianza de fácil automatización está diseñado para **facilitar las operaciones de apilamiento**, reduciendo la necesidad de una robótica compleja y la interacción humana, por lo que se reduce significativamente el coste operativo. Esto permite una fácil movilidad durante las operaciones de apilamiento; los contenedores pueden apilarse fácilmente durante la recogida de pedidos, sin necesidad de una tapa. Si se utilizase para la entrega a domicilio, el Omnimax dispone de una tapa opcional para ayudar a proteger la carga durante el transporte y mantener la estética del embalaje para el cliente final.

Gracias a su versatilidad, este contenedor combina las características y ventajas de un contenedor auto-

matizado con el alto volumen y la eficiencia de retorno del embalaje de transporte. Puede utilizarse a lo largo de toda la cadena de suministro, aumentando la eficiencia y la productividad en todo momento.

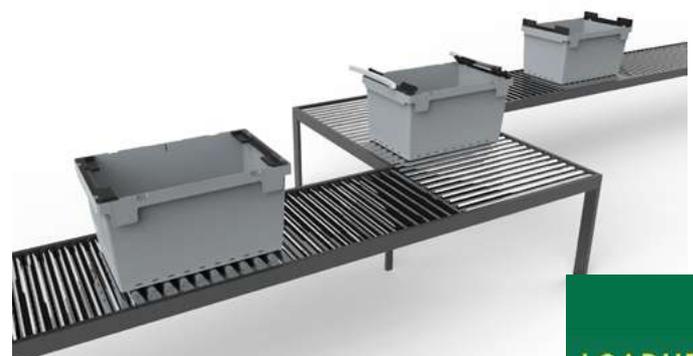
Disponible en **4 alturas diferentes**, el Omnimax proporciona el mayor volumen utilizable del mercado, ofreciendo una capacidad máxima de 52,4 (270 mm), 62 (320 mm), 69 (360 mm) y 79 (400 mm). Su capacidad media de volumen incrementada en un 7% no sólo aumenta el llenado del vehículo durante el transporte, sino que también reduce los residuos y los costes. Con un paso de anidación de 80 mm, el Omnimax también cuenta con una eficiencia de retorno máxima en comparación con otros contenedores encajables.

De acuerdo con la normativa de FM Global, el Omnimax también puede fabricarse con **orificios de drenaje** para permitir que el agua salga en caso de incendio. La posición desplazada de los orificios reduce los errores durante la identificación por láser, por lo que es perfectamente compatible con los sistemas automatizados.

La **tapa easy picking** se asienta sobre una bisagra, por lo que se destapa

con una fácil abertura, indistintamente por ambos lados, lo que aumenta la ergonomía al hacer la recogida y mantiene la cobertura del polvo. Cuando el Omnimax se utiliza junto con el **sistema Loadhog Pally & Lid**, facilita el transporte y elimina la doble manipulación.

Con el aumento de las ventas del e-commerce en los últimos años (del 13,8% en 2019 al 19,6% en 2021 en todo el mundo), los vendedores han tenido que centrarse en las aplicaciones de click & collect y en las entregas de última milla. Por lo tanto, la eficiencia de estos procesos operativos se ha convertido en una prioridad y las empresas buscan las soluciones de embalaje adecuadas para satisfacer estas nuevas expectativas. **El Omnimax es la respuesta a esta creciente demanda y se presenta como el futuro de la logística minorista.**



Conozca más acerca de Lumaquin

Lumaquin, es una empresa que lleva más de 45 años en el mercado, aportando soluciones a los técnicos de laboratorio y distribuyendo los equipos y consumibles necesarios para el control de calidad en la producción o postproducción de producto de cualquier sector.

Su filosofía radica en el **asesoramiento a la industria** sobre la elección del equipo indicado para sus laboratorios de I + D o Calidad. Ponen a su disposición **equipos de control de calidad**, siempre de los fabricantes mejor reconocidos.

Disponen de **asistencia técnica** para todas sus líneas de producto, contando siempre con personal cualificado, tanto propio como de sus representadas. Además, participan en la difusión de las **normativas de Control de Calidad**.

Su objetivo, es el de mantener una estrecha relación con sus proveedores y clientes, para así ofrecer siempre un elevado nivel de servicio. El departamento de servicio técnico, se encuentra en constante mejora gracias a la formación periódica con sus fabricantes.

Lumaquin, aporta soluciones a los fabricantes del sector: packaging, automoción, cosmética, farmacia, plástico, textil y pintura, entre otros.

Disponen de equipos y consumibles para los diferentes tipos de ensayos específicos en cada producción. Podrá controlar la apariencia y el color, la aplicación e impresión, también para los procesos de agitación y mezcla, densidad y viscosidad, dis-

persión y molturación, en el ensayo físico y textil, pesaje y en general en el material de laboratorio.

Así mismo, para el control de temperatura, pH, conductividad, humedad y contaminación por microorganismos.

Disponen de servicio de **Asistencia Técnica** para equipos de medida, control de calidad y certificaciones. También **Servicio de Renting**, alquiler y mantenimiento disponible para toda la amplia gama de equipos que distribuye.

lumaquin



MENOS ES MÁS

No necesitamos muchas palabras para presentar nuestro nuevo cabezal de aplicación de Hotmelt eléctrico Volta. Para nosotros, los puntos y las líneas son suficientes. Eso es exactamente lo que hace Volta. Súper fiable y súper económico. ¿Cuál es el mensaje en código morse del adhesivo? Por supuesto, ¡es **Volta!**



MÁS SOBRE
VOLTA

DS Smith y Krones se alían para lanzar una alternativa al film retráctil: ECO Carrier



Las dos empresas se asocian para presentar ECO Carrier, una alternativa al plástico basada en fibra para las bebidas embotelladas multipack

DS Smith, compañía líder en packaging sostenible, ha anunciado hoy una colaboración con el proveedor de maquinaria y sistemas de embalaje Krones para crear ECO Carrier, una alternativa basada en fibra al film retráctil para botellas multipack de PET.

Presentado durante la feria Drinktec, ECO Carrier puede implementarse con el sistema de mecanización de Krones para su gama LitePac Top, que aplica soluciones de packaging sostenibles para botellas PET. El sistema utiliza sujeciones de cartón ondulado para mantener unidas las botellas PET y es especialmente adecuado para una gama de botellas de 1L a 1,5L, en agrupaciones multipack de 2x2 o 3x2.

Marc Chiron, Director de Ventas, Marketing e Innovación de Packaging en DS Smith, ha señalado: "Nuestros clientes y consumidores demandan soluciones más sostenibles que sustituyan los plásticos problemáticos y que se integren perfectamente en sus líneas de producción".

"A través de nuestro trabajo con Krones, reforzamos nuestra capacidad de ayudar a nuestros clientes a reducir el uso de plástico, aumentar la reciclabilidad y efectuar la transición hacia la economía circular, proporcionando alternativas basadas en fibra totalmente reciclables con una solución de fácil implementación".

Wolfgang Huber, Head of Order Center and Assembly, Packaging Technology en Krones ha añadido: "Nuestra colaboración con DS Smith representa nuestros objetivos compartidos en materia de sostenibilidad, que buscan ofrecer productos que se ajusten al creciente deseo de los consumidores de llevar un estilo de vida respetuoso con el clima y el medio ambiente".

"Como proveedor 'llave en mano' con clientes en todos los rincones del mundo, tenemos la experiencia, las tecnologías y el alcance para contribuir sustancialmente a los complejos desafíos de sostenibilidad de hoy y mañana haciendo uso de la maquinaria de embalaje probada y de última generación fabricada por Krones".

Integración completa en las líneas de producción y en la imagen de marca

La solución Variopac Pro® de Krones ha sido diseñada de tal manera que se puede integrar sin problemas en la línea de producción del cliente con las mínimas interrupciones y la máxima eficiencia. Las primeras pruebas realizadas han demostrado que la implementación de ECO Carrier es totalmente compatible con Krones Variopac Pro® y se ajusta a las exigencias de rendimiento de la línea.

Además, ECO Carrier es totalmente personalizable, lo que permite a las compañías incorporar su imagen de marca en el soporte de cartón para las botellas y en la banda de papel.



Existing shrink wrap



New ECO Carrier

Beneficios en sostenibilidad

ECO Carrier ofrece importantes beneficios medioambientales más allá de la sustitución de plástico. Diseñado con las innovadoras Métricas de Diseño Circular de DS Smith, ECO Carrier tiene el potencial de reducir en un 71% la huella de carbono en comparación con el film retráctil, es 100% reciclable, 100% proveniente de fuentes renovables y 100% Seguro para el Planeta (Planet Safe se refiere a la clasificación de descomposición

orgánica de la solución de packaging. A efectos de clasificación, estamos evaluando la naturaleza compostable y biodegradable del elemento de cartón ondulado de la solución de packaging. Si hay componentes adicionales que no se consideran Seguros para el Planeta, se introducirá una cifra reducida proporcionalmente).

dssmith



ISB
INDUSTRIES
ISB IBÉRICA

ISO 9001 CERTIFIED
ISO 14001 CERTIFIED
ISO 45001 CERTIFIED

Gama • Stock • Calidad • Servicio

ISB, LA CONFIANZA QUE SÓLO UN FABRICANTE TE PUEDE DAR

COMPONENTES PARA MAQUINARIA DE PACKAGING, ENVASE Y EMBALAJE

- Stock inmediato
- Homologación de productos
- Rapidez de respuesta y servicio
- Fabricación estándar / a medida
- Asesoramiento especializado
- Planos, diseños 3D, informes técnicos



www.isb-industries.com / isb@isb-iberica.com

RENTING

No dejes para mañana lo que puedes automatizar hoy

Financia tu robot colaborativo

¡EMPIEZA HOY!



El nuevo programa de renting de UR permite empezar a automatizar en tan solo 2 semanas

- El programa de financiación de robots colaborativos de la compañía danesa pretende acelerar el proceso de automatización de las empresas españolas sin tener que aumentar gastos de capital.
- Universal Robots ofrece a las compañías del país un periodo de carencia de 3 meses, un 0% de interés y pago a 36 meses.

En un contexto de incertidumbre financiera y ante la necesidad de las empresas de incrementar su competitividad y productividad, Universal Robots, líder mundial en la fabricación de robots colaborativos, presenta **nuevas condiciones en su programa de renting de cobots**. El principal objetivo del programa de financiación de la empresa danesa pasa por garantizar una rápida implementación del proceso de automatización, sin necesidad de aumentar los gastos de capital de las empresas y con un retorno de la inversión contrastado.

Más concretamente, el programa de Universal Robots cuenta con **tres meses de carencia**, para evitar que el proceso de automatización impacte en los flujos de liquidez de las empresas. Por otro lado, Universal Robots garantiza un plazo de entrega del brazo robótico de tan solo dos semanas; un compromiso que cobra especial relevancia ante las dificultades que atraviesan las cadenas de suministro a escala mundial.

"La incertidumbre en la que se encuentra la economía mundial obliga a la industria del país a revisar sus gastos productivos y a optimizar su productividad; en Universal Robots somos conscientes que la capacidad inversora de muchas empresas es limitada y no queremos que eso sea una barrera para hacer realidad la automatización del tejido

productivo", asegura **Jordi Pelegrí, Country Manager de Universal Robots en España y Portugal**.

De este modo, el servicio de renting de UR presenta un **0% de interés y el pago de los cobots a 36 meses** para facilitar la instalación de aplicaciones de soldadura, paletizado o alimentación de máquinas, entre otras. Por otro lado, el programa permite a las empresas empezar a sufragar la inversión a partir de 2023. *"Con esta apuesta queremos que las empresas que se animen a automatizar sus procesos puedan empezar a pagar la solución robótica cuando esta ya esté en pleno funcionamiento y empezando a mejorar su rentabilidad"*, añade **Pelegrí**.

La flexibilidad de los cobots, piedra angular para la automatización de la industria española

La capacidad de la robótica colaborativa para conectar necesidades productivas con soluciones que mejoren la eficiencia y la productividad la convierten en una **solución viable para automatizar procesos** que hasta ahora se veían imposibles. Y justamente para complementar la versatilidad y la flexibilidad de los cobots, Universal Robots redobla sus esfuerzos para hacer más accesible la automatización de las empresas españolas a través del programa de renting.

“En Universal Robots trabajamos para hacer de los cobots una herramienta accesible para la industria del país; creemos que este programa puede ser el aliciente que muchas pymes necesitan para introducir la robótica en sus procesos productivos de forma inmediata”,
Jordi Pelegrí, Country Manager de Universal Robots en España y Portugal

Con pagos iniciales bajos y flexibilidad financiera, el programa de renting ofrece la posibilidad de adquirir un brazo robótico desde 600 euros al mes. Por otro lado, el programa también cuenta con el apoyo del ecosistema de partners de la empresa danesa, que permite al sector industrial contar con una solución robótica completa.

“En Universal Robots trabajamos para hacer de los cobots una herramienta accesible para la industria del país; creemos que este programa puede ser el aliciente que muchas pymes necesitan para introducir la robótica en sus procesos productivos de forma inmediata”, concluye Pelegrí.

El programa de renting de Universal Robots se ha desarrollado en colaboración con DLL Financial Solutions, partner de la compañía danesa. Además, el programa también comporta ventajas fiscales para las empresas.

universal-robots



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

Lumaquina
 quality control

VCML EQUIPO PARA PLANTA PILOTO/ LABORATORIO



La **VCML** es un equipo diseñado para la impresión, aplicación y laminación de todo tipo de soporte flexibles para packaging, como: papeles, film, aluminio, etc.

Capacidad de aplicar varios recubrimientos, como: tintas, pinturas, barnices, adhesivos, y tanto en base solvente como al agua.

Útil para el desarrollo de productos, control de calidad y para pequeñas producciones.



Inser Robótica automatiza el final de línea de IBERCONSA en Vigo



IBERCONSA es líder mundial en captura, producción y distribución de langostino austral y merluza congelada. Un Grupo Internacional con origen en Galicia y con presencia en la actualidad en 5 continentes, es un referente en la industria de productos del mar congelados.

Con una flota propia de 47 buques, Iberconsa cuenta en la actualidad con 6 plantas de procesamiento en todo el mundo.

En 2018, tomó la decisión de asentar su centro neurálgico de procesamiento en España, adquiriendo su nueva planta de producción en Bouzas.

Para el [final de línea de producción](#), a mediados de 2018 contactaron con [Inser Robótica](#). Se trataba de automatizar el transporte, paletizado y enfardado de 3 líneas diferentes de producción. Cada una de las líneas tiene formatos de caja diferentes y producciones diferentes dependiendo de los formatos de la materia prima.

Capturado en alta mar y ultracongelado para garantizar la máxima frescura

- **Retos:** Lograr una solución que permita paletizar cajas de cartón que contienen productos del mar congelados de 3 líneas diferentes y enfardar los palets terminados, con un footprint en planta optimizado para facilitar la logística del final de línea del cliente. Todo este sistema trabajando además en un ambiente corrosivo ya que la planta se encuentra en el puerto de Vigo.
- **Propuesta:** Cómo lo hemos hecho: Empleando un sistema sorter basado en la lectura de códigos QR a 20 cajas/min, elevadores de cajas,

transportadores elevados, un robot de paletizado por filas y una enfardadora de anillo.

- **Resultado:** Elevada capacidad de paletizado con la máxima flexibilidad, un espacio en planta mínimo, acabados robustos con elementos estructurales en acero inoxidable y cumpliendo los estrictos requisitos de la industria alimentaria.

Dos **elevadores verticales discontinuos** y un transportador inclinado se encargan de elevar la producción hasta los 3,5 metros para que más de 20 metros de nuevos transportadores salven la distancia entre producción y el área de paletizado y enfardado, permitiendo el paso de personas y carretillas por debajo. Al incorporar un **código QR en cada caja**, la producción de las 3 líneas transcurre por el mismo camino.

Una vez en el nuevo área de paletizado, se lee cada código y se separan en 3 transportadores para su colocación en sendos puestos de paletizado. Las cajas se agrupan de tal forma que el robot pueda coger filas con herramienta multiventosa, lo que permite multiplicar la capacidad de la célula con respecto a un paletizado de toma de caja unitaria.

El propio robot es también el encargado de la colocación de cartones separadores, por lo que su nivel de ocupación se estima entorno al 70% de su capacidad total.

Tras la **paletización**, un carro doble se encarga de mover los palets llenos desde cada uno de los 3 puestos, a la línea en la que una enfardadora de anillo los envolverá con film estirable para proteger la preciada carga. Todos los elementos integrados en el sistema están **protegidos contra la corrosión** que pueda ocasionar la cercanía con el puerto. El acero inoxidable, tratamientos OS4 para las superficies y un diseño higiénico adecuado garantizan una larga vida útil.



El sistema se controla de la manera más eficiente posible desde un único puesto de control y una pantalla HMI que incorpora el **software de gestión totalmente personalizado** para que el personal de Iberconsa Seafood Processing pueda tanto operar la línea, como diagnosticar la mayoría de las incidencias que puedan surgir. El equipo de Inser Robótica también puede acceder a este centro neurálgico para resolver las incidencias más complejas, así como la integración de futuras funcionalidades, sin necesidad de desplazarse hasta la planta.

Testimonios

Gonzalo López, Director de nuevos productos en Iberconsa Seafood Processing destaca que "Las claves del éxito de este proyecto son el análisis previo de nuestra necesidad, un diseño a medida y a la gran profesionalidad de todo el equipo que ha intervenido".

"Desde el punto de vista técnico, la definición en la disposición de los elementos de la célula, así como la gestión y el control del tráfico de cajas, ha sido un reto. El producto proviene de 3 líneas diferentes y se eleva a 3 metros de altura aproximadamente (en 2 de ellas mediante elevadores) las cuales

confluyen en un colector común. El lector de códigos QR situado al final de este colector, por donde las cajas circulan a una cadencia máxima de 20 cajas/min, permite realizar una clasificación de las mismas asignándolas a uno de los 3 puntos de toma, cada uno asignado a una de las líneas y ubicados en altura sobre la plataforma. El robot toma las cajas para depositarlas en sus correspondientes puestos de paletizado, de nuevo, a nivel del suelo. Un reto que ha sido posible gracias a la inestimable colaboración por parte de IBERCONSA, facilitando siempre la fluidez a lo largo de todas las fases del proyecto, y a todo el equipo de ingeniería de INSER ROBÓTICA gracias a su gran esfuerzo y dedicación", **Iván Bidarte, Jefe de Proyectos en Inser Robótica.**

"Iberconsa es un cliente riguroso porque su mercado se lo exige. Es por la larga experiencia en este mercado que Inser Robótica tiene, que hemos sabido entender las necesidades del proyecto y del equipo técnico del cliente desde su concepción hasta la integración en la planta con el resto de los equipos industriales", **Alex Quintanal, Director de ventas en Inser Robótica.**

inser-robotica

Soluciones de automatización y robótica industrial

Inser Robótica, empresa líder en la integración de sistemas de automatización y robótica industrial en el **final de línea de producción** de sectores relacionados con la **alimentación** y los bienes de consumo no duraderos.



Formación de cajas y bandejas



Paletizado y Depaletizado



Visión Artificial



Vehículos Autónomos



Descubre aquí todos nuestros servicios



El nuevo cable híbrido de igus para la interfaz SEW MOVILINK DDI ayuda a ahorrar espacio en el motor y en la cadena portacables.

Energía y datos combinados en un nuevo cable híbrido de igus para motores SEW

El nuevo cable flexible chainflex reduce en un 40% el espacio necesario en la cadena portacables y garantiza una transmisión fiable de energía y datos

Pequeños, compactos y rápidos: estos son los requisitos de la nueva generación de motores. Cada vez son más los fabricantes de accionamientos que recurren a la tecnología híbrida para ahorrar espacio. Por ello, igus ha añadido a su gama de cables híbridos un nuevo cable especial para motores SEW con la interfaz MOVILINK DDI. Los usuarios de la industria de la manipulación de materiales, por ejemplo, pueden confiar en un cable duradero desarrollado específicamente para aplicaciones de cadenas portacables.

Los [cables híbridos](#) para la tecnología de accionamiento se caracterizan por combinar la transmisión de energía y datos, reduciendo a la mitad el número de cables necesarios. En el caso de los nuevos motores SEW con interfaz MOVILINK DDI, el fabricante de estos sistemas de accionamiento utiliza un elemento coaxial para transmitir la información del motor.

Para suministrar de forma segura energía y datos a los motores compactos mientras están en movimiento, ahora igus ha desarrollado un nuevo cable híbrido. *"El desafío de los cables con elementos coaxiales es que se vuelven rápidamente susceptibles de sufrir fallos a altas dinámicas. Por eso nos hemos propuesto desarrollar un cable duradero y flexible que también funcione de forma fiable en movimiento"*, explica **Andreas Muckes, director de Cables chainflex en igus GmbH**. igus ha aprovechado su experiencia de más de 20 años en el campo de los cables coaxiales para aplicaciones altamente dinámicas para diseñar el nuevo cable híbrido CF280.UL.H207.D, en el que se han combi-

nado cuatro conductores de energía con un conductor coaxial y dos pares de control. La fusión de dos cables reduce el espacio necesario en la cadena portacables en un 40%, a la vez que disminuye el peso del sistema, por lo que se consume menos energía.

