



DE NUESTRA FAMILIA PARA LA VUESTRA

¡MUCHAS GRACIAS!

Fromm agradece el camino que hemos
hecho juntos , clientes y colaboradores
durante el 2022, y les deseamos lo
mejor para el 2023.

FROMMM | PACKAGING
SYSTEMS



Contenido

USUARIOS

- 04. Blemil apuesta por la sostenibilidad con un packaging más sostenible y reciclable
- 06. Florette amplía su plantilla hasta los 130 empleados en su centro de producción en Terres de l'Ebre

FABRICANTES

- 07. Surgen nuevas empresas en el sector
- 08. Packaging y nuevas tecnologías
- 10. iXAPACK GLOBAL satisface las necesidades de la industria cosmética y farmacéutica
- 12. Nuevo sistema de inspección por rayos X de METTLER TOLEDO para productos pequeños y en paquetes individuales
- 14. Recogepedidos y tractores de arrastre Cat®: energías renovadas
- 16. Universal Robots alcanza los 1.000 empleados
- 18. Collarines de eje de fijación rápida para aplicaciones de embalaje
- 20. EAR FLAP presenta la nueva marca de FILM PREMIUM de enfardado de cargas paletizadas
- 22. Krones se compromete con el Net Zero
- 24. Cartulinas de prueba para la industria de pinturas y recubrimientos
- 26. LEUZE. Informe tecnológico: Seguridad sin fisuras
- 30. Suministro, compromiso y autenticación inteligente de artículos
- 32. El poder de la personalización de etiquetas
- 34. El material azul para la impresión SLS de igus garantiza una mayor seguridad alimentaria

VISTO EN EMPACK

- 36. Cifra récord de visitantes en Empack y Logistics & Automation 2022
- 38. Domino expone en Empack sus equipos más innovadores, demostrando que "el futuro de la codificación es ya una realidad"
- 39. El Packaging Cluster finaliza su participación en Empack con una valoración muy positiva
- 40. Volta: nuevo cabezal de aplicación eléctrico presentado por Robatech en Empack 2022
- 41. FANUC presentó soluciones para la industria del envase y embalaje en Empack
- 42. Konica Minolta acapara todas las miradas en Empack 2022
- 43. Trébol group – sostenibilidad, ahorro y nuevas impresoras industriales en Empack Madrid
- 44. Yaskawa presenta en EMPACK 2022 sus soluciones de automatización y robótica para la industria del packaging
- 45. Los almacenes automáticos en el proceso del comercio electrónico

INFORMES

- 48. Reciclaje, reutilización y reducción, las claves del packaging para droguería, química y cosmética

ASOCIACIONES

- 52. Feeling Innovation by Stanpa y los centros tecnológicos

AIMPLAS y AINIA se unen para debatir sobre la sostenibilidad en packaging en el sector cosmético

55. AIMPLAS desarrolla bioplásticos para envases cosméticos activos y lechos absorbentes para mascotas con el proyecto BeonNAT

57. Eduardo Querol, vice chairman de LECTA, nuevo presidente de ASPAPEL

58. AINIA diseña un envase cosmético a partir de residuos orgánicos

59. Más de 250 asistentes participan en el congreso nacional organizado por Repacar

61. Nace la Alianza para el Reciclaje de los Pequeños Plásticos

62. Presentada la guía de economía circular para el sector beauty

63. Rosa Trigo, nueva CEO de Ecoembes

64. SIGRE pone al ciudadano en el centro de su nueva campaña para el reciclado de medicamentos

65. VI Jornada debate 'Plásticos y economía circular'

68. El Packaging Cluster celebra su décimo aniversario con más de 160 invitados

PREMIOS

70. AEROBAL World Aluminium Aerosol Can Award 2022

72. Berlin Packaging anuncia los ganadores de la 16.ª edición del concurso Berlin Packaging | Bruni Glass Design Award

74. International Paper, la empresa más galardonada en los premios ATEF 2022

75. Javier Caballero, Ana Medina y Cristina Martín Frutos, ganadores de los I Premios de Periodismo de la Industria Cosmética

77. Los Smart Logistics & Packaging Awards 2023 premiarán las soluciones en packaging y logística más innovadoras y sostenibles

78. La sostenibilidad se impone en los Premios Liderpack 2022

FERIAS Y AGENDA

80. Barcelona Biofilm Summit by Alimentaria FoodTech propone nuevas vías de control de los biofilms

81. CCE International: Europe's corrugated & carton calibre returns in 2023

82. El sector de los plásticos mostrará en Equiplast su evolución hacia una actividad más sostenible

83. ENOMAQ, OLEOMAQ, TECNOVID, OLEOTEC, E-BEER, celebran su tercer comité organizador en la D.O. Campo de Borja

84. Entrevista a Carles Navarro, presidente de Expoquimia y nuevo vicepresidente de FEIQUE

87. IDE interviews the director of All4Pack, Guillaume Schaeffler

88. Expositores y visitantes, satisfechos con los resultados y organización de Hispack 2022

90. ICE Europe: Key industry event returns in 2023

SUPER COMBI COMPACT

MÁS DESEMPEÑO, MENOS ESPACIO



La Super Combi Compact de Sidel integra cinco etapas del proceso en un solo sistema: alimentación de preformas, soplado, etiquetado, llenado-tapado y alimentación de tapas.

Esta solución reduce el espacio requerido de forma drástica, al tiempo que incrementa el desempeño gracias a su nueva tecnología de llenado dinámico, que permite fabricar hasta 54 000 bph. Estas características la convierten en la solución ideal para maximizar la producción de agua y aumentar la eficiencia de la línea, mientras se reduce su costo total de propiedad.

Una solución compacta y sumamente eficiente

sidel.com/supercombicompact

*Performance
through
Understanding*

 **Sidel**



Blemil apuesta por la sostenibilidad con un packaging más sostenible y reciclable

- La gama de leches infantiles de Laboratorios Ordesa da un paso más en su compromiso con el medio ambiente.
- El diseño del bote está pensado para proteger el producto del oxígeno, la humedad y la luz, aportando la máxima seguridad e higiene.

En Blemil, la gama de leches infantiles de Laboratorios Ordesa, siempre hemos avanzado innovando para ofrecer nuestra mejor fórmula y también nuestro mejor envase, reafirmando el compromiso con la sostenibilidad y el medio ambiente, así como con el futuro de los más pequeños y el de todos nosotros, a través del cuidado del planeta.

La gama de leches infantiles presenta en su marca más avanzada e innovadora, el packaging más avanzado y sostenible, elaborado en metal 100% reciclable y con un diseño especialmente pensado para proteger la calidad del producto del oxígeno, la humedad y la luz, aportando así la máxima higiene y seguridad, gracias a una capa interior protectora de aluminio y una comprobación de sellado. Muy cómodo, con un diseño especial para guardar la cucharilla de forma separada al producto y que mantiene la tapa unida al envase para facilitar la manipulación.

El diseño, con tapa de cierre fácil y perfecto encaje, es una confirmación de los valores de exigencia, implicación e innovación de Blemil para ofrecer la máxima calidad y además contribuir al cuidado de nuestro entorno y del planeta.

Blemil® Optimum ProTech, un paso más en la óptima alimentación del bebé

Blemil® Optimum ProTech es la fórmula más innovadora de la gama de leches infantiles de Laboratorios Ordesa, con una exclusiva combinación de tres compuestos bioactivos presentes en la leche materna (HMO, osteopontina láctea y MFGM) y vitamina D, que ayuda al normal funcionamiento del sistema inmune*. Gracias a su composición aporta protección*, un óptimo crecimiento** y favorece el desarrollo cognitivo y visual***.

También incorpora Bifidobacterium infantis IM-1, una cepa probiótica exclusiva patentada por Laboratorios Ordesa característica de los bebés alimentados con leche materna. Además, presenta un elevado contenido en grasa láctea, y sin aceite de palma, que le confieren un excelente sabor y tolerancia digestiva.

ordesalab.com

* Fuente de vitamina D, que ayuda al normal funcionamiento del sistema inmune.

**Fuente de calcio y vitamina D, necesarios para el normal crecimiento y desarrollo de los huesos.

*** Fuente de hierro, que favorece el normal desarrollo cognitivo, y con DHA, que contribuye al desarrollo visual de los niños hasta los 12 meses, siempre que la ingesta diaria sea superior a 100 mg.