El nuevo cable, con un revestimiento exterior de PUR, puede utilizarse en aplicaciones con un factor de flexión de hasta 15xd y, por lo tanto, es adecuado para una amplia gama de sectores, desde las máquinas herramienta hasta la manipulación de materiales, pasando por la industria del automóvil.

Un total de 28 cables para la tecnología híbrida

Con 28 tipos de cables diferentes para motores de Siemens, Beckhoff, SEW y Bosch Rexroth, igus ya dispone de la mayor gama de cables híbridos para cadenas portacables disponibles en stock. Con la ampliación de la serie CF280, el experto en los motion plastics sigue la tendencia actual de la tecnología híbrida, ofreciendo su cable de la serie CF280 con revestimiento exterior de PVC como CF220. De este modo, se reducen los costes adicionales en el segmento de los cables híbridos. Los cables chainflex pueden adquirirse tanto confeccionados con conectores como por metros. Como con todos sus cables, igus también ofrece una garantía de hasta 36 meses en el nuevo cable híbrido SEW.



tesa® 60412 – Cinta de embalaje de PET reciclado

Características del producto

tesa® 60412 – Cinta de embalaje de PET reciclado

- Ideal para el precintado de cajas de cartón de hasta 30 kg
- 70 % de contenido de PET reciclado posconsumo (PCR) en el soporte
- Respetuoso con el reciclaje según el método 12 de INGEDE (100/100)
- Un adhesivo acrílico fuerte y muy resistente
- Desbobinado silencioso
- Muy buen rendimiento sobre cartones reciclados



Datos técnicos

Producto	Soporte	Sistema adhesivo	Color	Adhesión al acero [N/cm]	Resistencia a la tracción [N/cm]	Espesor total [µm]	Peso de la caja [kg]
tesa® 60412	PET PCR	Acrílico base agua	⊗	3,0	60	56	Hasta 30

Los productos tesa® demuestran su impresionante calidad día tras día en condiciones exigentes y se someten regularmente a estrictos controles. La información técnica y los datos incluidos en este documento se basan en nuestro conocimiento proveniente de la experiencia práctica. Están considerados como valores medios y no constituyen las especificaciones del producto. Por lo tanto, tesa SE no ofrece ninguna garantía, ni expresa ni implícita, incluidas, entre otras, las garantías implícitas de comerciabilidad o idoneidad para un propósito particular. El usuario es responsable de determinar si el producto de tesa® es apto para un propósito particular y el método de aplicación del usuario. Si tiene alguna duda, nuestro personal de asistencia técnica estará encantado de ayudarle.

tesa tape s.a.
Teléfono: +34 93 758 3300



Konica Minolta revoluciona el mercado de la Impresión Industrial con su propuesta para Empack 2022

Konica Minolta presentará en Empack 2022 una solución integral para la producción y embellecimiento de etiquetas y packaging y exhibirá sus máquinas más potentes para el sector de la impresión industrial: AccurioLabel 230 con el módulo Inkjet, MGI JETVarnish 3DS y sus dos novedades revolucionarias, Chameleon Project y la nueva impresora para cartón corrugado con alimentación automática PKG-1300. Además, contará con las cámaras de vigilancia inteligentes Mobotix, con aplicaciones diseñadas especialmente para el sector logístico.

Empack Madrid 2022, del 25 - 26 de octubre en Ifema, no dejará indiferente a nadie, y en parte es gracias a Konica Minolta, que, un año más, sorprenderá a los asistentes desplegando todo su potencial con soluciones perfectas para el mercado de la **impresión industrial**. El fabricante nos sorprenderá con toda una solución integral para la producción de etiquetas y packaging, desde la impresión y el embellecimiento de la etiqueta, hasta la producción de la caja para el envío de productos.

Entre su propuesta, Konica Minolta mostrará su **AccurioLabel 230, una prensa digital de etiquetas** en color perfecta para aquellos impresores que deseen trasladar su producción a las prensas digitales, su MGI JETVarnish 3DS, una solución que permite realizar trabajos de impresión espectaculares con acabados irresistibles, y sus dos revolucionarias novedades, Chameleon Project y la nueva PKG-1300.

La prensa digital PKG-1300 es una actualización de la línea PKG de Konica Minolta. Se trata de una impresora de inyección de tinta de alta calidad perfecta para impresiones de tiradas cortas de cartón

corrugado plegables, planos o pre-cortados con alimentación automática.

Como novedad, Konica Minolta presentará también en esta edición, Chameleon Project, una tecnología InkJet a medida para cada proyecto y bajo demanda, independientemente de cuál sea el caso y la necesidad de cada cliente. Chameleon Project, de Konica Minolta, permite la implantación de una solución Inkjet en cualquier línea de producción, permitiendo abarcar todas las exigencias de los clientes sin necesidad de externalizar el servicio como por ejemplo para insertar dato variable, códigos de barras, tinta invisible, etc., lo que reduce tanto el coste de las impresiones como minimiza los procesos de producción.

Además, se expondrán las cámaras de vigilancia inteligentes Mobotix, solución pionera que, gracias al uso de Inteligencia Artificial y Deep Learning, colaboran en la mejora de la gestión de las plataformas logísticas, así como en la seguridad y la fiabilidad de sus operaciones. Estas cámaras permiten optimizar los procesos industriales, específicamente en logística, y contribuyen a ahorrar costes y mejorar la rentabilidad de las inversiones.

Gracias a su innovadora tecnología, Konica Minolta se ha convertido en las soluciones preferidas de los impresores y productores que desean elevar el potencial de sus negocios y ofrecer los acabados más sorprendentes.

Visítanos en el stand 5E30, Pabellón 5, donde los expertos atenderán a todos los visitantes, quienes tendrán la posibilidad de entrar en un sorteo para ganar un iPad.

konicaminolta



Marchesini Group Beauty estará presente en Empack 2022

Marchesini Group Beauty, unidad de negocio de Marchesini dedicada al mundo de la cosmética, participará en la 14a edición de Empack Madrid programada entre el 26 y 27 octubre. En esta ocasión, la división cosmética del Grupo presentará una amplia selección de **soluciones disponibles para la industria del sector: máquinas y líneas para el envasado completo de productos**, desde la parte de proceso hasta los finales de línea. Con el apoyo de la filial Marchesini Group Ibérica, referente para el mercado español, el Grupo estará encantado de encontrarse tanto con clientes consolidados como con potenciales nuevas colaboraciones, garantizando siempre la máxima profesionalidad y una experiencia de casi cincuenta años en el sector.

Las soluciones en exposición en el stand 5E34

Marchesini Group Beauty expondrá tres soluciones diferentes pensadas para satisfacer las exigencias de la industria cosmética. Los visitantes podrán ver una **AXOMIX 50, un turboemulsionador** para la producción de emulsiones estables, cremas, leches, gel, bálsamos, lociones y dentífricos, todos conteniendo partículas extremadamente pequeñas. Esta máquina es perfecta para las actividades de laboratorio y las producciones a pequeña escala. En el stand se podrá visitar también una **AXO 800, una máquina de tubos** para el llenado y cierre

de tubos de plástico con sistema de aire caliente. Ambas soluciones son productos de la marca Axomatic: empresa del Grupo que proyecta y realiza mezcladores al vacío con una capacidad útil de hasta 10.000 lt, máquinas de tubos y llenadoras de productos líquidos y cremosos. Finalmente para cerrar la exposición también se presentará una **SM 300**, máquina semi-automática para el fundido de lápiz de labios, basada en la tecnología de moldes de silicona. Esta solución la produce otra marca de reciente entrada en la división cosmética del Grupo: **Cosmatic**, empresa especializada en la tecnología para la producción de pintalabios, cacao de labios y lápices cosméticos, situada en el distrito lombardo de la cosmética donde se concentran un centenar de empresas que producen la mitad del maquillaje que se usa en todo el mundo.

marchesini



La nueva impresora móvil Alpha-30R de TSC Printronix Auto ID ya está disponible en toda la región EMEA



- Permite una mayor eficiencia y precisión de los empleados móviles
- Itinerancia rápida para una conectividad segura y fiable en cualquier momento y lugar
- Las especificaciones más altas en su clase; soporta caídas de hasta 2,5 m

La impresora móvil de códigos de barras de nueva generación Alpha-30R de TSC Printronix Auto ID ya está a la venta en toda la región EMEA. Tiene una gran capacidad de batería para un dispositivo tan **compacto y ligero**, lo que permite completar turnos de trabajo sin interrupción en tiendas minoristas, fábricas, centros sanitarios, transportes y operaciones logísticas.

La Alpha-30R tiene las especificaciones más altas de su clase, lo que la hace ideal para entornos de trabajo duros, tanto en interiores como en exteriores, donde podría estar expuesta a vibraciones, caídas, polvo y líquidos. **Construida para la durabilidad**, tiene una clasificación IP54 y cumple los estándares militares MIL-STD-810. Puede

soportar caídas de 2,5 m o 1000 caídas repetidas mientras está en su funda protectora y caídas de 2,1 m y 800 caídas repetidas fuera de ella.

Además de su impresionante robustez, la Alpha-30R también ofrece una **conectividad inalámbrica sólida, fluida y fiable**, vital para el trabajo de campo móvil. Su Bluetooth 5.0 Mfi con certificación de Apple y NFC Tap-to-Pair proporciona una conectividad simple y sencilla, mientras que su módulo Wi-Fi 802.11 a/b/g/n/ac permite una itinerancia súper rápida. Las etiquetas, incluidas las que no tienen papel soporte, y los recibos pueden imprimirse de forma segura y rápida allí donde se necesiten.

La nueva impresora móvil Alpha-30R es compacta y ligera, tiene una gran capacidad de batería, ofrece una conectividad inalámbrica sólida, fluida y fiable, soportar caídas de 2,5 m o 1000 caídas repetidas. Ha sido construida para la durabilidad.

La Alpha-30R de 3 pulgadas de anchura está disponible en dos modelos con una **velocidad de impresión de 5 o 6 pulgadas por segundo**. Ambos modelos cuentan con pantallas LCD de fácil lectura y son ligeros, – ya que sólo pesan 0,65 kg, incluida la batería, – lo que permite a los trabajadores completar cómodamente turnos enteros con precisión, eficacia y rapidez.

La Alpha-30R cuenta con sofisticadas funciones, como el estado inteligente de la batería y la detección automática de puntos deficientes en el cabezal de impresión, que pueden gestionarse sin esfuerzo y de forma remota en las herramientas de gestión de impresoras SOTI Connect o TSC Console. **Permiten controlar en tiempo real el estado de la batería y la capacidad restante**, así como el estado de los cabezales de impresión. Esta visibilidad en tiempo real permite al personal de TI de la empresa gestionar múltiples tareas, reducir los costes de mantenimiento y evitar el tiempo de inactividad de estos dispositivos críticos para el negocio.



Ventajas y características principales

- Durabilidad robusta en entornos duros y concurridos
- Conectividad inalámbrica perfecta y fiable para imprimir sobre la marcha
- Gestión remota y dinámica de impresoras para una visibilidad en tiempo real de todos los equipos
- La gran capacidad de la batería permite completar turnos íntegros con una sola carga
- Amplia gama de accesorios para facilitar el funcionamiento, incluido el kit de etiquetas en continuo sin papel soporte (linerless).

emea.tscprinters

Existe una completa gama de accesorios para la Alpha-30R, como fundas protectoras, accesorios manos libres y múltiples opciones de carga de la batería, todos ellos diseñados para mejorar la facilidad de uso y aumentar la productividad. También se dispone de accesorios de montaje para carretillas elevadoras y vehículos, que se instalan de forma rápida y sencilla.

¡ SOLUCIONES INNOVADORAS PARA UN EMBALAJE MÁS ECO-RESPONSABLE !

Osona Industrial Plastic
 palets@oiplastic.com
 www.oiplastic.com
 Tel: +34 93 812 41 96



MUCHAS EMPRESAS
 YA SE HAN
 CONVERTIDO
 A LOS ENVASES
 REUTILIZABLES...
 ...Y LA SUYA?

Gamma-Wopla

PLASTIC BOXES



Smart-Flow

PLASTIC PALLETS

SMART INDUSTRIAL PACKAGING SOLUTIONS

www.gammawopla.com

www.smart-flow.com



Las nuevas cortinas ópticas de seguridad ELC 100 de Leuze son adecuadas para la protección fiable de puntos peligrosos y contribuyen a optimizar los costes del diseño de las máquinas.

Leuze. Seguridad a un precio atractivo

Leuze lanza las nuevas cortinas ópticas de seguridad ELC 100 para la protección fiable de puntos peligrosos. Los dispositivos contribuyen a optimizar los costes del diseño de las máquinas y son fáciles de integrar e instalar.

Los fabricantes y operadores de máquinas y sistemas pueden utilizar ahora la nueva tecnología de seguridad de Leuze para proteger los puntos de peligro sin contacto a un precio atractivo. Las cortinas ópticas de seguridad ELC 100 son adecuadas para aplicaciones con un alcance de hasta 6 m y ofrecen protección para distancias de seguridad cortas.

Para un diseño rentable de la máquina

Con los nuevos dispositivos, Leuze ofrece una tecnología de seguridad optoelectrónica para un diseño rentable de la máquina. Las robustas cortinas ópticas de seguridad ELC 100 se centran en las propiedades esenciales. Se pueden usar en una gran variedad de aplicaciones, como por ejemplo proteger las aberturas de las máquinas cuando las piezas se introducen de forma manual. Sus altas resoluciones de 17 y 30 mm detectan con fiabilidad dedos y manos. El campo de protección se extiende hasta el borde de la carcasa, gracias a lo cual los dispositivos se pueden montar justo a ras de los bordes sin crear zonas ciegas. La salida del cable está especialmente construida para permitir la integración flexible de los dispositivos en el diseño de la máquina. El cable se puede orientar en cualquier dirección. Las cortinas ópticas de seguridad también son adecuadas para la protección de accesos en máquinas e instalaciones. La longitud del campo de protección es de hasta 1.500 mm. Las cortinas ópticas de

seguridad también son adecuadas para proteger los puntos peligrosos de las prensas gracias a su alta resistencia frente a choques.



La conexión de las cortinas ópticas de seguridad ELC 100 a través del cable de 4 pines también es muy sencilla. Los dispositivos no requieren configuración.



Las cortinas ópticas de seguridad ELC 100 se instalan con rapidez gracias a los soportes con función giratoria.

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



El indicador de alineación multinivel se lee con facilidad y permite una alineación rápida y óptima.

Fácil de instalar sin configuración

El sencillo diseño mecánico y eléctrico permite instalar los dispositivos con rapidez. Los soportes con función giratoria se pueden montar fácilmente en las ranuras de las cortinas ópticas de seguridad ELC 100. Una función práctica es el indicador de alineación multinivel, que permite alinear los dispositivos de manera óptima. Los LED brillantes son muy visibles desde el propio transmisor. Si no es necesaria la alineación, por ejemplo en distancias cortas, los costes se pueden reducir aún más con los bloques deslizantes suministrados. La conexión a través del cable de 4 pines también resulta muy sencilla y no requiere configuración.

Funcionamiento robusto

El diseño de las cortinas ópticas de seguridad ELC 100 garantiza un funcionamiento fiable. Las carcasas están fabricadas completamente de metal y protegen el cristal frontal con sus paredes laterales elevadas. Gracias a la evaluación de haz inteligente con capacidad de seguimiento de objetos, los dispositivos trabajan con fiabilidad sin desconexiones, incluso en entornos exigentes con virutas o chispas. También son especialmente resistentes frente a choques y vibraciones.



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.

www.ixapack.com | info@ixapack.com

+33 549 820 580





En el stand de Getecha en la feria K, en el pabellón 9, se puede ver el molino RS 30090-E, de alto rendimiento para el molido de esqueletos en el termoformado.

Socio innovador en la economía del reciclaje con el mejor molido de residuos postindustriales y postconsumo

En la K 2022, Getecha abordará el uso de molinos de última generación para el molido post-industrial y post-consumo concretamente. Este ámbito de aplicación se caracteriza por condiciones especiales, como una elevada proporción de materiales contaminantes (arena, metal), o un alto grado de contaminación y humedad de los productos suministrados (botellas, macetas, botes, etc.). Esto plantea grandes exigencias a los equipos utilizados para este fin porque deben estar equipados con cuchillas de alta calidad, ser fáciles de mantener y ser capaces de realizar altos rendimientos. Los molinos de Getecha, con un rendimiento de hasta 5 t/h, diámetros de rotor de hasta 800 mm con hasta siete cuchillas móviles y cuatro cuchillas fijas, han demostrado ser soluciones ideales en este ámbito. Disponen de cuchillas con ajuste de metal duro o un diseño HSS. Lo que también es típico de estos molinos es una facilidad de mantenimiento extremadamente sencillo, cuchillas de cambio rápido y amplias medidas de protección contra el desgaste. Basándose en estos conocimientos, Getecha puede incluso equipar sus molinos de cuchillas rotativas con carcasas selladas para la molienda en húmedo.

En la K de Düsseldorf, Getecha presentará las soluciones más eficientes de molido. Como

desarrollador y fabricante de modernas plantas de molido y procesamiento, Getecha es uno de los principales integradores de sistemas de la industria del plástico y el reciclaje. La empresa realiza soluciones completas, en su mayoría automatizadas, que incluyen una tecnología de alimentación y descarga configurada específicamente para cada proyecto. En la feria K de Düsseldorf (19 – 26 de octubre de 2022), Getecha expondrá en numerosas presentaciones cómo se pueden moler y reutilizar eficazmente los residuos de procesamiento de la tecnología de moldeo por inyección, extrusión, termoformado y soplado, ahorrando recursos.

“La fabricación de soluciones de molido y reciclaje diseñadas específicamente para el proyecto, cliente y las plantas de reciclaje representa el centro de nuestras competencias. En la feria K de este año, utilizaremos nuestros espacios de exposición para demostrar lo que esto significa concretamente y hasta qué punto podemos automatizar los procesos en este ámbito”, afirma Eva Rosenberger, directora de ventas y accionista de Getecha. La empresa dará la bienvenida a los visitantes de la feria en el Hall 9-stand A09, donde mostrará qué servicios cubre ahora como empresa de ingeniería de plantas, integradora de sistemas y socio de ingeniería. El principal foco de atención

LET'S FILL OUR WORLD
WITH BEAUTY



Fabricamos máquinas y líneas para el procesado y envasado de productos cosméticos.

Tomamos el compromiso de una respuesta ágil y rápida a todo tipo de solicitud- tanto de pequeños laboratorios como de grandes corporaciones - de modo que podamos cumplir con nuestro propósito común: llenar el mundo de belleza.

Visítanos en **EMPACK: HALL 5 | STAND 5E34**



**MARCHESINI
— GROUP —**

BEAUTY



Una solución universal de primera calidad para el molido de bebederos y piezas defectuosas de inyección es el granulador junto a la prensa GRS 180, que Getecha presentará en la K de este año.

serán las seis soluciones de molido diferentes que se utilizan en la tecnología de moldeo por inyección, extrusión, termoformado y soplado, así como para el procesamiento de residuos postconsumo.

Alimentación y granulación de esqueletos de corte Dado que los molinos de entrada de la generación RotoSchneider de Getecha han demostrado su eficacia en muchos ámbitos del procesamiento de plásticos, la empresa presentará en la K de este año, entre otros, un RS 30090-E. Se utiliza como alto rendimiento de procesamiento de material para el molido de esqueletos en termoformado. En la feria, se mostrará con una entrada moletada y un sistema de control de rodillos flotantes autoajustables (bailarín); sin embargo, también puede equiparse opcionalmente con otros sistemas de entrada, como un control automático de la velocidad. "Los grandes rodillos de entrada también permiten la entrada de piezas no troqueladas, incluida la lámina de esqueleto, y con una entrada para piezas defectuosas adicional, el molino también puede recibir piezas malformadas de la producción", afirma **Eva Rosenberger**.

Gracias a un aislamiento acústico integral, la RS 30090-E mostrada en la K es adecuada para el uso en la producción. Cuenta con un potente rotor de tres cuchillas y una potencia de accionamiento de 30 kW. Para el molido de plásticos sensibles a la

temperatura, Getecha los equipa adicionalmente con refrigeración por agua. "Con esta cortadora rotativa, el usuario obtiene una solución de granulación compacta y altamente eficiente de última generación", afirma **Eva Rosenberger**.

Granulación eficiente en envases de gran tamaño Getecha presentará en la K un molino rotativo RS 38060 A con una potencia de accionamiento de 22 kW como unidad de molido para plantas de moldeo por soplado. Se trata de un molino centralizado de uso universal, cuya versión para la feria está diseñada para el molido de envases de hasta 60 dm³. Dispone de una gran tolva de alimentación y se presenta al usuario como una solución de muy fácil mantenimiento, ya que su carro de criba se desplaza sobre rodillos y se puede extender completa y fácilmente sin necesidad de herramientas. "Otras ventajas de este molino son el rotor y el sistema hidráulico manual, con el que se puede abrir fácilmente la tolva", dice **Eva Rosenberger**.

Soluciones premium para moldeadores por inyección

Una solución premium universal para el molido de coladas y piezas defectuosas es el molino junto a la inyectora GRS 180, que Getecha presentará en la K de este año. Con su accionamiento de 2,2 kW y un rendimiento por hora de hasta 35 kg, establece un estándar para la granulación de volúmenes pequeños y medianos. Es suave y robusto, y actualmente se utiliza en más de 500 diseños específicos de clientes. El GRS 180 también es adecuado para producciones sujetas a estrictos requisitos de higiene y limpieza, ya que apenas libera partículas (<1,0 µm) gracias a su sistema de extracción integrado y a su tecnología de sellado optimizada. Además, es posible alimentar las coladas y los desechos sin que se produzcan salpicaduras gracias a una tolva especial con válvula automática de doble corredera. Esta función de entrada puede adaptarse a diferentes versiones de ciclo mediante un control integrado.

Similar al GRS 180, en términos de equipamiento y opciones, es el GRS 300 que Getecha presentará en la K como ejemplo de molino, que también puede utilizarse como molino centralizado. Con un accionamiento de 5,5 kW, alcanza un rendimiento de hasta 80 kg/h y también está disponible en diferentes diseños. En la feria se puede encontrar como versión para la carga manual, en la que el material molido puede llenarse en un contenedor de recogida situado debajo del sistema en el lado del cliente. "El GRS 300 está equipado con protección contra el desgaste, que permite moler incluso materiales muy abrasivos", afirma **Eva Rosenberger**.

Guillotinas y cortadoras de láminas

En representación de su gama de guillotinas, Getecha presentará una GH 300 para la trituración gruesa de recortes de bordes procedentes de la extrusión en la K. Está equipada con un convertidor de frecuencia, con el que se puede adaptar el número de golpes a la velocidad de la línea. La GH 300 puede colocarse debajo de la zona de refrigeración de la línea de extrusión mediante bastidores rápidamente ajustables. El tamaño de la entrada es de 300 x 20 mm.

Por último, la empresa de ingeniería de plantas de Aschaffenburg (Alemania) presentará en su stand de la feria la FS 200 como solución representativa de su gama de potentes cortadoras de láminas. Está indicada para el molido, silencioso y con poco polvo, de recortes de bordes y virutas de plástico, papel y materiales alternativos. La FS200, de diseño robusto, tiene un espacio libre de matriz de hasta 0,02 mm y, dependiendo de la aplicación, dos o cuatro rotores de cuchillas. Se instala directamente en el tubo y puede funcionar con o sin pantalla. Se utiliza para velocidades de entrada de hasta 1.000 m/min.

Eficiencia energética y disponibilidad

Como se verá en el stand de la feria K de Getecha, la empresa equipa sus máquinas con un enfoque en los proyectos y los clientes, con funciones inteligentes de información y comunicación a nivel de la Industria 4.0. Por ejemplo, gracias a la más moderna tecnología de sensores e interfaces y al uso de sistemas de CAN Bus establecidos, se pueden documentar, procesar y visualizar todos los datos importantes de la máquina. Esto mejora la supervisión, aumenta la disponibilidad de la línea de producción y proporciona una visión general de la eficiencia energética del sistema.

En cuanto a la eficiencia energética, Getecha también utiliza tecnología de accionamiento de la clase de eficiencia energética IE 4 (el estándar es IE 3). "Además, utilizando nuestro sistema EnergySave, se puede optimizar la eficiencia de los motores asíncronos de corriente trifásica utilizados, sin afectar a la velocidad. En este caso, los picos de corriente y las cargas mecánicas se reducen en la fase de arranque, mientras que el consumo de energía disminuye en el funcionamiento con carga parcial y al ralentí", explica **Eva Rosenberger**.

coscollola



NUEVO ROBOT COLABORATIVO HC30PL HASTA 30 KG DE CARGA MÁXIMA

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





MPB10, el sensor de SICK que alarga la vida útil de las máquinas

Este nuevo sensor reduce los costes de mantenimiento y aumenta la calidad de producción

SICK, el proveedor líder de soluciones basadas en sensores, ha lanzado un sensor pionero que alarga la vida útil de las máquinas, reduce los costes de mantenimiento y aumenta la calidad de producción.

El MPB10 es un sensor de medición que detecta la temperatura, la vibración y los golpes para monitorear indicadores de fallos a través de IO-link. La adquisición y análisis de datos en el sensor se hace por intervalos y la configuración y visualización es mediante SOPAS, la herramienta propia de SICK para todos los sensores. Los indicadores de estado son mediante LED y multifunción configurables.

Este sensor ofrece la posibilidad de conocer el estado de las piezas críticas de una máquina, con total transparencia y en tiempo real, así como la reducción de la transparencia de datos debido al preprocesamiento. Además, aumenta la productividad, reduciendo el tiempo de inactividad de la máquina y la sobrecarga de información gracias al almacenamiento de datos y el sistema de alerta personalizable en caso de fallo o anomalía.

El tamaño compacto de su carcasa permite una instalación fácil en máquinas ya existentes que requieren de una actualización, en las que el espacio es reducido, por lo que el MPB10 se convierte en un gran aliado para la automatización y digitalización de cualquier planta productiva.

El sensor se puede adquirir en kit o por separado, ya que SICK ofrece una fácil y sencilla integración vertical del sensor con el resto de componentes en la parte inferior y en el middleware IO-Link Master, así como en la nube para la visualización, almacenamiento y análisis de datos.

El sensor MPB10 se puede conectar en motores eléctricos, ventiladores, turbinas y generadores, de acuerdo a la DIN/ISO 10816.

Con esta novedad, SICK responde a las demandas actuales del mercado, cada vez más exigentes, para que los sectores productivos avancen hacia la industria 4.0.

Soluciones FANUC
para la industria del packaging

FANUC

Visítenos en:

EMPACK
The future of packaging

26 & 27 de octubre 2022
IFEMA - Madrid
Stand 5F26

FANUC presenta soluciones para la industria del envase y embalaje en EMPACK Madrid

FANUC, multinacional japonesa de automatización industrial, estará presente en EMPACK Madrid, que se celebrará los días 26 y 27 de octubre en IFEMA MADRID.

FANUC presentará en esta feria una célula de palletizado con el robot colaborativo CRX-10iA, este cobot industrial de FANUC ofrece una fiabilidad y seguridad inmejorables para trabajar junto a personas, es muy fácil de programar y resulta idóneo para diversas aplicaciones.

En su stand 5F26, FANUC mostrará también el nuevo LR-10iA, ligero y con protección IP67, que tiene una capacidad de carga de 10 kg, un alcance horizontal de 1101 mm y vertical de 1988 mm. Este robot es idóneo para operaciones de montaje, carga y descarga de máquinas, embalaje y manipulación.

En el stand de FANUC los visitantes también podrán ver una aplicación con robot SCARA SR-6iA. Debido a su velocidad y precisión, este robot ofrece muy buenos resultados en aplicaciones de pick & place, montaje y manipulación de materiales, test/inspección y embalaje.

La feria EMPACK Madrid y el stand de FANUC son puntos de visita obligatorios para quienes estén pensando en automatizar procesos en el sector del envase y embalaje.

fanuc



Trébol group presenta en Empack sus equipos de codificación eficiente y sostenible

Trébol group no podía faltar a la gran cita del packaging que tendrá lugar en EMPACK Madrid. En su stand #5F30 podrás ver en funcionamiento su amplia gama de impresoras para codificación y marcaje, para impresión de fechas, logos, textos, códigos o cualquier información de trazabilidad de producto, envase y embalaje que necesites.

Descubrirás de primera mano las innovaciones en tecnología de packaging, software, líneas de producción, tintas ecológicas y equipos de codificación más eficientes en cuanto a ahorro energético y de consumibles.

Podrás ver y probar tú mismo todos los equipos de codificación y marcaje: Inkjet, Laser, Thermal Inkjet, transferencia térmica, etiquetadoras e Inkjet en HD. Además, tendrán el nuevo equipo CIJ de la serie UX2 de Hitachi con sus dos nuevos cabezales y la estación de autolimpieza y el nuevo equipo ResMark 5000 de Diagraph, la impresión en alta calidad con multitud de novedades. ¡Lo último y más innovador en codificación!

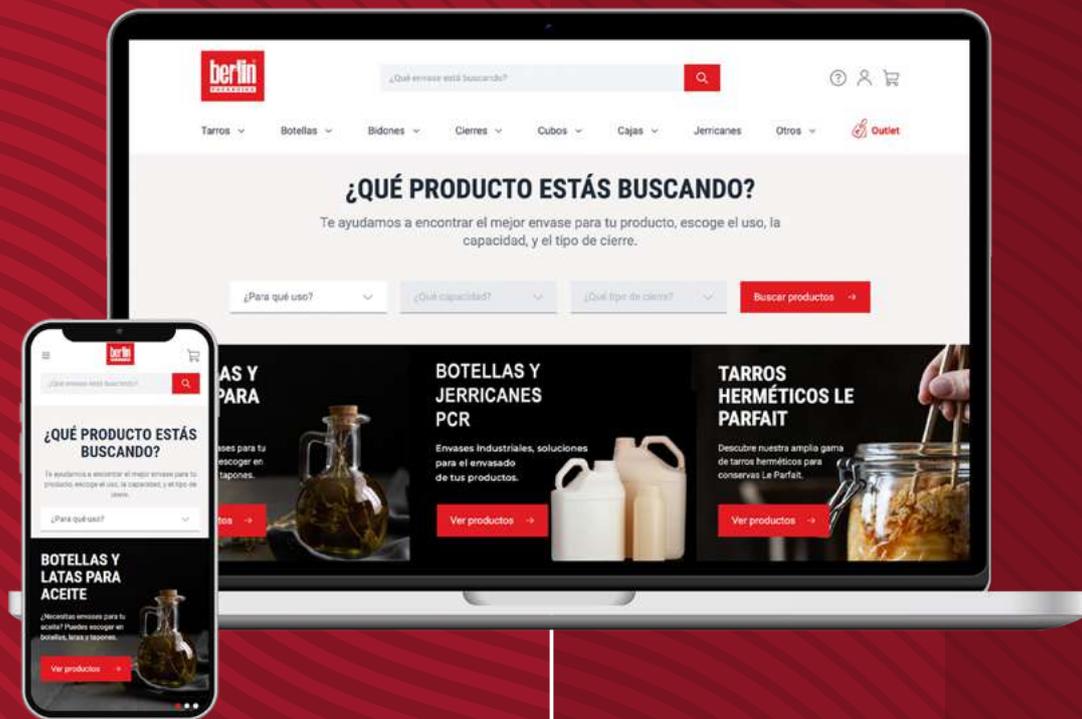
Trébol group celebra este año su 20 Aniversario y contará con algunas sorpresas durante la feria para celebrarlo. ¡No te lo pierdas!



BERLIN PACKAGING

Hybrid Packaging Supplier®

www.berlinpackaging.eu



BOTELLAS Y LATAS PARA ACEITE

¿Necesitas envases para tu aceite? Puedes escoger entre botellas, latas y tapones.

BOTELLAS Y JERRICANES PCR

Envases industriales, soluciones para el envasado de tus productos.

TARROS PARA CONSERVAS Y MUCHO MÁS

Amplia gama de tarros para diferentes usos. Escoge el que mejor se adapte a tu producto.

TARROS HERMÉTICOS LE PARFAIT®

Tarros resistentes que perduran generación tras generación.



INTEGRATING SUSTAINABILITY ATTRIBUTES AND INNOVATION

info.es@berlinpackaging.com

berlin®
PACKAGING



Con el primer monobloque del mundo para la parte húmeda, capaz de producir 100.000 botellas de agua de 0,5 litros por hora, **Krones ha marcado un nuevo hito en la tecnología de monobloques.**

Un avance espectacular en la tecnología de bloques de máquinas

La humanidad se enfrenta hoy en día a grandes desafíos que también afectan a la industria de la alimentación y las bebidas: el cambio climático, la alimentación de la población mundial, la gestión responsable de los materiales de envasado, por mencionar solo algunos.

En Krones, pensamos que el **PET puede ayudar a dar respuesta a los problemas más acuciantes de nuestro tiempo.** Y es que este tipo de envasado puede ser sostenible. Siempre y cuando, por supuesto, los materiales se fabriquen cuidando los recursos y se gestionen en un circuito cerrado. Este plástico no solo se puede reutilizar en un circuito cerrado; además, ofrece otras ventajas muy relevantes con respecto a otros tipos de envase: su peso es muy inferior, por lo que las botellas de PET tienen un impacto ambiental claramente menor al de otros materiales si deben transportarse a grandes distancias. Además, las botellas de plástico no se rompen. Esto supone una gran ventaja a la hora de transportarlas a regiones pobres del mundo que no cuentan, por ejemplo, con las mejores vías de comunicación, y que tienen un acceso muy limitado a agua potable limpia. Esta circunstancia agrava uno de los grandes retos a los que se enfrenta actualmente la humanidad: alimentar a la población mundial. Y es que, según la Fundación Alemana de Población Mundial, se prevé que en el año 2050 pueblen la Tierra unos 9.740 millones

de personas – y será necesario garantizar que todas ellas puedan acceder, por ejemplo, a agua embotellada, así como a alimentos.

Para poder satisfacer la creciente demanda de agua envasada, las empresas embotelladoras necesitan máquinas con el rendimiento correspondiente. Contrariamente a la opinión general, en las líneas de mayor tamaño tanto el consumo de energía como el de fluidos por envase son mucho menores que en una combinación de varias máquinas con un rango de potencia medio.

Con el primer bloque de parte húmeda del mundo con un rendimiento de 100.000 botellas de agua de 0,5 litros por hora, Krones contribuye a avanzar en este sentido – y logra marcar un nuevo hito en la evolución de la tecnología de bloques de máquinas.

100.000 botellas de agua en una hora

El proceso básico de producción de un bloque de 100.000 unidades no se diferencia del de un ErgoBloc L convencional. Sin embargo, si se presta atención a las distintas máquinas que lo forman, se aprecian rápidamente algunas diferencias. A través del sistema de alimentación de preformas, las piezas de PET en bruto llegan a la máquina sopladora Contiform 3 Speed. Esta máquina, que

*En Krones, pensamos que el **PET** puede ayudar a dar respuesta a los problemas más acuciantes de nuestro tiempo. Y es que este tipo de envasado puede ser **sostenible**. Siempre y cuando, por supuesto, los materiales se fabriquen cuidando los recursos y se gestionen en un circuito cerrado*

se perfeccionó en 2018, prescindía ya en aquel momento de la cámara compensadora de presión que se utilizaba habitualmente hasta entonces, y logró, con sus 2.750 envases por estación de soplado, establecer nuevos estándares de capacidad de producción y consumo de aire comprimido. Pero para llegar a una capacidad de producción total de 100.000 envases por hora y reducir de nuevo considerablemente las emisiones de CO₂, fue necesario introducir en la máquina más innovaciones. Por eso, este bloque de alto rendimiento contiene ya algunos componentes de la cuarta generación de Contiform.

El eslabón que une la máquina sopladora a la llenadora: el Ergomodul

Para que se pueda mantener a la altura de la enorme capacidad de producción de la máquina sopladora, se han añadido al Ergomodul diferentes componentes, funciones y módulos adicionales optimizados. Así, por ejemplo, los dos conjuntos de etiquetado Contiroll utilizados y el buffer de etiquetas Multireel cuentan ahora con un nuevo sistema pulmón que mantiene la tensión de las etiquetas a un nivel máximo constante y garantiza de ese modo que se dan las condiciones ideales para poder usar etiquetas delgadas y, por tanto, más sostenibles. Otra de las características más destacadas de la máquina: la función **“Si no hay botella, no hay etiqueta”**. Si surge un hueco a la entrada de la etiquetadora, por ejemplo, a consecuencia de un rechazo para el control de calidad en la máquina sopladora, no se envían etiquetas al cilindro de vacío, y las barras de succión del cilindro de vacío ubicado antes del conjunto encolador se retiran. De este modo, no se desperdician etiquetas ni cola, y se evita que los huecos en el flujo de envases tengan un efecto negativo en la eficiencia de la línea.

Dos llenadoras y dos taponadoras. Pero una única máquina

Los mayores retos se plantearon durante el desarrollo de las llenadoras. Y es que la estrategia estándar según la cual **“a mayor carrusel, mayor rendimiento”** se ve limitada por la física. En algún momento, las masas que deben desplazarse y las fuerzas que actúan son simplemente demasiado grandes para mantener la estabilidad del proceso. Para solucionar esto, se optó por equipar el bloque con dos unidades modulares de llenado y cerrado. Una idea que parece sencilla, pero que no resultó fácil llevar a la práctica: si bien es cierto que el llenado y el cerrado de las 100.000 botellas se divide a partes iguales entre dos unidades, también lo es que estas unidades forman parte de un único bloque con solo un terminal de válvulas y un clasificador de tapones.

El Modulfill Dual tiene unas 60 válvulas de llenado menos que las que necesitaría una solución de una sola llenadora para alcanzar la misma potencia. Gracias a ello, esta llenadora ayuda a ahorrar espacio, porque tiene una estructura más reducida, a pesar de que ofrece un rendimiento casi un 20 por ciento más alto.

krones





Placa portadora integrada modular STEMMER IMAGING

Una nueva visión Embedded: STEMMER IMAGING presenta el Ecosistema Modular Embedded

Simple, flexible y versátil

STEMMER IMAGING es una compañía referente y con alta experiencia en visión artificial desde hace 35 años. En su aniversario, la compañía está presentando un nuevo concepto de visión embedded "SI Modular Embedded". Configurada como un ecosistema completo, el Modular Embedded se basa en una poderosa selección de hardware combinado con una amplia gama de cámaras de última generación, la mejor solución de software y paquetes de servicios individuales.

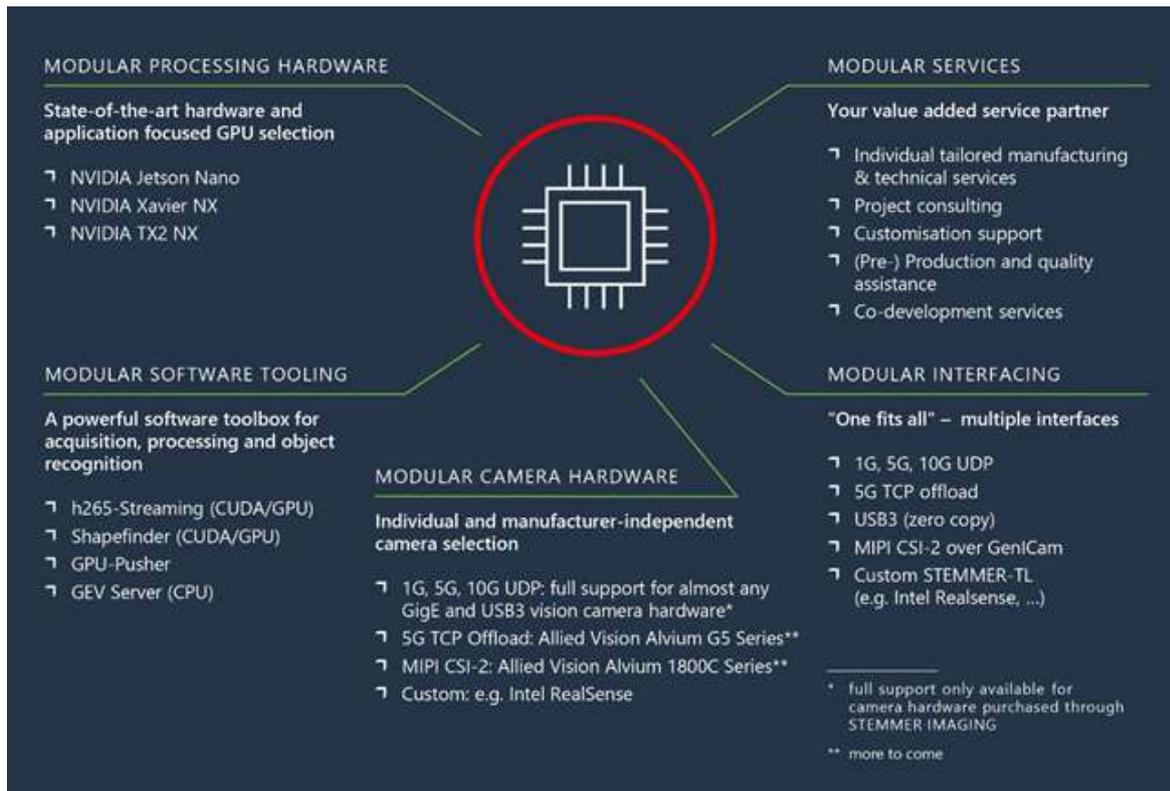
Todo desde una única fuente y con conocimiento experto, en el que los consumidores pueden confiar para realizar sofisticadas soluciones de visión artificial en una tecnología integrada, rápida y sin demasiado esfuerzo de desarrollo.