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.

beauty.marchesini.com



MARCHESINI
GROUP
BEAUTY



De izquierda a derecha, Joan Sabaté, Subdelegado del Gobierno en Tarragona, Alex Astruc Lasterra, director del centro de Terres de l'Ebre, Meritxell Roigé, Alcaldesa de Tortosa, Jorge Moreno, Director General de Florette, Fermín Aldaz, director Comercial y de Marketing de Florette, Albert Castellanos, Secretario de Empresa y Competitividad de la Generalitat de Catalunya y Xavier Royo, Alcalde de L'Aldea

Florette amplía su plantilla hasta los 130 empleados en su centro de producción en Terres de l'Ebre

Florette ha presentado su centro de producción de Terres de l'Ebre, destinado a satisfacer la demanda de vegetales frescos, limpios, cortados y envasados en el área del Mediterráneo. El centro, ubicado en una parcela de 49 mil metros cuadrados, entró en funcionamiento en junio de 2021 y recientemente ha sido ampliado, algo que ha permitido el fortalecimiento de su capacidad productiva.

De este modo, **Florette Terres de l'Ebre ha doblado su volumen de producción**, llegando a las 6.000 toneladas de vegetales al año, lo que se traduce en 24 millones de unidades de ensaladas y otros platos de verduras. *"Desde Florette queremos contribuir con nuestra actividad al desarrollo económico y social de las zonas en las que estamos implantados. En este sentido, nos complace poder estar presentes en las Terres de L'Ebre y además poder satisfacer la demanda de nuestros productos frescos por parte del mercado local. Esta es para nosotros un área clave y con este centro de producción reforzamos nuestro compromiso con la zona"*, afirma **Jorge Moreno, Director General de Florette**.

Con la ampliación del centro de producción en 650 metros cuadrados más, hasta los 6.300 metros

cuadrados, **se ha aumentado la capacidad de embolsado, con dos nuevas embolsadoras y una línea flexible para series cortas**. El centro de producción incorpora además un **sistema de visión artificial**, como ya existe en otras líneas, así como un **módulo de corte de escarolas** que permite incrementar la capacidad de la línea e incorporar la producción de productos que incorporen escarolas, lechuga romana y otras variedades rizadas.

El acto de presentación ha tenido lugar en el propio centro de producción de Florette Terres de L'Ebre y ha contado con la presencia de Albert Castellanos, Secretario de Empresa y Competitividad de la Generalitat de Catalunya, Joan Sabaté Borràs, Subdelegado del Gobierno en Tarragona, Meritxell Roigé, Alcaldesa de Tortosa, y Xavier Royo, Alcalde de L'Aldea, así como representantes de otras instituciones que han mostrado así su apoyo a este proyecto.

La inversión total en el centro asciende a 15 millones de euros. Ubicado en el polígono Catalunya Sud de Tortosa / L'Aldea, este centro de producción se une a los ya existentes en Navarra, Toledo, Murcia y Canarias.

Aportación al empleo en la zona

El centro de producción comenzó su actividad con 75 empleados y, al año del inicio, la empresa navarra especializada en vegetales frescos y listos para consumir amplió la plantilla hasta los 130 empleados. Unos trabajadores que se han incorporado al equipo humano de Florette, compuesto por 1.800 personas en sus diferentes zonas de actuación repartidas por todo el territorio nacional.

Un centro eficiente y sostenible

La sostenibilidad, uno de los ejes estratégicos de Florette, juega un papel fundamental en el centro de Terres de l'Ebre. Situado en un reconocido entorno natural como es el Delta del Ebro, el centro está construido bajo el concepto de industria 4.0, pudiendo alcanzar una mayor eficiencia de los recursos y una mejor adaptación a las demandas. Con el objetivo de reducir consumos, el centro trabaja con un modelo de recuperación de energía con la fina-

lidad de alcanzar la máxima optimización en el uso de este recurso. Por otro lado, cuenta con un proyecto para el autoconsumo energético mediante la producción de energía solar fotovoltaica en el propio centro.

*"Tras casi año y medio en funcionamiento, el balance es muy positivo, ya que hemos conseguido implantarnos en una **región con gran potencial económico**. Prueba de ello es que, al año de iniciar nuestra actividad, hemos ampliado la planta y no solo creamos nuevos puestos de trabajo, sino que la incorporación de nueva maquinaria nos permitirá doblar el volumen de producción con el objetivo de ofrecer un producto fresco y de calidad en todos los rincones de Cataluña", concluye **Álex As-truc Lasterra, director del centro de Terres de l'Ebre.***

florette

Surgen nuevas empresas en el sector

Partner Pack agradece la visita de todos los que en **Empack 2022** fueron a conocer sus **soluciones sostenibles** para embalaje.

Gracias
por tu visita
en Empack 2022

¡Contáctanos!



partnerpack.es

Partner
Pack



Packaging y nuevas tecnologías

Se espera un crecimiento en el mercado de la conectividad IoT de 2475.26 billones en 2029 – CAGR de 26.4 %, informe de Fortune Business Insights.



Tecnología NFC y los sistemas ContactLess

La adopción de la tecnología **NFC** y los **sistemas ContactLess** cada vez más utilizados por diferentes sectores, hace que las empresas fabricantes de envases quieran hacer uso de esta tecnología entendiendo las grandes ventajas que les pueden proporcionar:

- Resistente a la clonación
- Identificación única evitando la falsificación
- Autenticación del producto por parte de la marca
- No afecta al diseño (no se visualiza en el envase)
- Un nuevo canal para el departamento de marketing, donde en un futuro se integrará con sistemas de CRM (First Party Data)

La fabricación del packaging está centrada en el diseño y los materiales. Cabe destacar que por parte de la Unión Europea, a partir del año **2027**, se centrará en el concepto de: **“diseñar para reciclar”**.

Faca Packaging cuenta con una experiencia de más de 50 años en la fabricación de envases cosméticos y durante estos últimos años ha estado muy enfocada a la búsqueda de soluciones acordes con el concepto de sostenibilidad, incrementando en sus proyectos la integración de materiales reciclables, reciclados y bio.

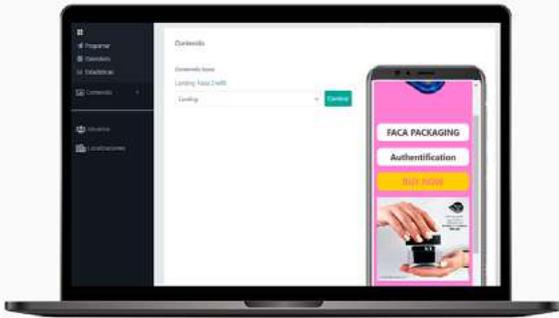
En este punto, los envases conectados juegan un papel importante en lo que se respecta a la sostenibilidad. Además sabemos que la tecnología transforma los comportamientos y los hábitos de las personas.

Por lo tanto, **si sumamos envase + tecnología = envase conectado. A través de esta fórmula podemos vincular el envase con la tienda física y el e-commerce.** Es una gran oportunidad para que las marcas puedan unir el mundo online y offline a través del packaging, aumentando nuevas formas de comunicación de las marcas.

**envase + tecnología =
envase conectado**

En el caso del packaging para cosmética permite vincular enlaces con la tienda online, a micro-influencers tan utilizado por las marcas, videos informativos del producto con explicaciones de los ingredientes y utilización, impacto ambiental del producto, entre otros contenidos digitales.

Gestión de la plataforma online



Cada vez es más habitual que las marcas ofrezcan sistemas refill a sus clientes. Para ello, si en los sistemas de recarga se añaden sistemas digitales de conectividad hacen que el famoso retorno de los envases pueda ayudar al consumidor a entrar en este juego.

Todavía hay que trabajar en nuevos desarrollos e implementaciones. Aunque la tendencia de los retails es implementar más sistemas de **refill** en el mercado, ya hay existen otros sectores como por ejemplo el de la industria alimentaria que ya están avanzando en varios proyectos.

Proyecto "Activa Startup "

Facapackaging está inmerso en un proyecto "**Activa Startup** " que es una iniciativa del Ministerio de Industria, Comercio y Turismo enmarcada dentro de las áreas estratégicas definidas en la Estrategia Nacional de Industria Conectada 4.0. cuyo **objetivo es incrementar el valor añadido industrial y el empleo cualificado en el sector**, favorecer un modelo propio para la industria del futuro desarrollando la oferta local de soluciones digitales, y promoviendo, también, palancas competitivas diferenciales para apoyar la industria española e impulsar sus exportaciones.