Una selección de cámara compacta, poderosa e independiente del fabricante

El núcleo del sistema es la placa modular integrada, propiedad de STEMMER IMAGING, junto con pila de drivers genéricos, ambos diseñados para un uso flexible en una amplia selección de aplicaciones de visión. El tablero permite un uso de la cámara independiente del fabricante. Está basado en el último y más poderoso hardware NVIDIA Jetson y ofrece eficiencia plug and play para el rápido desarrollo de visión integrada y proyectos de inteligencia artificial.

En cuanto al software, Common Vision Blox (CVB), biblioteca de software de STEMMER IMAGING, ofrece su conocida flexibilidad y rendimiento para adquisición y procesamiento de imágenes. Los algoritmos acelerados con GPU, para el procesamiento local y reducción de datos, son la fusión perfecta para construir aplicaciones complejas con la mayor confianza y rendimiento, tanto en la creación de prototipos como en la producción en serie. La tecnología de descarga FCP para capturar imágenes descarga el procesador, permitiendo el máximo rendimiento con un bajo consumo de energía.

La gran compatibilidad de GeniCam abre una amplia selección de cámaras para todas las interfaces habituales (GigE, USB, MIPI) sin necesidad de conocimientos especiales de programación. El hardware está listo para un uso inmediato y libera a los usuarios de un desarrollo personalizado de placas. Equipados con un número decente de interfaces 10GigE, USB3 and MIPI, los módulos de hardware del Ecosistema Embedded, son adecuados especialmente para las aplicaciones de visión más exigentes, con alto ancho de banda y múltiples cámaras. Las líneas I/O y una interfaz GigE Proporciona comunicación con la máquina o con el ordenador central conectado.



La interfaz M2 integrada, permite acceso a una amplia gama de hardware periférico. Dado su diseño compacto, la placa también puede ser fácilmente utilizada en sistemas de visión con espacio reducido.

Beneficios de los paquetes de sistemas completos para los clientes

El paquete de servicios, completo y de reserva flexible, completan el Modular Embedded Ecosystem y ofrecen a los consumidores la mayor fiabilidad posible para su trabajo diario. Estos van desde estudios de viabilidad, la selección correcta de productos y soporte completo, hasta entrenamientos de producto o servicios de consultoría. Así, los clientes se benefician de la posibilidad de calcular costos, transparencia y de recibir una solución todo en uno para su Proyecto y que sea sencilla de utilizar.

Visión Integrada para todas las industrias y todo tipo de aplicaciones

"Queremos permitir a desarrolladores a incorporar la visión integrada en sus dispositivos de forma fácil, rápida y brindando soporte de la mejor manera posible. Nuestro Modular Embedded Ecosystem es el más flexible en el mercado, fácil de integrar y apto para una gran variedad de aplicaciones" dijo COO Uwe Kemm al describir las ventajas del concepto. "Con nuestro Sistema,

los clientes no solo incrementan la calidad de su product, también reducen significativamente su plazo de lanzamiento al mismo tiempo". Las áreas de aplicación del Modular Embedded son extremadamente diversas y pueden ser encontradas en cualquier velocidad y precisión. Esto significa que puede ser usado en una amplia gama de aplicaciones, desde automatización industrial, logística y transporte, hasta deportes y entretenimiento o agricultura inteligente.

Podéis encontrar más información de la solución de visión integrada de STEMMER IMAGING en su [website](#).

Representante en España, [INFAIMON](#).

Una pinza que puede hacer más



La nueva PGL-plus-P es la primera pinza neumática que ofrece un mantenimiento seguro de la fuerza de agarre certificado y un sistema de sensores IOL ya integrado.

Con la nueva PGL-plus-P, SCHUNK presenta un equipo potente flexible y robusto que destaca sobre todo por su mayor seguridad. La pinza neumática es la primera del mundo que cuenta con el mantenimiento de la fuerza de agarre seguro y certificado.

Para aquellos que buscan una pinza potente a la par que versátil, la nueva PGL-plus-P constituye la elección perfecta. La pinza neumática universal, disponible en cinco tamaños, ofrece un conjunto de prestaciones único de carrera, fuerza y conectividad, lo que la convierte en una herramienta perfecta para tareas de manipulación en las que se requiere flexibilidad. Gracias a la larga carrera de las mordazas, de 10 a 25 mm por dedo, los usuarios pueden manipular una amplia gama de piezas con tan solo una pinza. Esto reduce los costes de inversión y es especialmente interesante para los lotes pequeños y las grandes variaciones de las piezas, como en la carga y el montaje de máquinas. La nueva pinza tiene una fuerza de agarre de 220 N en el tamaño 10 y de hasta 1300 N en el tamaño 25.

Además de su diseño plano y de su acreditada y sólida guía deslizante de dentado múltiple, también destaca por su estanqueidad de serie conforme a la clasificación IP 64, por lo que también puede funcionar sin problema en entornos sucios. En combinación con una conexión de purga de aire integrada, el grado de protección puede aumentar hasta IP 67. Gracias a su lubricación de serie conforme a la norma H1, la pinza también se puede utilizar en aplicaciones médicas y farmacéuticas o en la industria alimentaria.

Seguridad en el diseño de sistemas

Con la PGL-plus-P, SCHUNK persigue un objetivo claro: más seguridad en el uso y, al mismo tiempo, una mayor gama de aplicaciones. Para ello, SCHUNK ofrece el gripper neumático como el primero del mundo que cuenta con el mantenimiento de la fuerza de agarre seguro y certificado GripGuard. Esto reduce al mínimo el riesgo de que los operadores sufran lesiones, por ejemplo, durante el desmontaje de las piezas, ya que los movimientos incontrolados de las mordazas se eliminan desde el principio en caso de que se produzca una caída repentina de la presión.

Además, en caso de que se produzca un fallo o una parada de emergencia, no se perderá ninguna pieza. Al menos el 80% de la fuerza de agarre nominal se mantiene de forma fiable en caso de pérdida de presión. Esto ahorra tiempo y costes a la hora de realizar la declaración de conformidad CE según la Directiva de Máquinas y el análisis de riesgos de todo el sistema. Además de la nueva tecnología GripGuard, PGL-plus-P también está disponible, previa petición, con la opción de mantenimiento de la fuerza de agarre convencional a través de mulles de presión.

Sistemas de sensores con la máxima precisión

Otro aspecto destacado es el sistema de sensores IOL que ya se encuentra integrado. Adicionalmente se aumenta el rendimiento de la pinza y se simplifica la adquisición, la puesta en funcionamiento y la reparación mediante la eliminación de la necesidad de sensores externos. Puede utilizarse para controlar la posición de los dedos en todo el margen de carrera. Además puede distinguir las piezas con gran precisión. Una característica importante para manipular una mayor gama de piezas. Los usuarios pueden cambiar entre los modos IO-Link y SIO. Con el modo de punto de agarre y el modo de rango de agarre, SCHUNK también ofrece dos perfiles de sensor para programar de forma sencilla las posiciones o áreas de la pieza de trabajo. El programa de la PGL-plus-P es versátil y combinable. Esto significa que la pinza puede adaptarse individualmente a casi cualquier aplicación, por ejemplo, con sensores convencionales en lugar del nuevo sistema de sensores IOL, como variante de precisión o como variante de alta temperatura para su uso hasta a 130 °C.



Yaskawa presentará en EMPACK 2022 sus soluciones de automatización y robótica para la industria del packaging

En EMPACK 2022 celebra los próximos días **26 y 27 de octubre su 14 edición**, situándose como el evento de referencia en el sector de embalaje.

Durante estos dos días, Yaskawa, fabricante mundial de **variadores, servomotores, controladores de movimiento, PLCs y robots industriales Motoman**, estará presente reforzando su posición de liderazgo en soluciones de robótica y automatización para la industria del embalaje. Todos los visitantes que acudan a su stand podrán conversar con su personal sobre tendencias que van a marcar el futuro del sector y conocer sus soluciones más destacadas:

Nuevo robot colaborativo de hasta 30 kg de carga máxima

La capacidad de los cobots de optimizar las líneas de producción del sector del embalaje, haciéndolas más seguras, eficientes y alargando la vida útil de los dispositivos que las componen, han hecho que se conviertan en una solución indispensable para el sector. Y es que, mediante su implementación, las empresas logran reducir costes operacionales y de mantenimiento, aumentar su productividad y eficiencia; así

como lograr ventajas competitivas cada vez más indispensables en un mercado globalizado. Para ello, Yaskawa ha desarrollado el **nuevo robot colaborativo de hasta 30 kg, el 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 e instalaciones de paletización colaborativa sin vallas, ya que se puede **operar directamente dentro de su radio de acción sin la necesidad de medida de seguridad adicionales**.

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.

Por otro lado, hay que destacar cómo el cableado para el suministro de las pinzas o las herramientas estén 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.



Los visitantes de EMPACK 2022 podrán comprobar de primera mano las ventajas y beneficios de implementar i3 CONTROL en su empresa

i3 CONTROL, la plataforma de automatización más completa del mercado

i3 CONTROL es la nueva plataforma de automatización de Yaskawa, capaz de brindar acceso a toda la plataforma, ofreciendo apertura, flexibilidad y escalabilidad basada en el sistema operativo Linux.

Los visitantes de EMPACK 2022 podrán comprobar de primera mano las ventajas y beneficios de implementar i3 CONTROL en su empresa: este ecosistema, convertido en concepto de TI, aporta una solución global técnicamente coordinada para los controladores específicos de la industria, que incluye desde el software de ingeniería y el hardware del controlador, hasta la tecnología de chips integrados, pero tiene potencial para cumplir muchas más funciones.

Al frente de las nuevas incorporaciones a la cartera de productos de i3 CONTROL estén el entorno de software especialmente desarrollado i3 Engineer, y el primer controlador de máquina de esta nueva plataforma iC9210-PN, cuyo lanzamiento esté previsto para finales de este año.

Serie GA500, el variador de frecuencia compacto para aplicaciones industriales

Por último, Yaskawa también llevará a EMPACK 2022 un producto que es fruto de la amplia experiencia

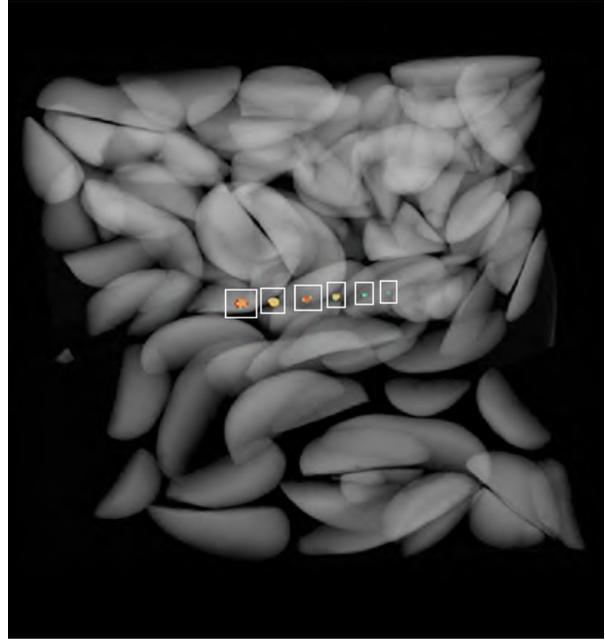
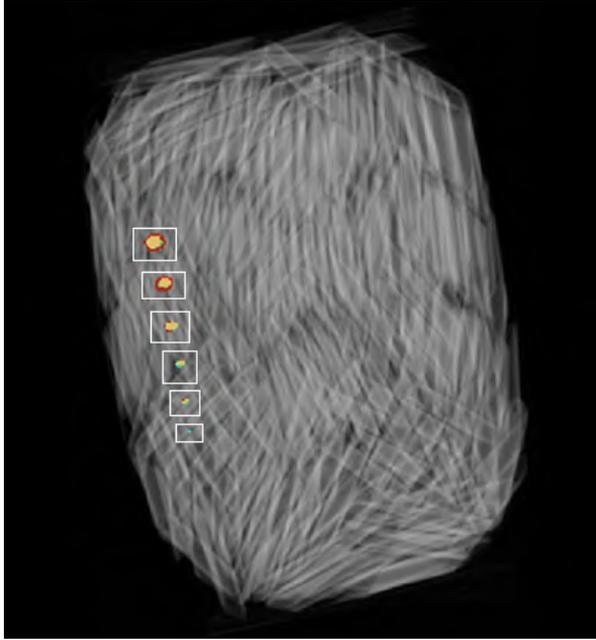
que tiene la compañía en el accionamiento de motores, su variador de frecuencia para aplicaciones industriales GA500.

Diseñados para que tengan un tamaño compacto y sean capaces de ofrecer la máxima flexibilidad en lo que a tipos de motor y conectividad se refiere, los variadores de la serie GA500 han sido creados para accionar de una manera sencilla casi cualquier aplicación.

Por último, Yaskawa también expondrá robots de la serie GP de manipulación con protección IP67, que estarán presentes a través de una demostración del robot con pinza de la serie 500 de Zimmer Group, también con IP67 y funcionamiento non-stop 24/7.

Todas las soluciones y productos de Yaskawa se podrán visitar del **26 al 27 de octubre en el STAND 5E12.**

yaskawa



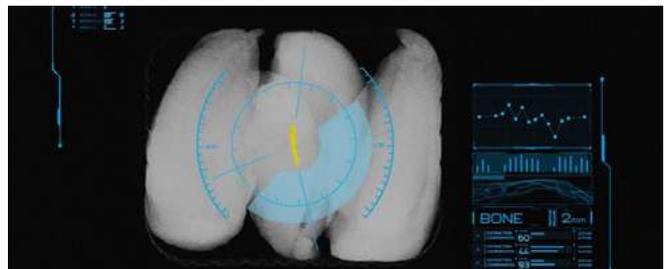
METTLER TOLEDO presenta una avanzada tecnología de rayos X que proporciona una detección inigualable de contaminantes “difíciles de encontrar”

Mettler-Toledo Product Inspection lanza su tecnología de inspección por rayos X más avanzada hasta la fecha, lo que supone un notable avance en la capacidad de detectar contaminantes de baja densidad en productos alimentarios envasados. La nueva tecnología ayudará a los fabricantes de alimentos a evitar las retiradas de productos, a reducir los costes de desperdicio de productos innecesarios y a mejorar la integridad de los productos y la protección de la marca.

La tecnología de vanguardia de los detectores de energía dual DXD y DXD+ de METTLER TOLEDO está optimizada para identificar cuerpos extraños como hueso calcificado, vidrio con bajo contenido de minerales, caucho y algunos plásticos. Estos tipos de contaminantes son, por lo general, difíciles de detectar dentro de las imágenes de rayos X “desordenadas” o “ruidosas” generadas por productos superpuestos y de varias texturas, como paquetes de pasta, pechugas de pollo, salchichas y productos congelados a base de patatas.

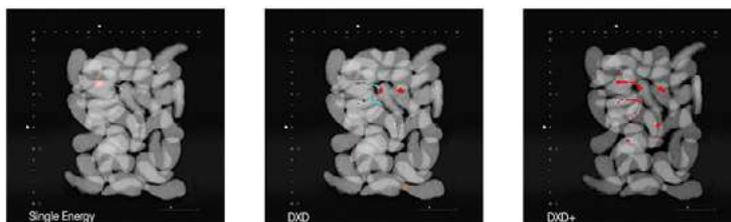
Este tipo de aplicaciones son una combinación perfecta para la tecnología avanzada de detectores DXD y DXD+, junto con las nuevas e intuitivas herramientas de software de discriminación

avanzada de materiales de METTLER TOLEDO. El software ayuda a separar y eliminar el material prominente del producto alimentario dentro de la imagen de rayos X, revelando la presencia de cualquier contaminante de menor densidad. Como resultado de la exactitud y fiabilidad de la detección de DXD y DXD+, los fabricantes de alimentos pueden tener más confianza en que sus productos son seguros para los consumidores y en que se beneficiarán de la reducción de las tasas de falsos rechazos y el desperdicio de productos, lo que ayudará a obtener un rápido retorno de la inversión.



El extraordinario rendimiento de esta tecnología de vanguardia ha quedado demostrado en las pruebas realizadas por METTLER TOLEDO, en las que se ocultaron diversos cuerpos extraños en paquetes de pechugas de pollo de 650 g. La siguiente tabla ilustra estos resultados:

Tipo de contaminante (hueso incrustado de 2 mm de grosor o menos)	Tamaño más pequeño detectado con 100 % de probabilidad de detección (POD) mediante rayos X de energía simple	Tamaño más pequeño detectado con 100 % de probabilidad de detección (POD) mediante DXD o DXD+
Aluminio	3 mm	2 mm
Vidrio de bajo contenido mineral	3 mm	2 mm
Caucho	6 mm	5 mm
Hueso de la fúrcula	No detectado	100 % de detección
Hueso de la costilla	No detectado	95 % de detección
Hueso de la quilla	No detectado	30 % de detección



Differences of detecting 2 mm of bone fragments contaminants in chicken dippers pack using Mettler-Toledo Single Detector Energy (left image), Mettler-Toledo Advanced Detector Technology DXD (middle image) and Mettler-Toledo Advanced Detector Technology DXD+ (right image)

La detección de contaminantes de baja densidad se ilustró aún más gráficamente en las pruebas con una bolsa de pasta de 500 g:

Contaminante	Tamaño detectado con rayos X de energía simple	Tamaño detectado con DXD o DXD+
Aluminio	5 mm	2 mm
Vidrio de bajo contenido mineral	5 mm	3 mm
Caucho	No detectado	6 mm

Cabe señalar que los resultados de las pruebas dependen de las aplicaciones individuales. Los resultados de las pruebas presentados anteriormente solo tienen fines orientativos.

La tecnología avanzada de detectores está disponible en dos versiones, lo que ofrece a los clientes dos niveles de rendimiento de rayos X de energía doble:

- DXD: rendimiento mejorado de los rayos X a un precio competitivo; puede funcionar en los mismos entornos que las soluciones de energía simple y puede usarse con velocidades de línea de hasta 100 m/minuto.
- DXD+: tecnología de detección premium para las aplicaciones más exigentes; recopila más datos sobre el producto que se inspecciona y el software de análisis de imágenes avanzado proporciona imágenes más claras con una resolución mucho mayor; DXD+ se puede usar con velocidades de línea que suelen ser de hasta 45 m/minuto.

“Esta es una tecnología verdaderamente de vanguardia que satisface una demanda real en el mercado de la inspección por rayos X capaz de detectar contaminantes de baja densidad en una amplia variedad de productos alimentarios envasados”, afirmó Gareth Jones, jefe de ingeniería de Mettler-Toledo Product Inspection.

“DXD y DXD+ proporcionan niveles de detección sin precedentes en las aplicaciones más complejas a las que se enfrentan nuestros clientes. Los beneficios son tanto económicos como de reputación: pueden proteger mejor la integridad de sus productos y su marca, a la vez que reducen los costes y el desperdicio mediante la mejora de las tasas de falsos rechazos y la reducción del consumo de productos”.



Los detectores DXD y DXD+ de energía dual se pueden especificar ahora con las nuevas adquisiciones de los sistemas de rayos X X36 de METTLER TOLEDO. Solo se requiere una breve formación adicional del operario debido a la configuración automática del trabajo y las similitudes entre el software de discriminación avanzada de materiales y el software ContamPlus™, que bien conocen los usuarios existentes de las tecnologías de rayos X de METTLER TOLEDO.

METTLER TOLEDO ofrece consultas personalizadas exclusivas a los posibles usuarios de esta última tecnología, ya sea de forma personal en sus instalaciones de Royston o virtualmente. Las consultas incluirán la realización **pruebas en directo** con los productos reales de los clientes, así como la oportunidad de interactuar con los principales expertos en el campo de la inspección por rayos X.

mt

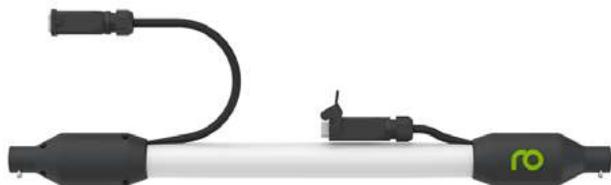
Robatech en Empack 2022: el enfoque en la eficiencia energética



En la feria Empack, que se celebrará en Madrid los días **26 y 27 de octubre de 2022**, Robatech, [stand_5B15](#), mostrará nuevas formas de aplicación sostenible de adhesivos. En este sentido, Robatech presentará otros productos innovadores.