En dicho proyecto desarrollaremos un sistema de autenticación de producto, mediante tecnología **BlockChain**, embebido en dispositivos NFC integrados en el packaging del cosmético, que a su vez facilitará un canal de comunicación marca-cliente, potenciando las estrategias de los equipos de marketing y desarrollo de producto. Este proyecto se realiza junto a la startup BLOOCK, con la cooperación de OKTICS (spin-off del CIMNE: Centro de Investigación de la UPC). Principalmente **el objetivo del proyecto es buscar soluciones en las falsifica-**



ciones en el sector de los cosméticos, trazabilidad del material y del ciclo de vida del envase, entre otros.

Son sistemas que los Gobiernos están implantando, como el caso del Gobierno Británico, el proyecto SPRITE (Sustainable Plastics Recycling Innovation by Tagging Electronically) – tecnología que ofrece recompensas a los consumidores que reciclan.

Aún hay desafíos que alcanzar, y uno de ellos es lograr implementar esta tecnología disminuyendo el tiempo y el coste de desarrollo. Estandarizando el proceso y ofreciendo la posibilidad de entregar la plataforma digital de envases conectados a los equipos de marketing para la captación de leads y generación de contenido.

Otro cambio es la unión de los departamentos de compras, desarrollo de producto y marketing que cada vez es más relevante.

Por nuestra parte destacamos las ventajas de nuestra colaboración con Bloock por su experiencia en el sector del vino y CIMNE dado la gran facilidad de implementación de esta tecnología, haciendo más accesible a las marcas ponerla en práctica.

facapackaging.com



Estuchadora Top Load

iXAPACK GLOBAL satisface las necesidades de la industria cosmética y farmacéutica

- iXAPACK GLOBAL es una empresa francesa que diseña y fabrica equipos de corte, pesaje, envasado y embalaje, principalmente para la industria alimentaria, pero que también pueden adaptarse a las industrias cosmética y farmacéutica.
- En estos sectores, donde las especificaciones de las máquinas deben cumplir normas estrictas, la empresa ofrece una amplia variedad de equipos para satisfacer las necesidades de los clientes de automatizar su final de línea.

MÁQUINA DE EMBALAJE X-FOLD

La **envolvedora AX50** ha sido especialmente diseñada para envolver a media velocidad en «X-fold» productos individuales o agrupados, planos o apilados. Esta solución es adecuada para los productos de higiene, como los jabones sólidos. Con un cambio rápido de formato y un control de pantalla táctil de 10'', las **Plegadoras X** ofrecidas por iXAPACK GLOBAL dan la posibilidad de multiplicar las aplicaciones con diversas soluciones de envoltura: **embalaje estándar, con sistema de tiras de arrancamiento o de marcado en el film.**



Plegadora en X

SOLUCIONES DE PESAJE Y ETIQUETADO

De fácil integración y uso, iXAPACK GLOBAL también ofrece **Controladoras de Peso**, Combinados con Detectores de Metales, así como Etiquetadoras. La Controladora de peso TG3-A permite controlar el peso y expulsar los productos fuera de tolerancia mediante sistemas de eyección adaptados a los productos. **Las Etiquetadoras permiten aplicar etiquetas de distintos formatos en la parte superior, inferior o lateral del producto.**



Controladora de Peso



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



Las máquinas de iXAPACK se adaptan a las estrictas normas de las industrias cosmética y farmacéutica, y ofrecen una amplia variedad de equipos para satisfacer las necesidades de la automatización de final de línea.

EQUIPOS DE ENVASADO

Para completar la soluciones presentadas anteriormente, iXAPACK GLOBAL también proporciona a sus clientes equipos de final de línea. En función del packaging del cliente, se ofrecen distintos equipos. **Enfajadora** para la aplicación de una faja de cartón alrededor del producto, **Estuchadora** o **Encajadora Top Load** para el envasado mediante una carga de productos por robot trípode y cierre de las cajas por encolado Hot Melt, son **posibles diferentes aplicaciones. Para las empresas de los sectores cosmético y farmacéutico en los que la producción multiformato es muy habitual**, se dispone de herramientas y prensos de robots para el uso múltiple de los equipos.

Para asegurar la parte logística después del embalaje, **iXAPACK GLOBAL propone también Paletizadores, para una toma y una colocación de las cajas por unidad, fila o capa.** Este es uno de los equipos que la empresa ha propuesto a una importante sociedad del sector farmacéutico, como complemento a un sistema de Despaletizado y Encajado.

ixapack.com



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





Nuevo sistema de inspección por rayos X de METTLER TOLEDO para productos pequeños y en paquetes individuales

El X34C representa una solución de rayos X única en el mercado: una inspección rentable de envases y barras individuales, inmediatamente tras el envasado por flow-pack o el sellado

La división Inspección de Productos de METTLER TOLEDO lanza un nuevo sistema de inspección por rayos X, el X34C, que se ha diseñado específicamente para detectar contaminantes en productos envasados pequeños e individuales a gran velocidad.

El sistema de inspección por rayos X X34C se basa en los tres principios de diseño clave de tamaño compacto, alta velocidad y precisión:

- **Tamaño compacto:** el sistema tiene unas dimensiones de solo 700 mm de longitud, que incluye un dispositivo de rechazo integrado. Esto significa que el X34C se puede instalar en líneas de producción donde hay muy poco espacio.
- **Funciones a alta velocidad:** el X34C puede operar a 120 metros por minuto. Gracias a eso, por primera vez se puede alinear la inspección de productos con muchos selladores de envases y máquinas flow-pack de alta velocidad que se usan en el sector de la confitería para envasar productos individuales. Esta combinación de velocidad y tamaño compacto actualmente es única en el mercado.
- **Rendimiento preciso:** la distancia focal optimizada del detector de diodo de 0,4 mm y el generador de potencia óptima de 100 W maximizan

la probabilidad de detectar pequeños contaminantes y ayudan a reducir la tasa de falsos rechazos. Como los niveles de potencia y contraste de estos componentes se optimizan automáticamente para cada aplicación, el sistema no tiene que ejecutarse siempre a su rendimiento máximo de 100 W, por lo que se ahorra energía.

“Esperamos que a los fabricantes de productos pequeños de confitería y aperitivos les encante la inspección a alta velocidad que les ofrece el compacto X34C, ya que la sensibilidad del detector mejorada permite que la tecnología inspecciona y rechaza barras individuales a velocidades elevadas nada más salir de la máquina flow-pack. Esto no solo reduce los desperdicios, porque puede rechazarse una barra individual en vez de todo el multi-pack, sino que permite que el fabricante mantenga niveles altos de productividad en este punto crítico de la línea de producción”, declaró Mike Pipe, responsable de ventas globales y gestión de productos, Inspección de productos de METTLER TOLEDO.

“Para los fabricantes, que suelen tener dificultades para encajar el nuevo equipo en las líneas existentes, el poco espacio que ocupa el X34C representa que pueden beneficiarse de unos niveles excepcionales de detección de contaminantes y productividad sin que se interrumpan demasiado sus operaciones. Además, las empresas pueden estar seguras de que sus marcas están protegidas, ya que el X34C efectúa simultáneamente comprobaciones completas del producto y la calidad del envase”.

El X34C comparte muchas de las mismas funciones y ventajas que otros modelos de la gama Safeline de sistemas de rayos X de METTLER TOLEDO. Entre ellas, se incluye el software fácil de usar ContamPlus™, que usan tanto el sistema estándar X34 como el X36, con configuración del producto automatizada, lo que reduce la necesidad de formar al operario, al tiempo que aumenta la continuidad de la producción y la seguridad del producto. Gracias a estos aspectos, **se reduce el coste total de propiedad.**

Asimismo, el X34C puede conectarse al software de gestión de datos ProdX™ de Inspección de Productos de METTLER TOLEDO, que admite la digitalización de la cadena de distribución, conformidad y trazabilidad.

En cuanto al **hardware**, el X34C **puede configurarse para cumplir los requisitos del cliente**, lo que incluye un sistema de rechazo con chorros de aire para quitar los productos contaminados a alta velocidad. El sistema de rayos X se ha diseñado para un funcionamiento higiénico y un acceso fácil desde la parte delantera para su mantenimiento. Cuenta con un grado de protección IP55 como estándar

para la protección contra entrada, con IP65 también disponible para los entornos de fabricación que requieran un nivel mayor de protección frente al polvo. Los clientes con una temperatura ambiente en la fábrica más fría (menos de 30 grados Celsius) pueden elegir refrigeración activa mediante un sistema de ventilador, lo que puede mejorar el rendimiento medioambiental del sistema.

En resumen, el **X34C Safeline** de METTLER TOLEDO es un **eficaz sistema de inspección por rayos X vertical**, que se ha optimizado para detectar contaminantes en productos individuales de una aplicación definida: dulces envasados por flow-pack, aperitivos, barras de cereales y pequeños envases de panadería. Los fabricantes de este tipo de productos se beneficiarán de su velocidad, su sensibilidad del detector mejorada y su tamaño compacto, tanto si son multinacionales con varias fábricas como si son empresas PYME con una única línea de producción. Además, disfrutarán de la facilidad de uso, así como de la solidez y la fiabilidad probadas por las que se conoce a los sistemas de rayos X Safeline de METTLER TOLEDO.

www.mt.com/xray-x34c

Soluciones de impresión y etiquetado para una mejor trazabilidad de sus envases y embalajes



www.tscprinters.com

TSC PRINTRONIX
AUTO ID



Recogepedidos y tractores de arrastre Cat®: energías renovadas

Cat® Lift Trucks, representada por Alfaland, **incrementa la eficiencia energética de los recogepedidos de bajo nivel NO-N2 y los tractores de arrastre NTR-N2.** El liderazgo de estos modelos en términos de eficiencia energética se refuerza con la opción de instalar baterías de iones de litio.

Este cambio forma parte de un **programa de perfeccionamiento centrado principalmente en el software, la electrónica y los controladores.** Los clientes que opten por incorporar **baterías de iones de litio (ion-Li)** obtendrán **más productividad** y una **reducción de costes** de explotación.

Pero, para aquellos que lo prefieran, la batería tradicional de plomo-ácido sigue estando disponible en todos los modelos. La batería de iones de litio es la opción preferida para turnos de trabajo intensivos que se suceden las 24 horas del día, todos los días de la semana.

La utilización de **baterías de iones de litio (ion-Li)** permite alcanzar una mayor **productividad** y **reducir los costes** de explotación.

La opción de iones de litio permite efectuar recargas parciales rápidas, con lo que ofrece la posibilidad de mantener la actividad sin interrupciones y sin necesidad de cambiar la batería. También es más eficiente porque produce menos pérdidas de energía, funciona durante más tiempo y ofrece alto rendimiento de forma sostenida. Además, las baterías de iones de litio necesitan un mantenimiento mínimo y duran más, lo que proporciona un considerable ahorro de tiempo y costes.

Soluciones especializadas

La gama de recogepedidos, formada por ocho modelos, cubre todas las necesidades de picking de primer y segundo nivel, y ofrece capacidades de entre 1,2 y 2,5 toneladas.

Incluye versiones con horquillas elevadoras (F), que suben las cargas a una altura adecuada para minimizar el esfuerzo del operario y evitar que se estire. Las versiones con elevador de tijera (X) tienen una función de elevación similar, pero pueden transportar cargas más grandes gracias a la longitud de sus horquillas. Pueden manejar dos europalets, o tres o cuatro jaulas de ruedas a la vez.

Los modelos con plataforma elevadora (P) permiten al operario recoger la mercancía a alturas de hasta 2,5 metros sin tener que subir escaleras. Esta especificación puede incluirse de forma independiente o combinarse con las horquillas elevadoras o el elevador de tijera.

El tractor de arrastre Cat NTR30-50N2 comparte muchas de sus funciones y sistemas con los recogepedidos NO-N2. La gama incluye dos modelos: el modelo estándar de 3 toneladas y el modelo de gran resistencia de 5 toneladas. Se utilizan a menudo en el sector de la automoción y son adecuados para una gran variedad de aplicaciones en plantas de producción y almacenes donde es preciso remolcar cargas.

Operarios más productivos

Las gamas de recogepedidos de bajo nivel y tractores de arrastre Cat no solo son líderes en eficiencia energética dentro de su categoría, sino que también ayudan a aprovechar al máximo la energía y la productividad de los operarios. Estos sufren menos fatiga gracias a elementos tales como el suelo de triple suspensión, que amortigua las vibraciones. Además, la baja altura de los escalones, la facilidad de acceso a la carretilla, la función "flying start" (arranque rápido) y los mandos ergonómicos ahorran tiempo y esfuerzo.

Finalmente, la tecnología inteligente integrada en el sistema RDS (Responsive Drive System) de Cat ayuda a los usuarios a trabajar con más rapidez, precisión, suavidad y seguridad. El sistema incluye funciones de dirección adaptativa, control inteligente en las curvas y optimización automática de la tracción, la aceleración y la frenada. Todos estos avances contribuyen a aprovechar al máximo la energía de la carretilla y también la de su operario.

www.alfaland.es

Aportamos soluciones para controlar la calidad de su producto en todas sus fases

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.

PK
PRINTCOAT INSTRUMENTS

IDE. N°652 Noviembre - Diciembre 2022



Universal Robots alcanza los 1.000 empleados

- Con un recorrido de tan solo 17 años, el fabricante danés se convierte en la primera empresa de robótica colaborativa que supera el millar de empleados
- Parte de este crecimiento se debe a la apuesta decidida por la sede de Universal Robots en Barcelona, escogida para acoger el primer Hub mundial de robots colaborativos y uno de los tres centros mundiales de excelencia de la compañía

CTan solo 17 años después de su fundación, Universal Robots, líder mundial en la fabricación de robots colaborativos, ha alcanzado una plantilla de más de 1.000 empleados. La empresa, fundada en Dinamarca de la mano de tres jóvenes investigadores, se ha convertido en la primera empresa de robótica colaborativa en superar el millar de trabajadores.

Según **Kim Povlsen, presidente de Universal Robots**, llegar a los 1.000 empleados supone **"un hito histórico"**. *"Estamos orgullosos de cómo hemos evolucionado, pasando de ser una empresa local nacida en el sótano de la universidad hasta convertirnos en un referente mundial en robótica colaborativa y ser líderes del mercado. Estos datos demuestran que tenemos un producto fantástico y que muchas empresas de todo el mundo pueden ver los beneficios de utilizar nuestros robots para mejorar sus resultados"*, asegura **Povlsen**.

Un viaje de 17 años

Universal Robots nació en 2005 cuando Esben Østergaard, Kasper Støy y Kristian Kassow, tres jóvenes investigadores de la Universidad del Sur de Dinamarca, se unieron para buscar alternativas a las barreras económicas y físicas de la robótica tradicional.

Eso dio paso a crear un robot flexible, seguro para trabajar junto a los empleados y fácil de instalar y programar: un robot colaborativo. Desde entonces, Universal Robots ha desarrollado una alta gama de productos que han culminado recientemente en el nuevo UR20, un cobot con capacidad de carga de 20kg y con un diseño de articulaciones totalmente innovador. A lo largo de su trayectoria, la empresa ha vendido más de 50.000 cobots en todo el mundo.

Universal Robots elige Barcelona como referente de la robótica colaborativa para el packaging

El crecimiento de Universal Robots a nivel global ha ido de la mano de su consolidación en Barcelona, donde se encuentra la sede de la empresa en el sur de Europa. La apuesta de la empresa danesa por Barcelona vivió un punto de inflexión en 2019, cuando se inauguró el primer **'hub'** de robótica colaborativa del mundo en su sede de la ciudad condal. Con un espacio de 1.500 m², el **'hub'** de robótica colaborativa impulsado por Universal Robots y MiR (Mobile Industrial Robots) cuenta con un showroom donde se exhibe en primicia la última tecnología. Un espacio para innovar en robótica colaborativa y robots móviles.

El crecimiento de Universal Robots en Barcelona ha contado con un nuevo impulso este 2022 con la elección de la sede española para instalar el primer centro mundial de excelencia para el packaging y el picking. El centro de excelencia de la empresa danesa generará un impacto de 15 millones de euros hasta 2023, convirtiéndose en el mayor espacio de operaciones del mundo de robótica colaborativa especializada en soluciones de paletizado.