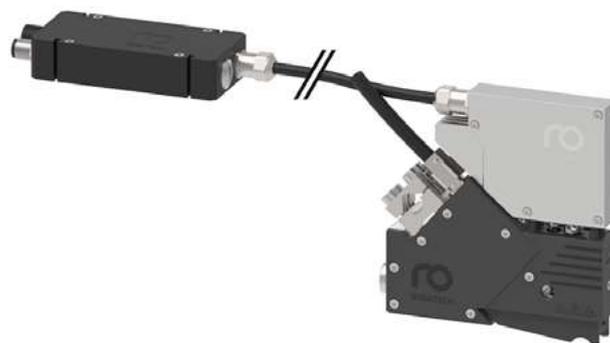
El equipo fusor inteligente Vision, la manguera calefactora Performa totalmente aislada y el cabezal de aplicación SpeedStar Compact forman un equipo de sueño para el ahorro de energía y la aplicación fiable y precisa de Hotmelt en embalajes primarios y secundarios. Con este sistema de aplicación es posible reducir el consumo de energía en aproximadamente un 30% en comparación con sistemas similares.

El equipo fusor Vision mantiene constante la viscosidad del adhesivo y garantiza una presión estable del mismo. Con el Smart Terminal — un nuevo tipo de indicador de estado de LED en el equipo fusor — el personal de manejo puede ver, incluso a distancia, si el proceso de encolado se desarrolla sin problemas o, por ejemplo, si es necesario rellenar el adhesivo.



La manguera calefactada Performa se conecta rápida y fácilmente al cabezal de aplicación y al equipo fusor mediante el acoplamiento de conexión PrimeConnect en un proceso plug-and-play.

Y con el cabezal de aplicación eléctrico SpeedStar Compact, Robatech demuestra el valor del control automático de la carrera: La



electrónica de control inteligente garantiza la aplicación precisa de puntos de Hotmelt de tamaño milimétrico y cordones cortos, de forma constante y durante toda la vida útil de 500 millones de ciclos de funcionamiento.

robatech

Reciclaje de plástico negro: hacia una economía circular



El plástico negro ha sido siempre especialmente difícil de detectar, pero las últimas evoluciones tecnológicas han hecho posible clasificarlo no solo por color, sino también por polímero, lo que ha abierto la puerta a una fuente de ingresos extra para las empresas de reciclaje. Este logro ha cambiado totalmente un sector en rápida evolución, como es el de los envases de plástico, y STADLER, uno de los proveedores más importantes de plantas de clasificación para la industria del reciclaje, está experimentando un aumento de la demanda de sistemas capaces de recuperar todo el plástico negro del flujo de residuos. Si todos los implicados en la cadena de valor del sector trabajan juntos, es posible lograr una economía circular beneficiosa tanto desde el punto de vista financiero como desde el medioambiental.

Los envases de plástico cumplen funciones muy importantes en el mundo actual, hecho que ha potenciado su uso. Es un producto sensacional que, no obstante, presenta un importante problema al final de su vida útil. Este problema está especialmente marcado con el plástico negro, que hasta hace muy poco no podía detectarse con la tecnología existente, la tecnología de infrarrojo cercano (NIR).

“ Si las empresas de reciclaje no son capaces de recuperar el plástico negro, pueden perder una proporción importantísima del valor de su material de entrada, de hasta el 15 %”. **Enrico Siewert, Director de Producto y Desarrollo de Mercado de STADLER**



En palabras de **Enrico Siewert, Director de Producto y Desarrollo de Mercado de STADLER**: “El emisor lanza una luz sobre el material, y el sensor realiza una lectura de la energía que refleja ese material. No obstante, el negro de carbón absorbe toda la luz, de forma que la señal no devuelve información alguna y el sensor no lee nada. Esta situación hace que el plástico negro sea indetectable con la tecnología habitual disponible en las plantas de reciclaje”.

Importancia de la recuperación del plástico negro

El plástico negro constituye una proporción muy importante de los residuos domésticos y, si no se recupera, acaba incinerado o en el vertedero. Esta situación no solo tiene consecuencias medioambientales, sino también financieras, tal como explica **Enrico Siewert**: “Si las empresas de reciclaje no son capaces de recuperar el plástico negro, pueden perder una proporción importantísima del valor de su material de entrada, de hasta el 15 %. Al poder extraer este material del flujo de residuos, pueden lograr una nueva fuente de ingresos y conseguir importantes consecuencias positivas en su resultado neto”.

“Otra cuestión importante es que cada vez más envases se fabriquen con plástico negro, al emplearse más contenido reciclado. Al reciclar envases postconsumo, si no se clasifica de forma rigurosa por color, el producto que se obtiene es una resina gris. Este material no puede convertirse nuevamente en material de color blanco, por lo que muchas transformadoras le añaden negro de carbón para lograr un color uniforme mucho más atractivo. La sociedad quiere más contenido reciclado. Por ello, cada vez veremos más y más material negro en el flujo de residuos. Así, los envases continuarán su tendencia hacia un color más oscuro”, añade **Siewert**.

Varios de los sectores implicados en la cadena de valor del plástico han investigado soluciones al

problema del plástico negro. A día de hoy, existen varias formas de recuperar este material. En primer lugar, existe un sistema de clasificación en seco, basado en sensores. Así, utilizando sensores NIR con aditivos negros visibles, el infrarrojo puede detectar los distintos tipos de polímeros. También existen otro tipo de sensores que clasifican materiales negros, también por polímeros. Con este sistema en seco basado en sensores se puede clasificar correctamente el PE negro, PP negro, PET negro y PS negro.

También existe un sistema húmedo de clasificación por densidad que se basa en el principio de flotación. Empleándolo, el polietileno y el polipropileno, más ligeros flotan conjuntamente, mientras el PET, PVC y poliestireno, más pesados, suelen hundirse. El problema de este sistema es que, además de tratarse de un sistema caro, debido al proceso de filtración, necesidad de agua, limpieza etc., no permite separar por polímeros independientes imposibilitando la circularidad del proceso.

Según Enrico Siewert: “No obstante, el mayor avance ha sido la tecnología basada en sensores. La situación ha evolucionado hasta llegar al punto en que nos encontramos actualmente, en el que somos capaces de separar el plástico negro no solo por color sino también por polímero. Este logro es muy importante porque, si la clasificadora expulsa juntos todos los materiales de color negro, la mezcla podría incluir hasta 15 polímeros distintos, y no se podrían transformar fácilmente”.





"Esta evolución es aún muy reciente, de unos 5 ó 6 años para la detección del color negro y la clasificación por polímero. Sin duda nos encontramos en un antes y un después porque se crea una nueva fuente de ingresos y se facilita reciclar materiales que, de otra forma, acabarían incinerados o en el vertedero".

Nuevas oportunidades para contribuir a la economía circular

La capacidad de detectar plástico negro implica que aumente la cantidad de este material en la cadena de reciclaje. "Tenemos que generar una demanda de este material negro postconsumo. Evidentemente, tiene ciertas limitaciones: no puede emplearse para fabricar productos de color blanco, y no siempre puede utilizarse para fabricar envases aptos para uso alimentario. Todos los que formamos parte de la cadena de valor debemos colaborar para encontrar nuevos usos para el plástico negro. No tiene por qué ser en forma de productos finales, sino que puede emplearse en la fabricación de productos como palés, cubos o traviesas para el ferrocarril. Lo importante es clasificar de forma eficaz el plástico y suministrarlo como materia prima al sector de reciclaje avanzado", continúa Siewert.

Las empresas de reciclaje químico constituyen un ejemplo estupendo de operaciones que podrían aprovechar muy bien el uso de este material: "Quieren polietileno y les es indiferente que sea negro porque lo descomponen en un gas y lo convierten en un aceite, que se transforma en plástico virgen, lo que cierra el círculo de la economía circular", afirma.

También es importante ampliar esta colaboración intersectorial a diseñadores y productores de

envases. "Fabricantes y empresas de reciclaje deben poner en común sus posiciones y afrontar consideraciones como si el consumidor quiere realmente, o necesita, envases de color negro. Si el material no es reciclable, ¿qué es lo que le importa más al consumidor? ¿Prefiere una solución de círculo cerrado para los envases que compra, o se decanta más por el componente estético? Esta estrategia ayudaría a afrontar el problema del plástico negro y lograr una mejor recuperación del flujo de residuos".

Procesamiento del plástico negro: su demanda seguirá aumentando

Los últimos avances tecnológicos y la presión de los consumidores en favor de envases con mayor contenido de material reciclado siguen impulsando un crecimiento constante de la demanda de plantas de clasificación capaces de recuperar todo el plástico negro del flujo de residuos.

STADLER ha experimentado un fuerte aumento del interés en estas soluciones y se encuentra en el epicentro de esta evolución en el sector: "Ya contamos con socios que han desarrollado tecnología de detección del plástico negro, así que podemos diseñar sistemas que recuperen este material de forma adaptada a los requisitos operativos concretos y a la inversión de cada cliente", afirma Enrico Siewert. "Ya hemos finalizado muchos proyectos para varias de las plantas de reciclaje de envases ligeros más avanzadas de Europa, y seguimos en pleno desarrollo de muchas más", puntualiza Siewert.

"Existe una demanda extremadamente grande de esta tecnología, y creo que la tendencia se mantendrá en el futuro. El flujo de residuos va a tener mayor contenido de plástico negro, y la tecnología de extracción de este material está recuperando terreno a gran velocidad", concluye Enrico Siewert.



Estuchadora top load itc



Conoce los equipos de líneas de envasado de Ixapack Global

Ixapack Global diseña y fabrica, en sus propios talleres, equipos dedicados a líneas de envasado para los distintos mercados de la industria **alimentaria, cosmética y farmacéutica**. Desde hace 50 años, la empresa apoya a los fabricantes en su desarrollo y en la mejora de su rendimiento industrial.

ESTUCHADORA TOP LOAD ITC

Uno de los equipos propuestos por la empresa, para el envasado de productos en estuches multiformato, es una Estuchadora Top Load. Este equipo permite llenar envases de cartón a partir de planchas planas, introducir automáticamente los productos, que pueden ser de diferentes tipos (conservas, bolsitas, bandejas, botellas...) mediante uno o varios robots trípodas de fabricación propia (hasta 6) y cerrar el cartón. Todas estas acciones se llevan a cabo en la misma máquina que puede producir hasta 70 estuches formados por minuto, lo que es adecuado para la producción de alta velocidad.

Estuches wraparound, con 4 esquinas pegadas, estuches de tipo expositores... esta máquina se adapta a los diferentes tipos de estuches de cartón presentes en el mercado, y se adapta a los diferentes productos de los clientes. De hecho, gracias a estos prensos robóticos intercambiables sin herramientas, las empresas con diferentes formatos de producto pueden garantizar fácilmente la producción multiformato en el mismo equipo.

FACILIDAD EN LAS TRANSICIONES DE CAMBIO DE CONSUMIBLES:

Recientemente diseñado e implementado para un cliente, iXAPACK GLOBAL fue capaz de utilizar envolturas de cartón reciclado, que mantienen la

misma calidad de ajuste que un cartón estándar, dentro de la Estuchadora Top Load ITC. Los cartones reciclados se utilizan y manipulan de la misma manera que un cartón estándar, lo que supone una verdadera ventaja para muchos fabricantes que se dedican a cambiar el material de sus consumibles.

OPCIONES CONECTADAS PARA OPTIMIZAR EL USO DE LOS EQUIPOS:

Para reducir los desplazamientos durante el mantenimiento o las reparaciones urgentes, iXAPACK GLOBAL ha instalado cámaras en el interior de las máquinas. Esta solución permite a los técnicos visualizar todos los elementos de la máquina e indicar al departamento de mantenimiento la información detectada. Esto supone un verdadero ahorro de tiempo para ambas partes, pero también una solución adicional para limitar el impacto medioambiental al limitar los desplazamientos.

Además, se puede utilizar una tableta para un control remoto de las máquinas. Este equipo permite a los clientes acceder a todos los parámetros de la máquina a través de la tableta. Así, los controles y ajustes de los elementos de la máquina se realizan lo más cerca posible de la zona en cuestión, lo que proporciona una mayor comodidad de control para los técnicos de mantenimiento y facilita los cambios de formato y los ajustes.



La planta automatizada de clasificación de residuos, ROAF, maximiza las tasas de recuperación gracias a las clasificadoras TOMRA

Abierta en 2014, ROAF es una planta automatizada de clasificación de residuos que cuenta con clasificadoras ópticas de TOMRA Recycling y es la segunda en Noruega por volumen de clasificación de residuos sólidos urbanos. Desde que abandonó la recogida separada del plástico, logró potenciar sus tasas de recuperación de residuos orgánicos y plástico a la vez que maximiza el reciclaje y mantiene una baja huella medioambiental. La planta no solo se aproxima a alcanzar la tasa objetivo de reciclaje de plástico del 50 %, marcada por la UE para el año 2025, sino que también aprovecha los residuos orgánicos recuperados para producir biogás y utilizarlo como combustible en sus camiones de recogida de residuos.

Situada en Skedsmokorset, cerca de Oslo, la planta recoge y clasifica residuos de 7 municipios cercanos. Hasta hace siete años, el plástico se recogía de forma separada, tal como se hacía con el papel-cartón y la fracción resto. Desafortunadamente, muchos de los materiales reciclables plásticos seguían acabando en la fracción resto y, por ello, acababan incinerados.

Para optimizar la recuperación de recursos y atenuar el impacto negativo de la incineración, TOMRA y ROAF analizaron juntas la composición de la fracción resto y diseñaron un modelo de negocio nuevo para lanzar una forma nueva de gestión de residuos para los siete municipios implicados.

La clasificación de residuos mixtos fomenta la recuperación de recursos

Tras un análisis a fondo y varias pruebas realizadas con distintas muestras de residuos sólidos urbanos en el Centro de pruebas que TOMRA tiene en Alemania, centradas en Noruega, ambas empresas desarrollaron un modelo de negocio nuevo. Esta nueva estrategia incluye una modificación de la gestión y recogida de residuos y la construcción de una nueva planta de clasificación. En cuanto a la recogida de residuos, los municipios a los que da servicio ROAF han dejado de recoger de forma separada el plástico y ahora emplean un sistema de recogida de residuos mediante 3 contenedores distintos: los ciudadanos tiran los residuos biológicos en bolsas verdes, que depositan en el contenedor de resto junto con el plástico y otros residuos, y los camiones de ROAF lo recogen todo y lo llevan a su centro de clasificación. En otro contenedor se recoge el papel y el cartón, y el tercero se utiliza para el vidrio y los envases de metal.

La segunda parte de este nuevo modelo de negocio fue la construcción de la primera planta totalmente automatizada de RSU del mundo. Tras un periodo de 3 años de planificación a fondo, la empresa alemana STADLER construyó la planta en tan solo 3 meses y logró el premio empresarial germano-noruego en 2014 por sus esfuerzos. Los trómeles, abridores de bolsas, separadores balísticos, separadores de Foucault, imanes overband y cribas vibrantes trabajan al unísono con las clasificadoras ópticas TOMRA más avanzadas. Dieciséis AUTOSORT™ procesan 40 toneladas de residuos por hora. De estos residuos, las unidades recuperan residuos orgánicos, papel y plástico con una gran precisión.

Cuando llegan a la planta de clasificación, los residuos orgánicos y de otro tipo recogidos entran en las instalaciones. En primer lugar, los sistemas AUTOSORT™ de TOMRA separan las bolsas verdes del resto de residuos. Estas bolsas se envían a la planta de biogás, donde los residuos orgánicos se transforman en biogás que se utiliza como combustible para los camiones de la planta y en biofertilizantes, y el resto de bolsas se someten al resto de fases de clasificación. Varias cribas de trómeles separan por tamaño los materiales, para que luego los separadores balísticos y 16 AUTOSORT™ de gran precisión realicen una separación mucho más meticulosa según tipo de material. Gracias a la avanzada tecnología (que incluye NIR y VIS) de las unidades de clasificación basada en sensores pueden separarse del material de entrada con gran precisión cinco tipos distintos de plástico (LDPE, PEAD, PP, PET y mezcla de plástico), además del papel. En el último paso, unos imanes y los separadores de Foucault recuperan cualquier fracción de metal. Las fracciones generadas se almacenan en silos que se venden a recicladores europeos, que convierten todos esos materiales en productos reciclados de alta calidad.

En 2014, la planta ya se había propuesto varios objetivos muy ambiciosos, pero, al mirar atrás, la combinación de optimización de procesos y los equipos más actuales ha logrado un aumento considerable de la recuperación de plástico y residuos sólidos urbanos. Además, mientras en 2014 los objetivos de clasificación se establecieron en 2500 toneladas de plástico y 6000 de residuos orgánicos al año, la capacidad en 2021 llega a las 3600 toneladas del primero y 11500 de los segundos. Por último, desde que se automatizó la planta en 2014, ya no es necesaria la clasificación manual, y los operarios pueden destinarse a otras tareas. Al analizar sus objetivos a largo plazo, ROAF aspira a mejorar sus logros actuales y la experiencia acumulada para alcanzar unas tasas de reutilización y reciclaje del 70 % en el año 2030. Sus aspiraciones se alinean con los objetivos marcados por la UE, que exige tasas de reciclaje de plástico del 55% y de residuos sólidos urbanos del 60% para el año 2030.

En palabras de **Tom Roger Fossum, Director técnico de ROAF**: *"Desde que iniciamos la colaboración, somos plenamente conscientes de que hemos elegido el socio adecuado. Tanto TOMRA como STADLER han estado siempre a nuestra disposición y han hecho todo lo que ha estado en su mano, aprovechando sus sinergias y combinándolas con nuestra experiencia en gestión local de residuos para, juntos, llevar el proyecto a buen término. De*

ahí los estupendos resultados alcanzados; todo ha salido como queríamos".

"Desde que iniciamos la colaboración, somos plenamente conscientes de que hemos elegido el socio adecuado (...) todo ha salido como queríamos".

Tom Roger Fossum, Director técnico de ROAF





AIMPLAS y CICLOPLAST organizan la sexta edición de su Jornada Debate sobre plásticos y economía circular

- **AIMPLAS y CICLOPLAST celebrará si [Jornada Debate sobre Plásticos y Economía Circular, Sostenibilidad y Reciclaje](#) en presencial, el 17 noviembre en Valencia.**
- **A lo largo de cuatro bloques y gracias al patrocinio de TOMRA, PAKTUM, NOVAMONT y STOROPAK, a la colaboración de EsPlásticos y a apoyo de media docena de medios de comunicación, el evento abordará los retos del sector ante las novedades legislativas a nivel nacional y europeo, los nuevos sistemas de gestión (RAP) y las tendencias y casos de éxito.**

AIMPLAS, Instituto Tecnológico del Plástico, y CICLOPLAST, entidad que promueve el reciclado de los plásticos, quieren que esta jornada sea un punto de encuentro para las empresas, administraciones públicas, universidades, centros tecnológicos y asociaciones en el que se pondrán sobre la mesa las novedades legislativas, tendencias y oportunidades tecnológicas en esta ocasión en formato presencial en Valencia.

La jornada se ha estructurado en cuatro bloques diferenciados a través de los cuales se abordarán las novedades legislativas a nivel nacional y europeo, los retos y oportunidades del sector de los envases plásticos, los nuevos sistemas de gestión (RAP) y las tendencias y casos de éxito en economía circular.

En el **primero** de ellos, bajo el título Novedades legislativas sobre Plásticos y Economía Circular en Europa y España, se abordará el presente y futuro de las legislaciones europeas y nacionales, así como las claves para que las empresas puedan adaptarse al nuevo entorno regulatorio.

Para ello se contará con la presencia de un representante de la Comisión Europea, de la Directora General de Calidad y Evaluación Ambiental del Ministerio de Transición Ecológica y Reto Demográfico, Marta Gómez Palenque, así como de la Secretaria Autonómica de Economía de la Generalitat Valenciana, Empar Martínez Bonafé, y la plataforma EsPlásticos. Gracias a estas ponencias se abordarán en profundidad las nuevas directivas europeas, la nueva ley española de residuos y suelos contaminados y el real decreto de envases y residuos de envases que será aprobado próximamente.

En el **segundo bloque**, titulado Retos y oportunidades del sector del envase plástico y la economía circular ante las novedades legislativas, se presentarán nuevas iniciativas como el proyecto de SCRAP de envases industriales y comerciales de los sectores de la química, los plásticos, el caucho y la construcción, a través de una ponencia de Isabel Goyena, directora general de CICLOPLAST. También se abordará la situación a la que se enfrenta el supermercado de proximidad en el uso de los envases de plástico en un contexto de economía circular, de la mano de Ignacio García Magarzo, director general de ASEDAS.

En el **tercer bloque**, de la mano del director general de MAPLA, José María Bermejo, se pondrán sobre la mesa soluciones para los residuos plásticos en el sector agrario a través de un Sistema voluntario de gestión y se analizarán las nuevas obligaciones derivadas de la RAP (Responsabilidad Ampliada del Productor) a través de las ponencias de Sheim Gerrero, secretario jurídico de ECOTEXTIL y de José Guaita, presidente de HEURA.