"La elección de Barcelona para instalar el mayor centro de operaciones de la robótica colaborativa para el packaging demuestra la capacidad de la ciudad para liderar la automatización del sector, y la voluntad de Universal Robots de aprovechar el talento digital y tecnológico de la capital catalana", asegura **Jacob Pascual, Regional President SEMEA UK**.

Más de 200 profesionales contratados en tan solo un año

Durante el año pasado, Universal Robots contrató a más de 200 empleados en todo el mundo para preparar a la empresa ante el potencial de crecimiento previsto para los próximos años. "Desde fuera nos enfocamos en el producto y la tecnología. Pero la tecnología no nace por sí sola. Nuestro reto es tener a las mejores personas a bordo, y tenemos la suerte de contar con profesionales muy capacitados e innovadores que nos ayudan a ampliar constantemente los límites de la automatización y la facilidad de uso", asegura **Povlsen**.

"Si echáramos la vista atrás y nos situáramos en 2010, nos asombraríamos de lo que pueden hacer los cobots en la actualidad, y pasará lo mismo en los próximos 10 años. Facilitar la resolución de tareas de automatización cada vez más complejas es un reto muy motivador para nosotros", añade el presidente de Universal Robots.

Las necesidades de automatización en distintos sectores de la industria crecerán en los próximos años, y estará impulsada por distintos motivos. Por un lado, crecerá la concienciación de proteger a las personas de tareas peligrosas y monótonas; por otro lado, la relocalización industrial en Europa precisará de empresas más eficientes y automatizadas; finalmente, la escasez en mano de obra en la industria se intensificará y esto propiciará la apuesta por la automatización.

Universal Robots, optimista ante el futuro

"Tenemos una nueva generación de cobots en camino, y el UR20 es la primera muestra de ello. Según nuestras previsiones, **tan solo hemos llegado al 2% de los clientes potenciales en todo el mundo**. Por lo tanto, tenemos un gran potencial y mientras celebramos lo conseguido hasta ahora, nuestros ojos están firmemente centrados en el futuro", concluye **Povlsen**.

universal-robots.com

RULAND 
Carefully Made Shaft Collars and Couplings

sales@ruland.com
ruland.com

Ruland Standard Components for Packaging Equipment

Over 100,000 standard options for your next design



Rigid Couplings



Servo Couplings



Shaft Collars



Los collarines de fijación rápida de Ruland no requieren herramientas para el montaje, el ajuste o el desmontaje

Collarines de eje de fijación rápida para aplicaciones de embalaje

Los collarines de eje de fijación rápida de Ruland no requieren herramientas para el montaje, el ajuste o el desmontaje y, por lo tanto, son una solución fácil de usar y eficiente para una amplia gama de equipos y aplicaciones de embalaje. Los diseñadores y operadores de máquinas de embalaje (por ejemplo, envolvedoras, empaquetadoras y encartonadoras) se benefician del ajuste más rápido y sin herramientas de los collarines de fijación rápida.

La oferta de collarines de Ruland

Ruland ofrece **dos collarines de fijación rápida** diferentes: collarines de fijación rápida con palanca de sujeción y collarines de fijación rápida con manilla y excéntrica. Los collarines de fijación rápida con palanca de sujeción disponen de una palanca de sujeción integrada que está a ras del diámetro exterior del collarín de sujeción y se abre y se cierra a mano. El collarín de sujeción tiene un tornillo de ajuste con el que se puede adaptar la fuerza de sujeción a los requisitos de la aplicación. Los collarines de fijación rápida con palanca de sujeción son collarines de sujeción de una sola pieza y requieren un extremo del eje libremente accesible para su instalación. Son los **más adecuados para aplicaciones de solicitud ligera y baja velocidad** en las que se sustituyen con frecuencia elementos como los carriles guía u otros dispositivos de ajuste.

Los **collarines de fijación rápida con manilla y excéntrica** consisten en un collarín de sujeción de Ruland y una manilla con excéntrica ajustable como

solución para sustituir los collarines tipo abrazadera convencionales con tornillos. El resultado es un conjunto formado por un collarín de sujeción y una empuñadura de carraca que puede instalarse, retirarse o reposicionarse fácilmente sin necesidad de herramientas. Los collarines de fijación rápida con manilla y excéntrica poseen las ventajas de los collarines de eje convencionales de Ruland: **El eje no se daña debido al uso**, ofrecen una perpendicularidad estrictamente controlada entre la superficie de la cara y la cavidad del collarín de eje de Ruland (desviación total TIR de sólo $\leq 0,05$ mm ó $\leq 0,002$ " respectivamente) y tienen una **superficie fina y sin rebabas**, por lo que pueden utilizarse para una amplia gama de aplicaciones de embalaje. Los collarines Ruland de fijación rápida con manilla y excéntrica están disponibles en versiones de una o dos piezas. También existen variantes con planos en el diámetro exterior y agujeros roscados para facilitar el montaje de otros componentes.

Características de los collarines

Los collarines de fijación rápida con palanca de sujeción se fabrican con cuerpos de aluminio anodizado 3.3211 y manillas de sujeción de aluminio 3.3206, con tamaños de orificio de 6 mm a 75 mm. Los collarines de fijación rápida con palanca de sujeción se fabrican con cuerpos de aluminio anodizado 3.3211 y manillas de sujeción de aluminio 3.3206, con tamaños de orificio de 6 mm a 75 mm. Los collarines de fijación rápida con palanca de sujeción se fabrican con cuerpos de aluminio anodizado 3.3211 y manillas de sujeción de aluminio

3.3206, con tamaños de orificio de 6 mm a 75 mm. Los collarines de fijación rápida con manilla y ex-céntrica se ofrecen en materiales estándar, como el acero sin plomo 1.0736 con un acabado de óxido negro o zincado, el acero inoxidable 1.4305 o 1.4404, el aluminio de alta resistencia 3.1355 y material sintético de ingeniería. La manilla de sujeción es de JW Winco y tiene una empuñadura galvanizada con un perno roscado y piezas internas de acero inoxidable.

Los collarines de eje de Ruland se obtienen de **barras de acero de acerías norteamericanas especializadas** y se fabrican en la planta de Ruland, en Estados Unidos, bajo estrictos controles y utilizando procesos de producción propios.

Todos los collarines de eje de Ruland se obtienen de barras de acero cuidadosamente seleccionadas de acerías norteamericanas especializadas y se fabrican en la planta de Ruland, cerca de Boston (Estados Unidos), bajo estrictos controles y utilizando procesos de producción propios.

En www.ruland.com/es se ofrecen, entre otros servicios, especificaciones completas de producto, ficheros CAD en 2D y 3D y vídeos de montaje. Los productos de Ruland son distribuidos en España por Daneel Mechatronics, S.L.U.

ruland.com

IMPRESIÓN
LX500ec
COLOR LABEL PRINTER

¡OBTENGA UN ROLLO GRATIS CON CADA IMPRESORA! ¡ESCANÉAME!

ACABADO
FX510e
FOIL IMPRINTER

DTM
print



EAR FLAP presenta la nueva marca de FILM PREMIUM de enfiado de cargas paletizadas

Después de más de 20 años fabricando máquinas de enfiado EAR FLAP crea la web www.efwrap.com para la venta y distribución de su nuevo producto EF/FORCE. Un film de enfiado que va un paso adelante.

El enfiado de cargas paletizadas con un producto que le ayudará a ahorrar, es respetuoso con el medio ambiente y provee una mayor protección a sus envíos.

¿Por qué usar film estirable EF/Force?

Para que su inversión en envíos y packaging sea la adecuada y no perder prestaciones en la logística de sus productos acabados debe tener presente escoger el film correcto.

EF/Force es un film especialmente preparado para trabajar de manera óptima en niveles altos de estiramiento y / o alta tensión en el aplicado.

Puede escoger el mejor film estirable para sus productos y envíos de entre la amplia gama de films estirables.

****Promoción especial****

Por la compra de sus primeros 6 palets de cualquier versión de la Gama EF/Force.

UNA ENFIADORA GRATIS

El mejor film estirable del mercado con una promoción que le facilita la logística de su empresa.

En su primer pedido de 6 palets de EF/FORCE recibirá una enfiadora de plataforma giratoria completamente gratis, de su propiedad, sin más.

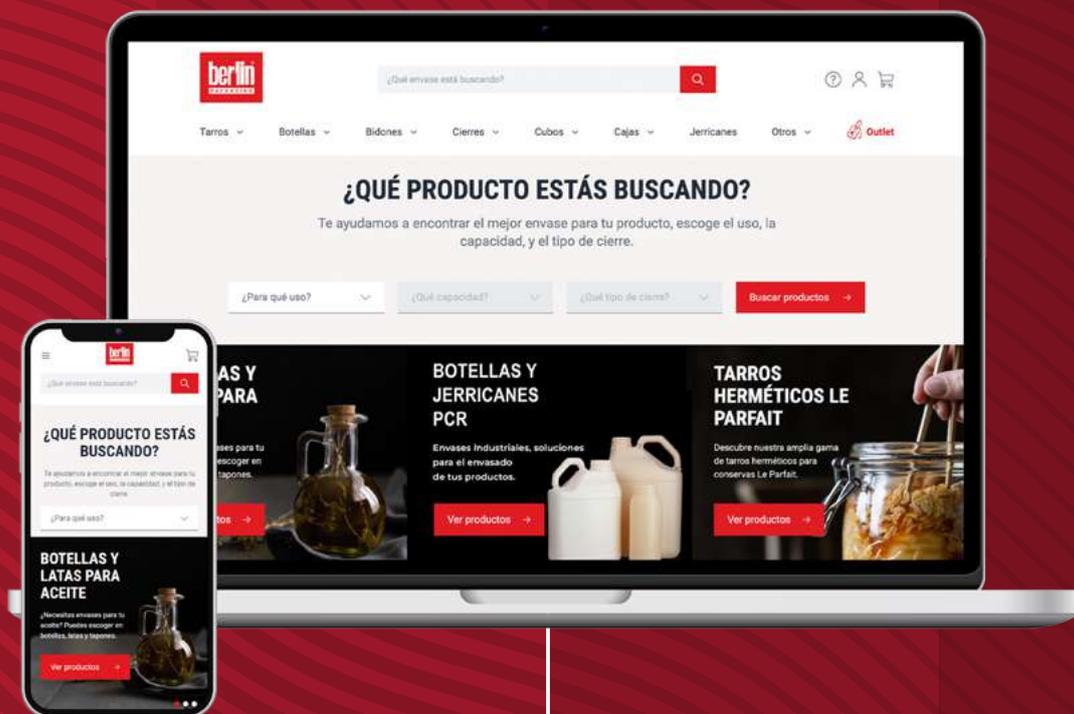
Además, EAR FLAP le ofrece el mantenimiento gratuito de la enfiadora mientras sigan usando film EF/FORCE.

efwrap.com

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



Thomas Ricker, miembro de la junta directiva de Krones, y **Amir Ahmed**, Krones Middle East Northern Africa, recibieron el premio Industry Excellence Award 2022 en el área de sostenibilidad en la feria Gulfood Manufacturing

Krones se compromete con el Net Zero

- En 2020, Krones confirmó los objetivos climáticos mediante la Science Based Targets Initiative (iniciativa de objetivos con base científica).
- Ahora Krones da un paso más allá en su estrategia climática con un objetivo de emisiones cero neto hasta 2050.
- También hay otras organizaciones y publicaciones independientes que valoran los objetivos climáticos.

Krones ya adoptó en 2020 una estrategia climática con el objetivo de reducir hasta 2030 un 80 % de las emisiones de gases de efecto invernadero que se generan en sus propios emplazamientos, por ejemplo, por el parque de vehículos y por las instalaciones de producción. Además, la empresa quiere reducir en un 25 % las emisiones que se producen en la cadena de valor precedente y siguiente.

Para comprobar la efectividad de estas medidas, esta estrategia climática de 2020 fue revisada por la **Science Based Targets Initiative** (SBTi, iniciativa de objetivos con base científica) independiente. En este sentido, la SBTi confirmó que aplicación de este objetivo contribuirá a limitar el calentamiento global de la Tierra provocado por el efecto invernadero a 1,5 grados centígrados.

Ahora Krones ha dado un paso más allá. "A mediados de octubre nos comprometimos con la Science Based Targets Initiative a anunciar en los próximos meses un objetivo de emisiones cero neto como muy tarde hasta el año 2050 y a dejar que sea vali-

do por la SBTi. De esta manera, ampliamos nuestros objetivos de emisiones existentes hasta 2030 y desarrollamos ahora un objetivo Net Zero con base científica", explica **Martina Birk**, directora del departamento de sostenibilidad.

"A mediados de octubre nos comprometimos con la Science Based Targets Initiative a anunciar en los próximos meses un objetivo de emisiones cero neto como muy tarde hasta el año 2050".
Martina Birk, directora del departamento de sostenibilidad.

Las organizaciones independientes confirman la trayectoria climática de Krones

Las organizaciones y publicaciones independientes ya aprecian los objetivos y los progresos de Krones en el ámbito de la protección climática y la sostenibilidad. La publicación sobre sostenibilidad For Our Planet y la revista de noticias Focus han examinado los objetivos de sostenibilidad de las empresas alemanas basándose en métodos científicos y en un cuestionario exhaustivo. En este sentido, Krones es una de las once empresas de la categoría de **"Construcción de máquinas e líneas"** que han recibido la distinción "Top Klima-Engagement" (máximo compromiso climático).

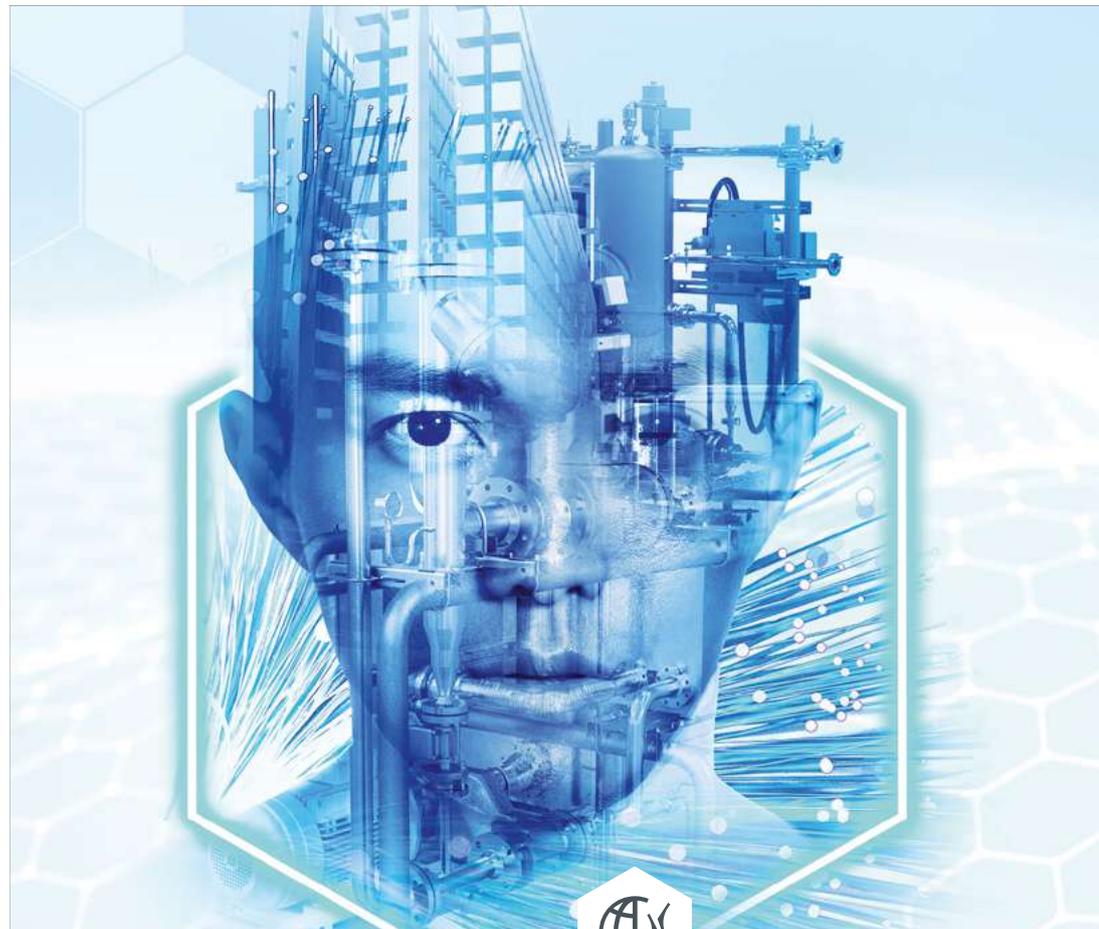
Y en la mayor feria de la industria de procesamiento de alimentos y bebidas de la región de Oriente Medio, África y Sudeste Asiático, la Gulfood Manufacturing, Krones ha obtenido este año el premio Industry Excellence Award 2022 en área de sostenibilidad, que se entrega a las empresas que realizan contribuciones excelentes al sector gracias a su capacidad de innovación y permiten un futuro sostenible para los clientes.