Para cerrar la jornada, se ha previsto un cuarto bloque sobre tendencias y casos de éxito innovadores en economía circular que abrirá Eva Verdejo, líder de las investigaciones en Reciclado Químico en AIMPLAS. A continuación, será el turno de empresas como TOMRA RECYCLING, CONTINGENCY-PACK, STOROPACK o NOVAMONT que presentarán iniciativas innovadoras y casos de éxito en economía circular que puedan servir como guía e inspiración.

Esta jornada, que durante su trayectoria ha superado ya el millar de asistentes cuenta en

esta ocasión con el patrocinio de TOMRA, PAKTUM, NOVAMONT y STOROPAK, con la colaboración de EsPlásticos y el apoyo de medios de comunicación especializados como Retema, Futurenviro, Interempresas, Revista Plásticos Modernos, Residuos Profesional, Mundoplast e IDE Información del envase y embalaje.

[Detalles sobre la jornada](#)

Las Ferias Empack y Logistics & Automation celebrarán su edición más ambiciosa con nuevas áreas y más de 200 expertos



- Con más de 400 empresas nacionales e internacionales, las ferias líderes en packaging, logística y automatización acogerán este año a más de 200 expertos en 7 salas de congreso.
- Los dos salones aportan grandes novedades: la zona expositiva de Empack crece con empresas como SP Berner, Altoplast, Rotom o Tecnopacking, entre otras. Logistics & Automation incorpora dos nuevas áreas: LogTalent, patrocinada por Amazon y organizada junto al Foro de Logística, y Transport & Delivery, una zona diseñada a medida para la industria del transporte, con la colaboración de ACE y Transprime.
- Irene Villa, la reconocida escritora, periodista y psicóloga, participará en la jornada 'Ecommerce: claves logísticas en los picos de demanda' de UNO, ofreciendo la conferencia magistral 'Saber que se puede', en la que hablará de cómo convertir la crisis en oportunidad.

Empack y Logistics & Automation, las ferias referentes en packaging y logística, ultiman los detalles para su edición de 2022, que tendrá lugar los días 26 y 27 de octubre en los pabellones 3 y 5 de IFEMA. Su celebración conjunta es una propuesta de valor que permite representar toda la cadena de suministro, desde el envasado hasta el delivery, pasando por el flejado, etiquetado, marcado, almacenado, transporte, distribución, etc.

La ampliación del espacio expositivo en un 32% en el caso de Empack, y en casi un 40% en el de Logistics & Automation; la incorporación de nuevos expositores, la creación de nuevas áreas, además de contar con 7 salas de congreso y 200 expertos, configuran esta edición como la más ambiciosa y completa en la trayectoria de ambos salones.

Además, esta edición abarca un completo programa de actividades cuidadosamente diseñadas para mostrar las últimas tendencias del packaging. Así, el programa de conferencias contará con José Luis Gallego, como Keynote speaker. Con una trayectoria de más de 30 años como colaborador de los principales medios de comunicación, actualmente presenta el espacio de medio ambiente del programa de radio 'Julia en la onda' de Julia Otero en Onda Cero, y dirige el área de medio ambiente y sostenibilidad de El Confidencial. Junto a él los visitantes a Empack y Logistics & Automation podrán descubrir cómo **"Circular hacia una nueva economía"**.

Avance del programa de EMPACK Madrid

Con dos salas de congreso, Empack Madrid ofrece un completo programa, que arrancará el mismo día 26 de octubre en la sala patrocinada por J2Servid, con la mesa redonda **"Rediseñando el packaging del futuro"**, organizada por Packnet. En ella se abordarán el nuevo marco normativo y la implantación de nuevas soluciones tecnológicas en el futuro del sector. Otro de los puntos fuertes del programa serán las SustainTalks de Itene, en las que participará, entre otros, Elio Estévez, director de Sostenibilidad para España y Portugal de P&G. Aimplas, Packaging Cluster y el Cluster de Innovación en envase y embalaje, entre otros expertos del sector, completarán el programa de esta sala.

Además, Empack acogerá nuevamente los Pentawards, los premios más relevantes en diseño de packaging. Lo hará en la sala Packaging Innovation, donde se mostrarán los diseños ganadores de la última edición. Y también de su mano, se podrá acudir a ponencias exclusivas, como la impartida por Stu Tallis, Creative Director de Taxi Studio. Junto a él compartirán programa Carles Salas, fundador y director creativo de Bulldog Studio, Ignacio Longarte, consejero delegado de Szentia y Eva Guadalupe, directora creativa de Meteorito Estudio.

(Programa completo de actividades de Empack [aquí](#))

Logistics & Automation crece con 2 nuevas áreas y más de 70 horas de contenido

Logistics & Automation acogerá este año dos nuevas áreas. El espacio LogTalent, patrocinado por Amazon y organizado junto con el Foro de Logística, será el punto de encuentro entre el sector y las empresas de formación y reclutamiento, con el objetivo de dar respuesta a la creciente demanda de perfiles cada vez más especializados. Ofrecerá una extensa agenda de conferencias: Cómo descubrir y organizar el talento de tu empresa, que tendrá lugar el día 26 y será impartida por Juan Carlos Cubeiro, experto internacional en Talento, Liderazgo y Transformación, o Talento diverso, factor clave en la logística del futuro, a cargo de Virginia Carcedo, secretaria general de Fundación Once.

La segunda nueva área es Transport & Delivery, creada a medida para la comunidad del transporte y sus industrias auxiliares. Desarrollada en colaboración con ACE Cargadores y Transprime, acogerá un espacio expositivo, una sala de networking y un congreso especializado, con la participación entre otros, de Jesús Cuellas, presidente de Foro Madcargo, Tomás Vázquez de AENA o Jaime Luezas de Puertos del Estado.

Logistics & Automation ofrecerá además un completo programa de actividades, como los Innovation tours, que tan buena acogida tienen entre los visitantes, las demostraciones en vivo de equipos y aplicaciones en movimiento en el Show Room, además de otras 3 salas de congreso.



La sala Supply Chain HAI Robotics acogerá el día 26 la Jornada 'E-commerce: claves logísticas en los picos de demanda' de UNO, en la que Francisco Aranda, presidente de la Organización Empresarial de Logística y Transporte de España (UNO), ofrecerá las previsiones logísticas para el Black Friday y la campaña navideña. Junto a él estarán representantes de empresas de referencia como Mercedes Benz España -patrocinador oficial del evento- MediaMarkt, Primark, Conforama, Mahou San Miguel, TOUS, T-Systems, Ups, Tipsa, CTT Express, Reflex Logistics Solutions, Estrada & Partners, Goi, Sending y Moldstock, S.L.

Además, la reconocida psicóloga, periodista y escritora Irene Villa ofrecerá la conferencia magistral 'Saber que se puede', una intervención en la que hablará de cómo convertir la crisis en oportunidad, profundizando, desde su propia experiencia, en valores como la resiliencia, el esfuerzo o la capacidad de superación, conceptos que son plenamente aplicables al sector logístico y de transporte, un ámbito que viene afrontando desde hace años situaciones coyunturales que le han exigido una enorme capacidad de adaptación.

La jornada concluirá con la ceremonia de entrega de los 'Premios UNO a los Líderes de la Logística 2022', galardones que promueven el recono-

cimiento social y económico del sector logístico, en las siguientes categorías: Logística sostenible, Innovación y emprendimiento logístico, Digitalización empresarial, Responsabilidad social, Internacionalización, Comunicación logística y Premios Especial de la Logística 2022.

Por su parte, la sala Punto de Encuentro del Conocimiento, organizada por Slimstock, celebrará sesiones tan inspiradoras como Eficiencia y Eficacia en la logística humanitaria, por Iñigo Vila, director de la Unidad de Emergencias de Cruz Roja Española, o WEB 3 & Metaverso, que será impartida por Saray Arranz, product manager de la Metaverse Office de Telefónica.

Además, en colaboración con Global Lean y Aquiles como patrocinador del espacio, el Foro Tecnológico reunirá las mejores soluciones logísticas, softwares y aplicaciones. Y contará con la zona Aula, en la que expertos en distintos ámbitos compartirán experiencias y buenas prácticas en la aplicación de la tecnología a la cadena de suministro.

(Programa completo de actividades de Logistics & Automation [aquí](#))

empackmadrid

Pick&Pack 2023 convoca a los líderes que están transformando las industrias del packaging y la logística

- **Del 25 al 27 de abril, IFEMA Madrid acogerá la tercera edición del evento tecnológico, que reunirá a más de 6.000 profesionales del packaging y la logística de industrias como la alimentación, cosmética, farmacia o retail**
- **La revolución del e-commerce, el enfoque hacia nuevos materiales sostenibles o la robotización de los procesos logísticos serán algunas de las cuestiones que se tratarán en Pick&Pack 2023**

El packaging y la logística tienen una cita del **25 al 27 de abril de 2023 en IFEMA Madrid** con Pick&Pack. El evento boutique líder de innovación y transformación para ambos sectores reunirá a más 6.000 profesionales de la industria

de la alimentación, cosmética, retail, química y farmacéutica, electrónica o automoción, que buscan socio industrial para desarrollar nuevas gammas de packaging de última generación, o sistemas inteligentes y automatizados en la gestión de almacenes. Asimismo, en esta tercera edición, Pick&Pack aunará a toda la cadena de suministro, congregando al sector de la logística, servicios de última milla, transporte o transporte intermodal.

Para debatir las nuevas tendencias y ahondar en las innovaciones, soluciones y servicios en el ámbito de la distribución, el envase y el embalaje, Pick&Pack contará este año con cuatro exclusivos congresos, dos especializados en packaging y dos en logística.

Por una parte, la cumbre acogerá la celebración del **European Logistics Summit 2023** y del **Congreso Nacional de Packaging 4.0**, dos espacios de referencia en el sector que darán respuesta a las nuevas necesidades de la industria, con una agenda específica para cada perfil profesional a través de diez foros verticales (Alimentación, Cosmética y belleza, Retail, Química y Farmacia, Automoción, Electrónica, Bienes Industriales, Bebidas, Transporte y Non Food). Asimismo, Pick&Pack albergará 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 ámbito 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.

Todos aquellos expertos, profesionales, empresas, emprendedores, universidades y centros de investigación y desarrollo con las ideas o proyectos más innovadores y disruptivos en el área del packaging y logística pueden presentar sus candidaturas para los congresos de Pick&Pack hasta el próximo 17 de febrero de 2023. *"Nuestro objetivo es congregarse en un mismo espacio al conjunto de la cadena de valor de las industrias del packaging y logística para crear un gran foro en el que analizar la transformación digital que viven ambos sectores y su camino hacia la responsabilidad medioambiental, teniendo en cuenta la compleja coyuntura actual"*, destaca **Marina Uceda, directora del evento**.

La revolución del e-commerce, el desarrollo de los envases monomateriales, la automatización, robo-

tización y digitalización de procesos logísticos, o la trazabilidad de los productos a tiempo real son algunas de las cuestiones que conocerán de cerca los profesionales del packaging y la logística que visiten el evento. Por su parte, más de 250 firmas expositoras darán a conocer las últimas novedades 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.

En un momento en el que la economía mundial vive en una sensación de incertidumbre, la cual ha provocado que tanto el packaging como la logística tengan que afrontar retos añadidos, Pick&Pack propone abrazar la digitalización y los nuevos instrumentos para transformar las empresas en fábricas y almacenes más eficientes, inteligentes y productivos. Con una combinación de zona expositiva y conferencias, Pick&Pack se configura como la plataforma de negocio y transferencia tecnológica de referencia para los profesionales de la logística y el packaging de las distintas industrias.

pickpackexpo



LEAD THE REVOLUTION

PARIS NORD
VILLEPINTE
FRANCE

21-24 NOV
2022



All4Pack 2022. Lead the Revolution

With a month to go before the new edition of ALL4PACK Emballage Paris, everyone in the exhibition team is looking forward to meeting up again with exhibitors and visitors to enjoy some time together and, more importantly, work together to meet the challenges of the packaging and intralogistics sectors, from **21 to 24 November**.

Indeed, on an increasingly worrying environmental backdrop, totally rethinking packaging is a strategic issue for manufacturers and users.

Packaging must reinvent itself, and ALL4PACK Emballage Paris invites its exhibitors and visitors to contribute to this transformation towards innovative, more sustainable solutions.

To do this, the tradeshow and its **1,300 exhibitors** from all over the world offers a comprehensive range (packaging, processing, printing, intralogistics) encompassing all the packaging and machine solutions for all industries.



Guillaume Schaeffer,
Director of ALL4PACK Emballage Paris

Packaging must reinvent itself



It will feature an abundance of content focussing on solutions for the future and innovation with a number of highlights:

- **The Objective Zero Impact forum**, a unique hybrid event bringing together actors of responsible change.
- **The ALL4PACK Innovations area**, a presentation of the major trends in packaging with 100 innovative packaging solutions deciphered by our partner and expert consultant in design, Fabrice Peltier; and the showcase for the winners of the 2022 Innovation Awards open to all exhibitors and distinguishing the new products in the sectors covered by the show and those of other international contests (L'Oscar de l'Emballage, SIAL Innovation, De Gouden Noot, Emballé 5.0).
- **The ALL4PACK Live content forum** which, over the 4 days of the show, will offer a rich and comprehensive programme of talks and round tables linking up with the sector's key challenges. Moreover, every effort has been made to guarantee a unique visitor experience. The new layout of ALL4PACK Emballage Paris (halls 4 and 5a), which is more compact, with two truly adjoining halls, will offer easier visiting conditions to the 66,000 professionals expected over the four days. The show will also offer them dedicated visitor trails and gui-



the discovery of machines in operation. A networking app will round out the experience to make exhibitor identification, meetings and appointments easier.

Finally, another new development in this edition is a grand evening event held on 23 November with all the exhibitors, their clients, and the show's partners.

Consequently, **the 2022 edition of ALL4PACK Emballage Paris will more than ever be the opportunity to shine a light on the dynamism of its exhibitors and celebrate this long-awaited reunion with its visitors expected in their droves.**

all4pack



AIMPLAS trabaja en nuevos proyectos para acelerar la transición energética

- El Instituto Tecnológico del Plástico desarrolla nuevos proyectos de energía como **SOLARFLEX**, **MATENERGYH2** y **CAPTURO2**
- **AIMPLAS** realiza estas investigaciones en colaboración con empresas y gracias a la financiación del **IVACE**

Una celdas solares fotovoltaicas más económicas, flexibles, de mayor tamaño, menos contaminantes y hechas con materiales orgánicos, que sustituyen a las de silicio. Éste será el resultado final del proyecto **SOLARFLEX**, con el que AIMPLAS, Instituto Tecnológico del Plástico, trabaja en el campo de la energía solar, gracias a la combinación de técnicas de impresión y recubrimientos de gran superficie, para impulsar nuevas soluciones que permitan luchar contra el cambio climático y avanzar así hacia un sistema energético eficaz y sostenible. Es uno de los nuevos proyectos en los que AIMPLAS está trabajando y que están financiados por el **Instituto Valenciano de la Competitividad Empresarial (IVACE)**.

Y es que el sector energético ostenta actualmente un papel clave. Por ello, AIMPLAS también trabaja con proyectos como **MATENERGYH2** para obtener vectores energéticos como el hidrógeno mediante procesos asistidos por catalizadores (gasificación de residuos de plásticos o biomasa y deshidrogenación de amoníaco), así como desarrollar materiales poliméricos que permitan su almacenamiento sostenible y su separación.

En esta misma línea, el Instituto Tecnológico del Plástico trabaja para dar respuesta a sectores intensivos en el uso de energía como es el cerámico, con proyectos como **CAPTURO2**, centrado en tecnologías de captura de CO2 para recoger

y separar el CO2 presente en los gases de combustión del proceso de fabricación cerámica, y reutilizarlo como recurso.

Y en el ámbito de la energía y la sostenibilidad, AIMPLAS colabora con los institutos tecnológicos ITE, AIDIMME, ITENE, ITI e IBV en el proyecto **iMo-Lab** para impulsar la creación de un laboratorio de movilidad inteligente distribuido que desarrolle nuevas tecnologías para el transporte del futuro. En concreto, la instalación permitirá la investigación en el ámbito de la energía, las infraestructuras para la movilidad y las comunicaciones, así como las necesidades de las personas.

Emergencia climática y calidad de vida

Estos nuevos proyectos de AIMPLAS tienen también como objetivo dar solución a la emergencia climática y mejorar la calidad de vida de las personas, como es el caso del proyecto **SOILCARE** que aborda el cada vez más creciente problema del deterioro y empobrecimiento de suelos y tierras baldías. En concreto, el instituto está desarrollando con esta investigación nuevos productos de plasticultura mediante técnicas innovadoras como el uso de hidrogeles que retengan la humedad o films funcionalizados con bioestimulantes orgánicos que aporten al suelo sustancias para el crecimiento de las plantas, entre otras herramientas que ayudan a mejorar la calidad del suelo

y la productividad de los cultivos.

En cuanto al medio marino, AIMPLAS diseña con **AIGUA MARINA** unas novedosas metodologías estandarizadas de alta fiabilidad para evaluar la biodegradación, la desintegración y la ecotoxicidad de los bioplásticos y, así, ayudar a las empresas a desarrollar y comercializar productos bioplásticos verdaderamente inocuos y biodegradables, especialmente aquellos destinados a su uso directamente en el mar, como los relacionados con las artes de pesca.

AIMPLAS también centra sus trabajos en dar soluciones a sectores como el de la construcción, los transportes o el eléctrico y **BIO IGNITION** es un ejemplo de ello. El proyecto optimiza las metodologías que analizan las características de los materiales utilizados frente al fuego y la producción de aditivos ignífugos provenientes de recursos renovables. Asimismo, con **RECONPACK** el instituto desarrolla recubrimientos de alto valor añadido, de aplicación en edificaciones, aerogeneradores y envases, reduciendo el uso de materiales y la dependencia de recursos naturales.

Finalmente, en el sector del reciclado, el centro trabaja en **MECHANOCHEMISTRY**, una investigación para el desarrollo de nuevos protocolos de

síntesis y reciclado de plásticos mediante la mecanoquímica, una alternativa más sostenible y energéticamente eficiente.

Impulso a los ODS

Estos proyectos están alineados con el compromiso que AIMPLAS tiene con los ODS, especialmente con el ODS 3 Salud y Bienestar, ODS 7 Energía Asequible y no Contaminante, ODS 8 Trabajo Decente y Crecimiento Económico, ODS 9 Industria, Innovación e Infraestructura, ODS 12 Producción y Consumo Responsables y ODS 13 Acción por el Clima.

Estos proyectos cuentan con la financiación del IVACE a través de los fondos FEDER de la UE, dentro del Programa Operativo FEDER de la Comunitat Valenciana 2021-2027. Estas ayudas están dirigidas a centros tecnológicos de la Comunitat Valenciana para el desarrollo de proyectos de I+D de carácter no económico realizados en cooperación con empresas para el ejercicio 2022.

aimplas

amec y Barcelona-Catalunya Centre Logístic colaborarán para impulsar la competitividad de las empresas industriales



“La logística se ha convertido en un elemento clave en la gestión de las empresas industriales”, indica el director general de amec, Joan Tristany.

amec y Barcelona-Catalunya Centre Logístic (BCL) han firmado un acuerdo de colaboración para promover actuaciones conjuntas que ayuden a impulsar la competitividad de las empresas industriales y de Barcelona como centro logístico internacional. Las comunidades de la industria y la logística están estrechamente vinculadas, y es por ello por lo que amec y BCL se han propuesto compartir conocimiento, actividades y desarrollar proyectos comunes.

Así lo han ratificado el director general de amec, **Joan Tristany**, y el director general de BCL, Santiago Bassols en la firma del acuerdo. BCL y **amec** colaborarán en el desarrollo de proyectos,

estudios, actividades de formación y difusión, así como el intercambio de expertos y conocimiento relacionados con la industria y la logística.

“En los últimos dos años hemos visto cómo la logística se ha convertido en un elemento clave para las empresas industriales hasta el punto de que es fundamental para su competitividad. Esta colaboración es para amec de gran valor y aportará sin duda el conocimiento especializado de BCL a nuestras empresas industriales”, ha explicado el director general de amec, **Joan Tristany**.

El director general de BCL, **Santiago Bassols**, ha explicado que *“El acuerdo con amec tiene especial relevancia para BCL dado que nos acerca a potenciales colaboraciones con un sector importante de pequeñas y medianas empresas industriales con capacidad exportadora a nivel nacional. Este acercamiento con el sector industrial, especialmente relacionado con el comercio*

internacional, es una de las estrategias importantes para nuestra Asociación”.

BCL trabaja para la mejora de la competitividad y la promoción de Catalunya como plataforma logística euromediterránea. Integrada por las principales empresas privadas y públicas del sector logístico y por asociaciones profesionales, entidades dedicadas a la formación y a la innovación, así como otros organismos e instituciones de investigación y desarrollo industrial, económico y logístico, es un fórum de análisis, debate y reflexión de los profesionales sobre el presente y el futuro del sector logístico de Catalunya.

am

El reciclado de latas de bebidas en España superó el 72% en 2021

RECICLADO
Vuelve a ti una y otra vez.