"Los análisis independientes y las distinciones confirman nuestros objetivos de sostenibilidad y nuestra estrategia empresarial orientada al futuro"

"Los análisis independientes y las distinciones confirman nuestros objetivos de sostenibilidad y, por lo tanto, nuestra estrategia empresarial orientada al futuro", comenta Birk. "Y es que nuestro mayor motor de innovación para todos nuestros productos nuevos y nuestros desarrollos posteriores es, además de la digitalización, también el deseo de sostenibilidad que hemos transmitido de manera consecuente toda la gama de productos en las áreas

de ingeniería de procesos, tecnología de llenado y embalaje y tecnología de flujo de materiales".

[krones.com](https://www.krones.com)



**SOLUTIONS
BEYOND
TOMORROW**

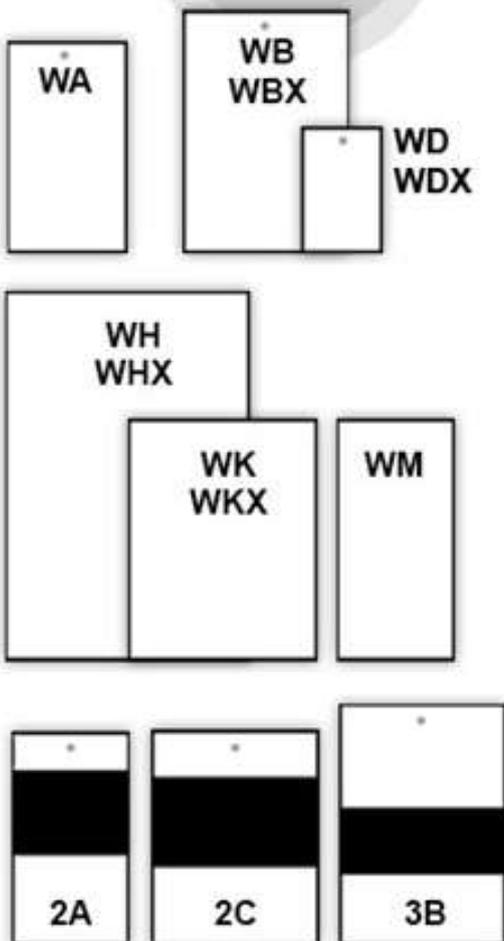
KRONES



Cartulinas sin sellar

Cartulinas de prueba para la industria de pinturas y recubrimientos

Amplia gama de cartulinas y tamaños. ¡Consúltenos!



Lumaquinsa, empresa referente para ayudarle a controlar la calidad de su producto en todas sus fases desde hace más de 45 años, distribuye cartulinas de prueba para la industria de pinturas y recubrimientos de su representada Leneta, fabricante pionero en el sector.

Leneta se ha ganado su posición de liderazgo mediante la producción de cartulinas por su consistencia en cuanto a la impermeabilidad a los recubrimientos a base de agua y solventes, la humectabilidad, la adhesión y la suavidad de sus superficies. A lo que hay que añadir el control de la homogeneidad de la superficie, la resistencia al encaracolado, el brillo óptico, la impermeabilidad, la adherencia, la humectabilidad y la uniformidad del color.

Sus cartulinas son idóneas para el control de calidad del color, brillo, poder cubriente, descuelgue, opacidad, lavabilidad y porosidad. A continuación, se exponen las tipologías de cartulinas presentes en el catálogo de productos de Leneta:



- **Cartulinas sin sellar**

Las cartulinas de este tipo combinan las áreas grandes e ininterrumpidas que son características de las cartulinas de opacidad, con el diseño rayado de un gráfico de visualización. Las áreas más grandes permiten mediciones fotométricas de apertura amplia y comparaciones visuales de colores, mientras que el área rayada es excepcionalmente efectiva para ocultar la comparación y visualización de potencia.

- **Cartulinas escala de grises**

Estas cartulinas y tarjetas Leneta están selladas por un lado, con una capa superior transparente e impermeable, para que no haya absorción de los revestimientos aplicados en el papel.

- **Cartulinas mixtas**

Combinan las áreas de prueba y las funciones de una cartulina de penetración y opacidad. Se pueden considerar como tablas de prueba universales para investigación y desarrollo, y control de cali-

dad. Las cartulinas de Penopac contienen áreas selladas y no selladas. Las áreas selladas tienen una capa superior impermeable transparente que evita la penetración y las áreas sin sellar tienen una capa de papel de arcilla semiporosa.

- **Cartulinas selladas**

Las cartulinas de opacidad, también conocidas como "cartulinas de poder de ocultación" o "cartulinas de relación de contraste", tienen combinaciones simples de áreas en blanco y negro. Son lo suficientemente grandes para mediciones de reflectancia de apertura amplia, así como para observaciones de color y opacidad visual. Las áreas de prueba en blanco y negro se sellan con una capa superior transparente e impermeable, que evita la penetración de los revestimientos aplicados en el papel.

Para más información, acceda al siguiente [enlace](https://lumaquin.com).

lumaquin.com

PROMOCIÓN ESPECIAL FILM ENFARDADO

EFWRAP
by **EARFLAP**

**STRETCH FILM-
PREMIUM**

1 ENFARDADORA GRATIS
CON TU PRIMER PEDIDO DE
6 PALETS DE FILM

Con tu primer pedido de 6 palets de film reciba una enfardadora totalmente gratis, de su propiedad, sin más.

Film premium de enfardado a máquina y soluciones integrales de alta calidad para empaquetado.

www.efwrap.com | info@efwrap.com | +34 938 449 616

@ear_flap  earflaptv  @earflap  @earflapspain 



LEUZE. Informe tecnológico: Seguridad sin fisuras

Por Matthias Bristle, Product Manager Safety Solutions de Leuze electronic GmbH + Co. KG



Matthias Bristle Product Manager Safety Solutions Leuze

En las aplicaciones donde los vehículos que circulan por el pasillo interactúan en las estaciones de transferencia con una conexión directa a una zona de peligro, no debe haber compromisos para un funcionamiento seguro y al mismo tiempo eficiente. El sistema de seguridad debe distinguir de forma fiable entre las carretillas elevadoras y las personas presentes en toda la zona. Esto es posible mediante una solución de seguridad de Leuze para la protección de accesos a múltiples estaciones en instalaciones logísticas con carretillas.

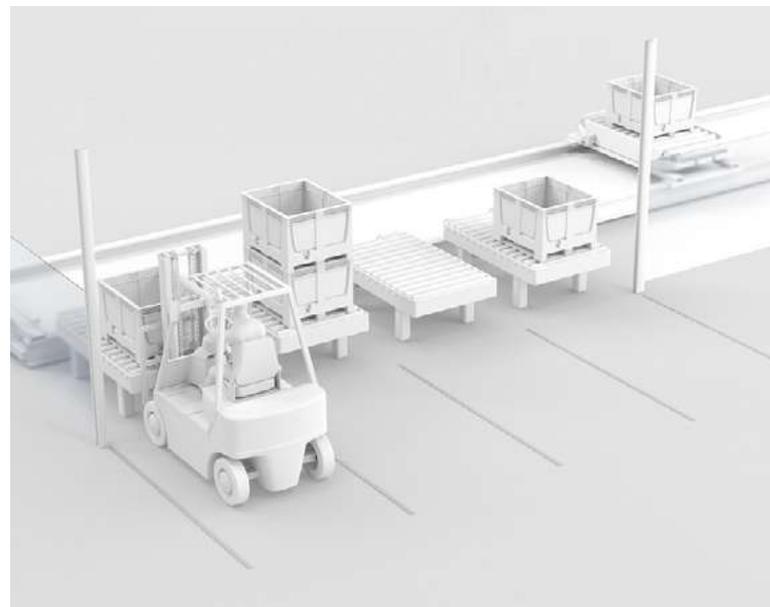
¿Persona o vehículo?