La tasa se rige por los nuevos criterios de cálculo establecidos por la UE

La Asociación de Latas de Bebidas (ALB) estima que la tasa de **reciclado** del conjunto de latas de bebidas en España se situó por encima del **72% en 2021**, pese al fuerte incremento de consumo. La ALB realiza este cálculo siguiendo la nueva y exigente metodología de cómputo de la legislación europea, que busca garantizar la unificación de criterios y la comparabilidad de las tasas de reciclado entre países y materiales de envase. Bajo estos mismos principios la tasa de reciclado de latas de bebidas de aluminio alcanza el 67%. Fuentes de la Asociación de Latas de Bebidas confirman su satisfacción por estos resultados.

Se ha producido **un incremento del 17% en el tonelaje de latas recuperado por la vía selectiva**, tanto de contenedor amarillo como de recogidas en el ámbito privado (aeropuertos, festivales, hospitales, etc.), lo que indica un aumento de la sensibilización y del

compromiso ciudadano respecto a la correcta clasificación de los residuos.

Asimismo, ha aumentado considerablemente la recuperación de latas por vías no selectivas debido al esfuerzo realizado por los municipios y Ecoembes en mejorar las corrientes de Foucault que rescatan algunos de los envases de aluminio indebidamente depositados en el contenedor de resto, para así evitar que se pierdan en el vertedero.

Un envase con cada vez más presencia

Su excelente capacidad de conservación, de almacenamiento y de rápido enfriamiento -entre otras muchas propiedades- no ha pasado desapercibida para el consumidor. **En 2021, el consumo de latas de bebidas en España creció un 5,3%**. Asimismo, la venta de bebidas refrescantes, deportivas y energéticas enlatadas aumentó un 14%, la cerveza en lata mantuvo su excelente posición en el mercado y el agua envasada en lata multiplicó por cinco las ventas de 2020.

La sociedad española está cada vez más involucrada en el cuidado ambiental. Así lo demuestra el estudio sociológico elaborado por Catchment para Ecoembes a lo largo de 2021 en torno a la gestión de los residuos en el hogar. Sobre una base de 8.800 encuestas, el 82,9% declaraba tener varios cubos, bolsas o espacios en sus hogares destinados a separar los residuos para su posterior reciclaje. El 57,2% de ellos afirmaba depositar siempre la lata de bebidas en el contenedor amarillo.

Este creciente hábito de separar las latas de bebidas para depositarlas en el contenedor amarillo garantiza que se haga realidad la infinita reciclabilidad de la lata de bebidas y que esos gramos de metal vuelvan a usarse en la producción de nuevas latas u otros productos útiles para la sociedad, **ahorrando un 95% de la energía necesaria para fabricarlos**.

latasdebebidas

La caída de la demanda frena el mercado de las materias primas de packaging



- **Los fabricantes europeos de Packaging han limitado su producción mensual por la alta presión de los costes energéticos**
- **La situación de China, que sigue con problemas por COVID, puede generar oportunidades para el mercado en Europa**

La situación de incertidumbre actual derivada por la post pandemia, la guerra de Ucrania y la crisis energética, entre otros, han llevado a un freno en la producción global de envase y em-

balaje que ha derivado en nuevos cambios en el mercado de las materias primas. Se trata de una de las reflexiones de los diferentes expertos que han participado en el Diálogo Intracluster sobre evolución del mercado y disponibilidad de las materias primas, que ha organizado el Cluster de Innovación en Envase y Embalaje.

Y es que el sector del envase ha experimentado en los últimos años inestabilidad de la oferta y demanda de las materias primas. *"Estamos ante un escenario complejo e inesperado para todos, pues en cuestión de tres años hemos visto cómo se ha pasado de un extremo a otro, cambiando las cosas de forma inesperada"*, ha destacado **Jaime García, managing director de Guzman Polymers**.

En esta línea, **García** ha destacado que desde la pandemia, la escasez de materiales ha encarecido todo *"pero que desde mayo los clientes han ido demandando menos material al limitar su producción mensual por la alta presión de costes energéticos, volviendo la situación de las materias primas a los niveles prepandemia, que se va a mantener hasta final de año"*.

Situación en China y oportunidades para Europa

También ha asegurado que otro efecto que va a impactar es cómo va a ir la economía en China, ya que siguen con problemas del **COVID** y por tanto no pueden producir igual. En esta línea, ha asegurado que *“Europa puede ser un mercado más atractivo y pueden llegar algunas oportunidades”*.

Esta situación ha provocado que los profesionales del sector del packaging se encuentren en un momento crucial en el que temen por la disponibilidad de las materias primas. Pues, por un lado, los fabricantes europeos se encuentran bajo la presión de unos costes de industrialización muy elevados debido los costes energéticos. Mientras que, por otro lado, el mercado reclama cambios en los materiales, como ha advertido **Luis Mora, sales director en Mondi Packaging Spain**, y *“esto provoca que las empresas quieran cambiar materiales, pero no todo es sustituible ni favorable para el mercado”*, lo que podría provocar también problemas de suministro en algunos materiales.

Materias primas y nueva normativa europea

Y también, tras el estallido de la pandemia, descendió la oferta de materia prima virgen y el ma-

terial reciclado ocupó su lugar, aumentando así su demanda y valor en el mercado. Pero en la actualidad el descenso de la demanda y el aumento de los costes energéticos ha puesto en peligro a la industria y con ello el cumplimiento de la nueva normativa europea.

“Con toda esta situación económica estamos viendo cómo el coste de los residuos, para su reciclaje ha crecido cinco veces más que el importe de la venta de los productos, lo que supone un problema a las empresas recicladoras”, ha incidido **Óscar Hernández, director general de ANARPLA**, Asociación Nacional de recicladores de Plásticos.

Para finalizar, **Hernández** ha remarcado que hay otros sectores como el automovilístico, el agrario o el de la construcción que tienen mayor capacidad de incorporar material reciclado en su producción que el sector del envase, pues *“España es uno de los cinco países europeos con mayor capacidad de reciclado”*.

clusterenvase

Ramón García se incorpora a la junta directiva de la European Logistics Association



- El nuevo cargo del actual director general del Centro Español de Logística es efectivo desde el pasado 24 de junio.
- *“Esta es una gran oportunidad para trasladar las inquietudes y necesidades de las empresas que realizan actividades logísticas y de transporte de mercancías a nivel nacional a la agenda Europea”*, Ramón García, CEL.

La asamblea de la European Logistics Association (ELA) ha acordado el nombramiento del actual director general del Centro Español de Logística como nuevo vocal de su junta directiva.

La ELA, foro internacional para la creación de redes, la promoción y el desarrollo de la logística a nivel continental, que ha celebrado en Dublín su 26ª conferencia internacional anual – EUROLOG –, ha incorporado a **Ramón García**

"Esta es una gran oportunidad para trasladar las inquietudes y necesidades de las empresas que realizan actividades logísticas y de transporte de mercancías a nivel nacional a la agenda europea".

Ramón García, CEL.

a su comité, encargado desde 1984 de marcar las directrices de la federación formada por más de 30 asociaciones nacionales.

Precisamente son estas mismas las que, hasta el 15 de septiembre, protagonizarán, junto a otras organizaciones no pertenecientes al ELA, un espacio de diálogo en el que se abordarán las lecciones y estrategias para hacer crecer de manera sostenible a la cadena de suministro. Todo ello sobre la base neutral que ofrece EUROLOG en la nueva edición que está teniendo lugar en Irlanda.

De esta forma, García pasa a formar parte de los órganos de gobierno de la institución, encargada de garantizar la interacción en representación de las asociaciones nacionales con el Parlamento Europeo y las diferentes direcciones generales de la Comisión Europea.

El nombramiento no solo supone un nuevo paso en la relación del nuevo vocal con la federación, de la que lleva formando parte desde 2005 a través del comité de relaciones con la Comisión Europea; también supone un nuevo impulso para el CEL.

En este sentido, el nuevo cargo permitirá poner en valor el papel representativo del referente nacional de la cadena de suministro en la Unión Europea. De esta manera, su impacto en la industria será transfronterizo, pudiendo elevar las cuestiones más relevantes para el sector en España al plano internacional.

Por su parte, la decisión de la ELA responde a su interés por contar en sus órganos de gobierno con una de las asociaciones más potentes a nivel continental e incorporar un perfil con amplio reconocimiento como referente sectorial en el ámbito de la innovación.

Respecto al nombramiento, Ramón García ha aclarado que la noticia tiene un doble impacto. En primer lugar, en el plano profesional, ya que

"Esta es una gran oportunidad para trasladar las inquietudes y necesidades de las empresas que realizan actividades logísticas y de transporte de mercancías a nivel nacional a la agenda europea". Por otro lado, en el plano personal, el nuevo vocal apunta que *"este nuevo paso en mi carrera es un hito que me acerca a poder debatir y compartir con los principales líderes europeos".*

Ramón García, es director general del Centro Español de Logística (CEL), la asociación de referencia para la gestión de la cadena de suministro en España. Además, es vicepresidente del clúster de innovación CITET y vicepresidente de la federación eAPyme. Cuenta con más de 20 años de experiencia en el área de la Gestión, sostenibilidad e innovación de la Cadena de Suministro y logística urbana desarrollados en empresas de ámbito multinacional (Grupo El Corte Inglés, GSK y BASF) y asociaciones empresariales, desempeñando roles técnicos, de gestión de proyectos, consultoría y gerencia.

Desde 2001, colabora como profesor asociado con distintas universidades y escuelas de negocio y participa como ponente en encuentros de impacto internacional relacionados con la Logística y el Transporte de Mercancías.

Es Licenciado en Administración y Dirección de Empresas y Licenciado en Economía por la Universidad Carlos III de Madrid, Master en Gestión de la Calidad por Centro de Estudios Universitarios Ramón Areces (CEURA) y Master Universitario en Logística para los Sistemas de Seguridad y Defensa por la Universidad Rey Juan Carlos, ha obtenido la Certificación Europea en Logística (ESLog) que otorga ELA (European Logistics Association), es "Certified Supply Chain Professional (CSCP)" y "Certified in Logistics, Transportation and Distribution (CLTD)" por APICS y gracias a su contribución a la profesión logística es "Certified Fellow in Planning and Inventory Management (CPIM-F)" por APICS.



Nace ENVALORA la asociación integrada por más de 200 empresas industriales que dará respuesta a la nueva legislación de envases

- **ENVALORA**, es el nuevo Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor (SCRAP) que permitirá a las empresas envasadoras cumplir con la obligación legal de organizar y financiar la gestión de los residuos de envases industriales y comerciales que ponen en el mercado.
- El nuevo SCRAP ENVALORA será una solución para los envases de todo tipo de materiales e impulsará la circularidad y el reciclado con la máxima eficiencia.
- El acto de presentación ha sido inaugurado por la ministra Teresa Ribera que ha destacado la proactividad y esfuerzo de los sectores de la química, los plásticos, el caucho y la construcción que promueven el nuevo SCRAP.

El pasado 6 de octubre se ha presentado oficialmente en una jornada celebrada en Madrid, **ENVALORA**, un nuevo Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor (SCRAP) para los **envases industriales y comerciales de los sectores de la química, los plásticos, el caucho y la construcción**, que ya cuenta con más de 200 empresas adheridas.

ENVALORA nace para dar una solución a las empresas que ponen envases industriales y comerciales en el mercado nacional y que a partir de 2023 deberán responsabilizarse de organizar y financiar la gestión de los residuos que se generen, lo que se conoce como Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP).

Las empresas adheridas a ENVALORA se aseguran de dar cumplimiento a la nueva obligación legal perteneciendo a un sistema colectivo que supone una solución para todo tipo de envases, ya sean de un solo uso o reutilizables o de cualquier material (papel cartón, metal, plástico, madera, etc.), y que estará orientada a la circularidad y la máxima eficiencia en la gestión.

El acto de presentación de ENVALORA ha sido inaugurado por la **vicepresidenta tercera y ministra para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico, Teresa Ribera**, quien ha felicitado el esfuerzo de la industria por la creación del nuevo SCRAP que seguirá impulsando la Economía Circular. También ha calificado a los sectores integrantes

***ENVALORA** es la mejor solución posible para afrontar el cambio de modelo, un cambio que requiere que las empresas de la química, los plásticos, el caucho o la construcción se unan para ser más eficientes en el cumplimiento de las nuevas responsabilidades legales*
*opina **Juan Antonio Labat, director general de Feique***

del SCRAP como punteros, y de la parte industrial más potente y comprometida del conjunto de nuestra economía.

La ministra ha animado a la industria a seguir caminando y afrontando los desafíos venideros para conseguir **un mundo mucho más sostenible y una industria más eficiente y más eficaz y mucho más ajustada al uso inteligente de los recursos.**

Junto a la ministra, han inaugurado el acto los representantes de las asociaciones impulsoras del SCRAP: **ANAIP, CICLOPLAST y Feique. Luis Rodrigo, presidente de ANAIP**, ha destacado el compromiso del sector de los plásticos con la Economía Circular en un contexto difícil para las empresas y ha pedido el apoyo de la administración para informar a las compañías sobre sus nuevas obligaciones legales y que no suponga un problema de competitividad entre ellas.

Marcelo Miranda, presidente de Cicloplast, ha asegurado que ENVALORA dará solución a las obligaciones de las empresas adheridas y se hará cargo de la organización y financiación de la gestión de los residuos con la entrada en vigor del nuevo Real Decreto de envases. El presidente de Cicloplast ha animado a adherirse a nuevas empresas a esta iniciativa profesional, amplia y abierta que seguirá atrayendo a más compañías en un futuro cercano, haciéndola todavía más sólida y eficiente.

Para **Juan Antonio Labat, director general de Feique**, ENVALORA es la mejor solución posible para afrontar el cambio de modelo, un cambio que requiere que las empresas de la química, los plásticos, el caucho o la construcción se unan para ser más eficientes en el cumplimiento de las nuevas

responsabilidades legales. **Adelantarse a la entrada en vigor en 2023 del nuevo Real Decreto de envases y residuos de envases** y prepararse para cumplirlo a través de ENVALORA demuestra, una vez más, el compromiso de la industria química y del resto de sectores representados en el SCRAP con la Economía Circular y la Sostenibilidad.

Durante la jornada han participado también Administraciones Públicas y asociaciones sectoriales para explicar su papel en los nuevos SCRAPs. Además, varias empresas ya adheridas a ENVALORA han explicado cómo les ayudará a cumplir con sus obligaciones legales, abarcando la gran variedad de envases que ponen en el mercado.

Para finalizar, Isabel Goyena, directora general de Cicloplast y coordinadora del SCRAP ha destacado el trabajo que hay detrás de la operativa de ENVALORA que cuenta con la colaboración de los mejores profesionales y expertos para diseñar y desarrollar un sistema colectivo lo más eficiente posible e integrador. En este diseño se ha contado también con los agentes actualmente involucrados en la gestión de los envases industriales y comerciales, como son los gestores de residuos con una larga trayectoria en este ámbito así como con la colaboración de otros SCRAP's.

envalora





Nace la Plataforma de Especialización Inteligente de Alimentación y Packaging para acelerar la transición hacia un food packaging más sostenible

El Clúster del Packaging se une a la Smart Specialisation Platform, formada por 22 clústeres de 11 países europeos diferentes

La Comisión Europea ha aprobado la Plataforma de Especialización Inteligente de Alimentación y Packaging (Smart Specialisation Platform) con el Packaging Cluster como miembro. Esta asociación iniciada por Pack4Food, con sede en Bélgica y formada por 22 clústeres de 11 países europeos diferentes, une sus fuerzas para acelerar la transición hacia envases alimentarios sostenibles y para apoyar a los países y regiones de la UE en el desarrollo y la implementación de sus estrategias de investigación e innovación para la especialización inteligente.

El consorcio ofrece orientación y ejemplos de buenas prácticas, facilita la revisión entre iguales y el aprendizaje mutuo, forma los responsables políticos mediante sesiones informativas e integra grandes grupos en el sector alimentario y de packaging a escala europea para promover proyectos e intercambiar conocimiento. Además proporciona métodos, experiencia y asesoramiento profesional en los países y regiones de la Unión Europea en el diseño y la implementación de estrategias de investigación e innovación para la especialización inteligente.

El objetivo del Packaging Cluster a la Plataforma de Especialización Inteligente de Alimentación y Packaging es colaborar al impulso de una red con el objetivo de conectar las principales entidades de alimentación y de packaging en el ámbito europeo con el reto de acelerar la transición hacia la sostenibilidad.

La colaboración es relevante para elevar la innovación y la creatividad a otra dimensión.

Una Europa más especializada y competitiva

La Comisión Europea considera, que para hacer una Europa más competitiva, es necesario que los diferentes territorios intensifiquen la especialización según las ventajas competitivas de que dispongan, para que la reorientación inteligente de los correspondientes sectores productivos puedan dar respuesta a los retos globales.

De hecho, la estrategia de investigación e innovación para la especialización inteligente de Cataluña (RIS3CAT) fue la respuesta del territorio catalán a la exigencia de la Comisión Europea, ya hace 7 años. Así, los estados y las regiones de la Unión Europea elaborarían estrategias de investigación e innovación para la especialización

inteligente (research innovation strategies for smart specialisation, RIS3).

La RIS3CAT se focaliza en siete ámbitos sectoriales de especialización (Alimentación, Energía y recursos, Sistemas industriales, Industrias basadas en el diseño, Industrias relacionadas con la movilidad sostenible, Industrias de la salud e industrias culturales y basadas en la experiencia) y seis tecnologías facilitadoras clave (TIC, Nanotecnología, Fotónica, Materiales avanzados, Biotecnología y Manufactura avanzada) que tienen que favorecer en Cataluña la transición hacia un modelo económico más competitivo, sostenible e integrador.

Los principales objetivos estratégicos de la plataforma son los siguientes:

1. **Reforzar** la competitividad del tejido empresarial mediante la mejora de la eficiencia de los procesos productivos
2. **Potenciar** nuevas actividades económicas emergentes a partir de la investigación, la creatividad y la innovación
3. **Consolidar** Cataluña como polo europeo de conocimiento
4. **Conectar** las capacidades tecnológicas y creativas con los sectores productivos
5. **Mejorar** el sistema catalán de innovación.

packagingcluster



Tres estudios demuestran que la reutilización de envases de plástico tiene mayor impacto climático que los de cartón reciclable

- El cartón ondulado es más beneficioso que las cajas de plástico reutilizables en 10 de las 15 categorías de impacto climático analizadas.
- Los estudios demuestran que el uso de envases reutilizables no son siempre la mejor opción medioambiental y que debe analizarse caso por caso.

La Federación Europea de Fabricantes de Cartón Ondulado (FEFCO) ha publicado tres estudios que concluyen y "demuestran científicamente que el uso generalizado de envases reutilizables de plástico tiene un mayor impacto climático que el uso de envases de cartón ondulado reciclable".

Los estudios, realizados por Ramboll (Consultora independiente danesa fundada en 1945) y el VTT (Instituto de Investigación Técnica perteneciente

*Los resultados del documento técnico elaborado por VTT que ofrece una visión crítica del reciclaje y la reutilización de los envases en la economía circular europea, recomiendan evitar los enfoques “**generalistas**”, centrarse en analizar caso por caso, y mejorar la jerarquía de residuos basándose en el ciclo de vida útil*

al estado finlandés) han evaluado el impacto de los embalajes de cartón ondulado reciclable en comparación con los envases reutilizables de plástico, llegando a conclusiones muy significativas.

En primer lugar, **se comparó el Análisis de ciclo de vida de ambas opciones, cajas de cartón ondulado frente a reutilizables de plástico**, y su impacto medioambiental en el transporte de productos frescos a distancias medias en Europa. Los datos muestran que el sistema de cartón ondulado es más beneficioso en **10 de las 15 categorías de impacto ambiental analizadas, incluyendo el cambio climático, donde el impacto de la caja de cartón ondulado es un 28% menor que el del plástico reutilizable**, y el uso total de recursos, incluidos los fósiles, minerales y metales. Según este análisis, las cajas reutilizables de plástico tendrían que alcanzar un mínimo de 63 rotaciones para superar a las de cartón ondulado en la categoría de cambio climático. Sin embargo, según el Análisis del ciclo de vida (LCA), la tasa media de reutilización de las cajas de plástico es de solo 24 usos, por debajo de ese punto de equilibrio.

Respecto **al análisis de la cadena logística del comercio electrónico**, comparando soluciones de cartón ondulado reciclable con las de plástico reutilizable, el estudio identifica **51 etapas o puntos conflictivos** en el ciclo de vida útil de los embalajes en los que concentran su impacto medioambiental en la cadena de suministro. FEFCO identifica los tres de mayor repercusión:

- El primero y más importante es el número real de usos de las soluciones reutilizables, porque no hay datos oficiales de la UE y los disponibles no son siempre reales.
- El segundo a tener en cuenta serían los parámetros logísticos (por ejemplo, el almacenamiento, las distancias de transporte, la capacidad de carga, la clasificación) donde las distancias de transporte tienen el mayor impacto, sobre todo en las emisiones, e influyen en el ciclo de vida útil del producto.
- Y por último, el porcentaje de material reci-

clado usado en la producción de los envases. La información en este aspecto para los reutilizables es limitada, mientras que se sabe que los envases de cartón contienen de media hasta un 89% de material reciclado.

Soluciones adaptadas y específicas para cada necesidad

Por último, los resultados del documento técnico elaborado por VTT que ofrece una visión crítica del reciclaje y la reutilización de los envases en la **economía circular europea**, recomiendan evitar los enfoques “**generalistas**”, centrarse en analizar caso por caso, y mejorar la jerarquía de residuos basándose en el ciclo de vida útil. *“La preferencia por los embalajes reutilizables en lugar de los reciclables, es un enfoque estrecho de miras. Las propuestas legislativas deben garantizar que **todos los embalajes** lanzados al mercado de la UE estén “**adaptados a cada uso**”, que sean respetuosos con el medio ambiente, cumplan con su función y eviten generar residuos innecesarios, que es el objetivo fundamental de los legisladores, concluye **Eleni Despotou, directora general de FEFCO.***

En este sentido cabe destacar que las exigentes políticas de la UE deben apoyar a la industria en la transición ecológica en cuanto al papel que los embalajes desempeñan en la economía circular y en su diseño para ser reciclados o reutilizados. Para lograr una revisión realista de esta legislación, los objetivos y las medidas que se establezcan deben basarse en pruebas científicas que garanticen que la elección de cada envase sea la más adecuada para proteger el producto y el medio ambiente en cada caso. Es esencial tener en cuenta la funcionalidad, la sostenibilidad y su eficiencia general desde el punto de vista del ciclo de vida útil.

Asociación Española de Fabricantes de Envases y Embalajes de Cartón ([AFCO](#))



Observatorio de competencias digitales y ocupabilidad en el sector logístico español

Un 16% de las PYMES logísticas han sustituido personal por procesos automatizados en los últimos cinco años según un informe de IMANcorp FOUNDATION y la Universidad Autónoma de Barcelona

- Un 17,4% de empresas consultadas han reducido plantillas como efecto de la digitalización pero un 8,7% las ha aumentado a causa de esa digitalización.
- Hay una escasa penetración de las principales tecnologías de la industria 4.0 en las pymes del sector logístico español. Solo un 30% ha empleado big data en el último año, apenas un 21,5% usa servicios en la nube y el Internet of Things (IoT) solo alcanza al 26,7% de las empresas del sector.
- Un porcentaje importante además no tiene previsto implantar tecnologías propias del sector como conducción autónoma, kitting o platooning.

En los últimos 5 años, un 16% de las PYMES logísticas han sustituido personal por procesos automatizados, según un informe de [IMANcorp FOUNDATION](#) y la Universidad Autónoma de Barcelona elaborado en el marco del Observatorio de Competencias Digitales y Empleo que impulsan am-

bas entidades y para el que se ha realizado un sondeo a un centenar de empresas, y se ha consultado a una decena de expertos del sector.

Los perfiles más sustituidos, según este informe, han sido los de empleados dedicados al cobro, personal de operaciones, personal de almacén y equipo de distribución de pedidos.

Según el mismo informe, un 17,4% de las empresas ha reducido plantillas como efecto de la digitalización pero un 8,7% las ha aumentado por la misma razón.

Estos cambios en las plantillas se han producido pese a la escasa penetración de las principales tecnologías de la industria 4.0 en las pymes del sector logístico español. Solo un 30% ha empleado big data en el último año, apenas un 21,5% usa servicios en la nube y el Internet of Things (IoT) solo alcanza al 26,7% de las empresas del sector. Algunas tecnologías específicas, como el picking con voz o el blockchain tampoco están muy desarrolladas. Pese a esta situación, **la media del sector en el proceso de adquisición y uso de muchas de estas tecnologías es superior a la media de empresas españolas de otros sectores.**

Cambios en las competencias técnicas y demanda de puestos

En los perfiles de más baja cualificación, más allá de la reducción de los mismos por la automatización de los procesos de almacenamiento, emerge la necesidad de una mayor interacción con dispositivos digitales.

El informe apunta cómo estos perfiles tienen un bajo prestigio social, y su actualización con herramientas digitales –una mayor conectividad y uso de dispositivos digitales– puede ser un incentivo para la población joven.

En el caso de los transportistas, además del bajo prestigio social, existe la incógnita de cómo afectará la conducción autónoma. Según el informe, se da la paradoja de que hay un déficit de personal en este ámbito y a la vez una mayor conducción autónoma debería reducir la demanda.

En los puestos de gestión del transporte hay una mayor complejidad de tareas que necesita una inversión formativa fuerte, como mínimo un CFGS – aunque se está considerando desplegar una oferta específica de CFGM en el sector–, y con un dominio avanzado de uso de datos para la gestión, aunque no necesariamente “**big data**”. Una de las competencias clave a desarrollar es la gestión documental, más compleja que hace unos años, debido al aumento de la multimodalidad y de los distintos actores en el sector.

Un 17,4% de empresas consultadas han reducido plantillas como efecto de la digitalización pero un 8,7% las ha aumentado a causa de esa digitalización.

En los perfiles de más baja cualificación, más allá de la reducción de los mismos por la automatización de los procesos de almacenamiento, emerge la necesidad de una mayor interacción con dispositivos digitales.





En los perfiles de más baja cualificación es donde la formación en la empresa compensa la falta de formación inicial. La formación es un instrumento clave para que la incorporación de la tecnología se asimile en los procesos" **Alba Escolà, Gerente de IMANcorp FOUNDATION**

Formación y empleo

De acuerdo con el informe elaborado por IMANcorp FOUNDATION y la Universidad Autónoma de Barcelona, **un 27,3% de empresas del sector logístico no tiene todavía ningún mecanismo de detección de las necesidades de competencias y conocimientos digitales dentro de su plantilla.** Entre quienes sí lo tienen, El Diagnóstico de Necesidades de Formación (DNF), Mapa Gap digital o la entrevista anual profesional son los más empleados.

En lo que se refiere a las actividades de formación continua realizadas por las empresas logísticas, la inmensa mayoría ha apostado por la formación relacionada con la introducción de nuevo hardware/software o maquinaria, ocupando esa formación a todo tipo de personal. En lo referente a la formación en competencias informáticas generales, el **60% de las empresas ha apostado por ellas**, sobre todo para su personal técnico y administrativo. Las competencias informáticas específicas (hardware especializado, programación, etc.) ha sido destinada, mayoritariamente, al personal técnico. Mientras que la formación en habilidades sociales o soft skills solo han sido desarrolladas por en torno al 50% de las empresas y solo en un 40% de ellas para el personal técnico.

En lo referente a la acreditación de conocimientos digitales, el 95% de las empresas no tiene mecanismos para acreditar dichos conocimientos. Y solo un 10% ha promovido que los trabajadores utilicen algún mecanismo para el reconocimiento y acreditación de competencias digitales.

"En los perfiles de más baja cualificación es donde la formación en la empresa compensa la falta de formación inicial. La formación es un instrumento clave para que la incorporación de la tecnología se asimile en los procesos, para que los operarios tengan una dimensión correcta de cómo ejecutar las innovaciones. Solo el hecho de incorporar innovaciones no se traduce necesariamente a mejoras en la productividad o eficiencia, ya que hay

*que saber cómo trabajar con éstas nuevas tecnologías", explica **Alba Escolà, Gerente de IMANcorp FOUNDATION**, que añade: "Por ejemplo, los operarios pasan de interactuar con cajas a interactuar con sistemas y gestionar stocks, y deben estar preparados para estos cambios, aunque las competencias convencionales seguirán teniendo su espacio, por ejemplo, en el caso de avería en el sistema automatizado".*

Según indican desde IMANcorp FOUNDATION las competencias digitales pueden ser muy específicas, pero se necesita una base de competencia digital básica o transversal, como el dominio básico de ofimática, para poder ser productivos para el mercado.

Por su parte, **Doctor Rafael Merino**, responsable académico del estudio, apunta cómo **el sector de la logística está muy tensionado por la falta de personal**, que además no está en general incentivado para realizar una fuerte inversión en formación inicial, por lo que buena parte del aprendizaje de los perfiles de baja y media cualificación se realizan de forma informal.

"En el ámbito universitario hay una multitud de másteres, y algunos grados, relacionados con la logística, que cubren la formación en el nivel de "management", pero con mucha dispersión y combinación con áreas como el marketing, o con algunas especializaciones en ámbitos muy concretos, como el transporte marítimo. Se constata la falta de existencia de grados universitarios en universidades públicas, lo que puede desincentivar el acceso de jóvenes a este tipo de formación", apunta el **Doctor Rafael Merino** sobre la vinculación entre universidad y empleo en este sector.

imancorpfoundation



AEROBAL World Aluminium Aerosol Can Award 2022

Diseño atractivo y sostenibilidad innovadora para máxima satisfacción del cliente

AEROBAL, la organización internacional de fabricantes de aerosoles de aluminio, ha presentado los resultados de su prestigioso concurso de aerosoles de aluminio mejores y más innovadores del mundo. Un jurado compuesto por expertos de nueve revistas de prestigio mundial del sector de embalajes y aerosoles ha elegido a los ganadores del World Aluminium Aerosol Can Award 2022.

El jurado ha declarado **ganador** de la edición de este año en la categoría de aerosoles de aluminio presentes en el mercado un envase fabricado por Trivium Packaging Argentina para Rexona. Como socio de baile oficial de Now United, el grafismo de Rexona presenta colores vivos fosforescentes, expresando al mismo tiempo los valores del grupo y transmitiendo la confianza de que el producto ofrece al consumidor la protección necesaria para poderse mover como desee. El diseño refleja el deseo de los fans de ver los socios de Now United en el envase. El diseño atractivo exige un grado considerable de trabajo práctico para asegurar que las caras se impriman en máxima calidad, manteniendo el posicionamiento de la marca Rexona, la aceptación del grupo y la viabilidad técnica. Los visuales homenajean a los

miembros del grupo, el movimiento y el baile. Los rostros y cuerpos detallados llevan colores y gráficos superpuestos, un aspecto de diseño técnicamente sofisticado para el cual Trivium ha tenido que captar todos los matices de la expresividad de la mano de la tecnología de offset seco de 8 colores. El envase de aluminio se ha comercializado usando una aleación avanzada desarrollada por Trivium que contiene material reciclado, además de permitir un peso reducido y contribuir a un menor consumo de aluminio con efectos sostenibles en toda la cadena de suministro. Además, el diseño del envase del desodorante contiene un código QR que enlaza al consumidor con un nuevo Dance Content Hub exclusivo, una nueva plataforma que crea un vínculo estrecho entre marca, producto y contenido.

En la categoría de **prototipo**, el jurado ha premiado una innovadora solución producida por Ball Aerosol Packaging. Este aerosol representa una nueva era de envases sostenibles que siguen la misión de redefinir los aerosoles de aluminio rediseñando, repensando, desarrollando y posicionando el panorama actual de aerosoles. Ball ha conseguido reducir la huella de CO₂ un 50% frente a un aerosol de aluminio estándar, con lo que comercializa el que es su aerosol más sostenible lanzado hasta el momento. Gracias a ReAl®, la aleación desarrollada y patentada por Ball, el envase re:gen demuestra las posibilidades de

de combinar un 50% de material reciclado y aluminio primario bajo en carbono a partir de energías renovables como la hidráulica, que genera un 75% menos de CO2 que la producción de aluminio media mundial. Los envases producidos tienen un peso hasta un 30% inferior al de un aerosol de aluminio estándar, manteniendo la misma resistencia, estructura e integridad del envase. Los efectos del peso reducido son notables: menos peso y menos materia prima significan una reducción considerable del consumo energético en la producción y el transporte. Ball aspira a ofrecer soluciones de eficacia global, y los envases re:gen disponibles en todo el mundo no son una excepción. Asimismo, Ball persigue un enfoque integral para identificar posibilidades de optimización a lo largo de toda la vida útil del producto. De este modo, la empresa aporta soluciones de envase innovadoras que ayudan a las personas a llevar una vida más sostenible y mejorar el futuro de nuestro planeta.

El ganador en la categoría de **sostenibilidad** es el aerosol de aluminio AVEO del fabricante alemán Linhardt. Sus aerosoles se fabrican a partir de aluminio reciclado al 100% y de forma infinita. El reciclaje de aluminio solo consume un 5% de la energía necesaria para fabricar aluminio primario. De hecho, todavía hoy se sigue utilizando aproximadamente el 75% de todo el aluminio jamás producido. Una posibilidad de mantener el aluminio valioso en el circuito consiste en aprovechar aluminio reciclado para productos nuevos. Los nuevos aerosoles de Linhardt para la marca blanca AVEO de la cadena de droguerías alemana Müller se componen al 100% de aluminio reciclado, por lo que presentan un balance de CO2 considerablemente menor al de envases estándar comparables. Los rodillos para los lingotes suministrados a Linhardt se funden directamente a partir de chatarra de aluminio, lo que hace innecesario el segundo proceso de fundición, energéticamente intenso, y el transporte del refundidor al fabricante de lingotes. Los envases de AVEO son decorados con colores sin aceites minerales, excepto posibles impresiones con color dorado y plateado: una combinación sensata que hace una aportación más a la sostenibilidad del envase.

aerobal

“ Nos alegra constatar que, gracias a la tecnología de fabricación más avanzada, los miembros de AEROBAL dan respuestas convincentes a las exigencias de los clientes de más sostenibilidad, diseño atractivo y mayor interactividad entre el envase y el consumidor. El espíritu innovador de los miembros de AEROBAL les permite a ellos y a sus clientes tomar la delantera en el desarrollo de envases innovadores, eficientes en recursos, orientados hacia el consumidor y llamativos. Todo ello me hace ser optimista de cara a un futuro brillante para el aerosol de aluminio”. Comenta **Gregor Spengler, Secretario General de AEROBAL**, satisfecho con el certamen de este año.



Cónoce
el **temas**
de nuestra
próxima
edición

¿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

green GLUING

SU ESPECIALISTA EN APLICACIÓN DE ADHESIVO

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

ALTA CALIDAD EN SU ROBATECH

SU ESPACIO

anuncios clasificados

918 922 774
info@ide-e.com

Bombas de vacío

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

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

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

Busch Bérica S.A. | Pol. Ind. Coll de la Manya | C/ Jaume Ferran, 6-8 | 08403 Granollers
Tel: +34 93 951 61 60 | busch@buschberica.es | www.buschberica.es

BUSCH
Bombas y Sistemas de Vacío

GRIÑO ROTAMIK

ALTA FIABILIDAD

Serie **WL33 WH33**
TURBO SOPLANTE

BOMBAS DE VACÍO ESPECIALES PARA EMPAQUETADO

TURBINAS DE CANAL LATERAL

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

Envases flexibles

intermark
PAQUETADO Y LAMINADOS ESPECIALES

Embalaje Industrial Seguridad & Protección

Para más info visite
www.intermark.es

Ctra. Castellat 520-522. Pol. 1 Sacyr Can Paix. 08227 Terrassa (BCN) España. Telf. +34937360540 - intermark@intermark.es

fres-co
SYSTEM ESPAÑA LAM

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

Pol. Ind. Font Santa
Avenida Virgen Montserrat, 55
SANT JOAN DE SP1 (Barcelona)
Tel: 933 735 600 - Fax: 933 733 451
C.I.F.: A-08934812

SEDE CENTRAL:
GOGLIO LUIGI MILANO SPA

HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD

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

Etiquetado

mecatronic Fabricamos robots
Innovación - Experiencia - Garantía - Proyectos personalizados

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

SISTEMAS AUTOMÁTICOS DE ETIQUETADO
VINOYERIAS MECATRONIC S.A. Avda. de las Baganes, nº 29, 46100 Sagunto (Valencia)

**INSERTE AQUÍ
SU PUBLICIDAD**

918 922 774
info@lde-e.com

Flejjadoras

CON
MOSCA®
ESTO
NO
PARA



WITH
SONIX

Maquinaria de envase y embalaje

masa **transitube**
transplast

manutençi3n automatizada, s.a.
Pje. Antonio Bori, Nave 11
08918 Badalona
933 871 004
www.transplast.com
masa@transplast.com

MANUTENCI3N INDUSTRIAL
DE S3LIDOS

- Alimentaci3n mec3nica flexible
- Alimentaci3n neum3tica por aspiraci3n e impuls3n

PRODUCTOS MANEJADOS
Az3car, harina, cacao, leche en polvo, carbonatos, sulfatos, arenas, cereales, pl3stico, etc.



Maquinaria de envase y embalaje

COMATEC **PACK**

LA M3S 3MPLIA GAMA DE
MAQUINARIA DE ENVASADO

- Envasadoras de compa3na de vaci3n
- Envasadoras flow-pack verticales
- Envasadoras Flow-pack horizontales
- Termoselladoras manuales y de gran producci3n
- Envasadoras rotativas y lineales para productos viscosos y gran producci3n (8.000 l3minas/hora)
- Envasadoras "Gable top"
- Llenadoras de botellas "PET"
- Termoformadoras autom3ticas para film flexible y semir3gido
- Sistemas de dosificaci3n y pesaje

COMATEC-FOOD TECHNOLOGIES, S.L.

LA MOSE CUNE, 22 - P.O. 1A GRUPO 2003 - RUCIA DE REVAS
48020 - ESPAÑA TEL: 91 602 54 13 / 97 34 932 - 91 602 40 17
info@comatec.com - www.comatec.com

PARIS

Parlamento de botina formadas y cerramos boques de medidas y formas diversas.

- Soluci3n lateral invisible
- Equipos manuales
- Fondos con plegados especiales

Varietas de soluciones:

- Vaci3
- Precisi3n
- Rebato
- Gas inerte
- Inerte



MAQUINARIA DE ENVASE Y EMBALAJE PARIS, S.A.
Juzo de la Cerda, 52 - 08210 Barber3 del Vall3s
Tel: 937 183 813 - Fax: 937 185 503
E-mail: paris@mondiparis.com
www.mondiparis-paris.com

ULMA
M3QUINAS AUTOM3TICAS DE ENVASADO

- ENVOLVEDORAS HORIZONTALES Y SISTEMAS AUTOM3TICOS DE ALIMENTACI3N
- ENVOLVEDORAS CON FILM ESTIRABLE TERMOFORMADORAS PARA ENVASADO AL VACI3, ATM3SFERA MODIFICADA, BLISTER
- ENVOLVEDORAS CON FILM RETR3CTIL
- ENVOLVEDORAS VERTICALES
- TERMOSELLADORAS DE BANDEJAS CON ATM3SFERA MODIFICADA

SILMA PACKAGING
B1 CARIBAI 28 • Apdo.145
20500 ORATE • GUIPUZCOA
Tel. 943 734 300 • Fax: 943 730 819
www.ulmapackaging.com • info@ulmapackaging.com

INSERTE AQUÍ
SU PUBLICIDAD



918 922 774
info@ide-e.com

Palets

Fabricante de palets, cajas y contenedores de plástico

RIBAWOOD

Anticipating the future

Polígono Industrial, Sector A, Cd. San Nicolás, 21600 - Pinar del Río de Gómez, Campeche, México
 Email: info@ribawood.com - Teléfono: 918 922 774 - www.ribawood.com

INSERTE AQUÍ
SU PUBLICIDAD

918 922 774
info@ide-e.com

Precintos engomados y adhesivos

IBERGUM S.A.

Polígono Industrial Heróles
 C/ Fray Geroni de San Antonio, 27
 19190 Marchamalo (GUADALAJARA)
 Telf. 940 24 84 60
 Fax: 940 23 22 11 - 940 23 22 35
<http://www.bergum.com>
 E-mail: bergum@bergum.com

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

Sensores

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

wenglor
the innovative family

Descubre otras innovaciones
www.wenglor.com

Wenglor Sistemas de Sensores S.L. • Avda. Mexicana, 364 - 7AB • 08027 Barcelona
 Telf.: 93 498 75 48 - F.: 93 498 75 89 - info@wenglor.com

SU ESPACIO

anuncios
clasificados

918 922 774
info@ide-e.com

Índice de anunciantes

ASSA ABLOY	PORTADA	LEUZE	Pág. 15
BERLIN-JUVASA	Pág. 47	LOADHOG	Pág. 23
DOMINO	Pág. 17	LUMAQUIN	Pág. 29
EAR FLAP	Pág. 21	MARCHESINI	Pág. 41
EMPACK 2022	Pág. 3	ROBATECH	Pág. 25
ENOMAQ 2023	Pág. 19	SCHUNK	Pág. 9
ISB IBERICA	Pág. 27	SMART-FLOW	Pág. 37
HSM	Pág. 11	TESA	Pág. 33
INSER ROBÓTICA	Pág. 31	TOMRA	Pág. 13
IXAPACK	Pág. 39	YASKAWA	Pág. 43

Clasificados

Busch
Comatec
Fres-Co
Gríñó-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 DCLI

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