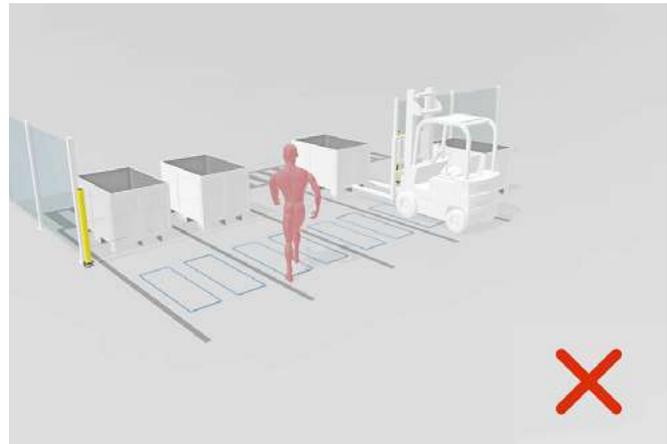
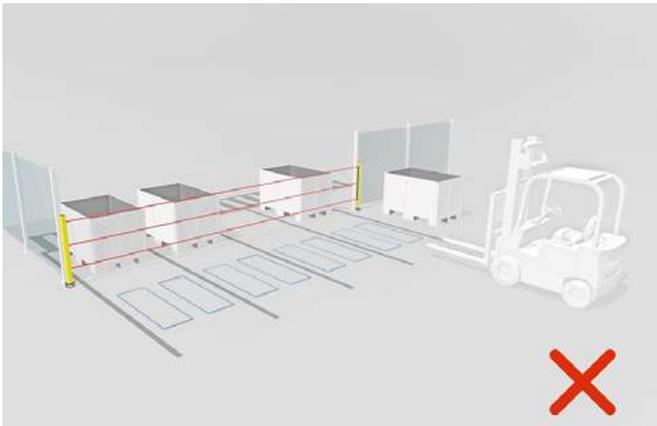
Las estaciones de transferencia suelen estar unidas directamente a zonas de peligro. Aquí, las carretillas industriales, como las carretillas elevadoras, cargan y descargan el material. Estas zonas pueden ser peligrosas para las personas situadas en las cercanías debido a las máquinas adyacentes o a las cintas transportadoras que llegan a las estaciones de transferencia. Fabricantes y empresas operadoras son responsables, por tanto, de proteger los puntos de acceso de las máquinas y las estaciones de transferencia. El reto consiste en garantizar la máxima eficiencia durante el funcionamiento, protegiendo al mismo tiempo a los operarios y a las demás personas. Para cumplir estos dos objetivos, el concepto de seguridad debe ser capaz de diferenciar de manera fiable entre carretillas y personas. Dos funciones de seguridad son especialmente relevantes en este caso: En primer lugar, detener el movimiento peligroso a tiempo. En segundo

lugar, permitir el acceso a la zona de peligro únicamente a determinadas carretillas. Existen varios conceptos disponibles y en uso para evitar que las personas accedan a estas estaciones de transferencia y permitir solo la entrada de carretillas. Sin embargo, la evaluación de estos conceptos desde el punto de vista de la seguridad suele mostrar grandes diferencias con respecto a los riesgos residuales restantes. E incluso puede llevar a que un concepto resulte insuficiente.

Muting convencional con un alto riesgo residual

Un enfoque obvio utiliza un tipo de "muting" con bucles de inducción como señal de disparo. Los bucles de inducción, que están instalados en el suelo delante de cada estación de transferencia como "sensores de muting", permiten en principio diferenciar entre carretillas elevadoras y personas. Sin embargo, para que la diferenciación sea SEGURA generalmente se precisan medidas de evaluación adicionales. No obstante, el factor clave más significativo para este enfoque son en última instancia, los requisitos de muting especificados por normas como IEC 62046, que no se cumplen. Esto se debe a que, si todas las estaciones de transferencia se protegen de forma conjunta por medio de un dispositivo optoelectrónico activo de protección (AOPD) usado para muting, la presencia de una carretilla en un bucle activa la función para toda la zona, es decir, en todas las estaciones.





En ese momento pueden entrar personas accidentalmente en la zona de peligro junto con la carretilla sin ser detectadas. Mientras la carretilla elevadora se halle sobre el bucle de inducción, la función muting está activa y la función de seguridad del AOPD queda anulada. Al mismo tiempo, las distancias laterales entre el objeto de muting (en este caso la carretilla elevadora) y el límite fijo son demasiado grandes y, por lo tanto, ya no se ajustan a las normas. La conclusión es que un enfoque de muting clásico no es adecuado para este tipo de aplicación. Además del gran esfuerzo que exige instalar los bucles de inducción, este enfoque conlleva riesgos residuales y no cumple los requisitos de muting de la normativa.

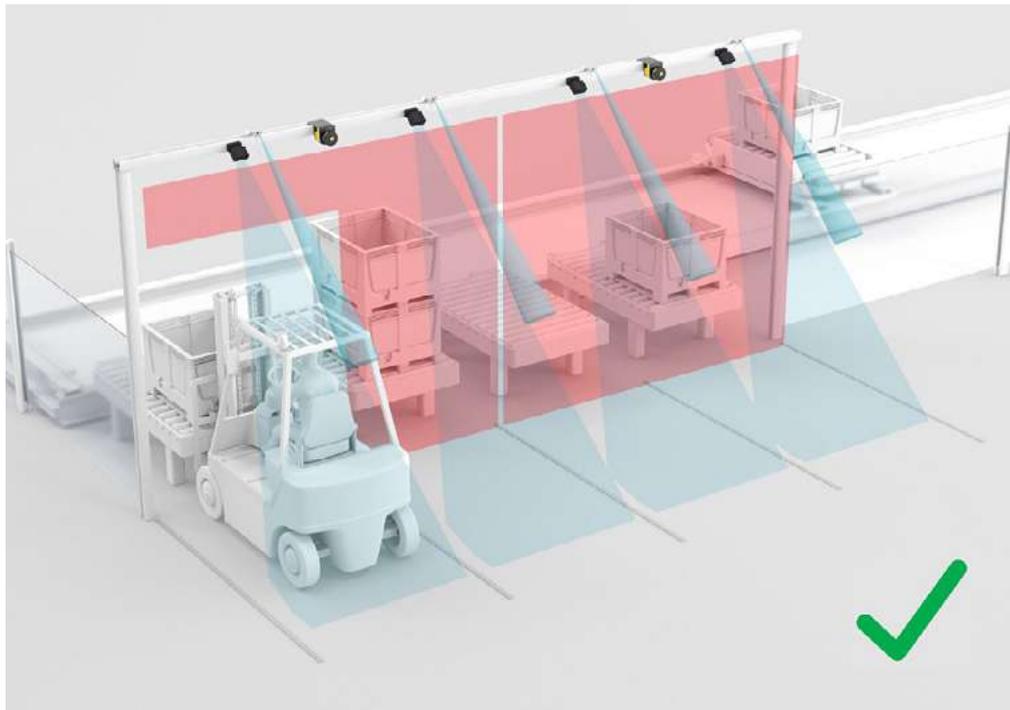
Conceptos de seguridad inteligente mejor adaptados

Un mejor enfoque de la protección de accesos de múltiples estaciones en instalaciones logísticas con carretillas se basa en un ajuste del campo de protección con monitorización de secuencia y tiempo que se adapte a la zona de manera precisa. Este planteamiento es muy distinto al concepto de muting mencionado antes, que se basa principalmente en un control sincronizado que cubre toda el área. Se basa en escáneres láser de seguridad con campos de protección verticales que protegen el área de acceso a todas las estaciones de transferencia. En cada estación, los sensores instalados monitorizan la entrada de carretillas y transmiten esta información al sistema de seguridad. Estos sensores detectan cuándo se dirige una carretilla de frente hacia la estación de transferencia. Solo en este caso el concepto de seguridad libera un área definida dentro del campo de protección

en concreto para esta estación. Durante este proceso, las restantes estaciones siguen protegidas por sus propios campos de protección, que siguen activos. Cuando la carretilla ha salido del área de transferencia, el campo de protección vuelve a su estado original y toda la zona queda protegida de nuevo. En este tipo de solución, la funcionalidad de un escáner láser de Leuze permite proteger varias estaciones de transferencia simultáneamente.

Funcionamiento sin interrupciones

Otra ventaja de esta solución es que este concepto de seguridad permite manipular mercancías en las estaciones de transferencia destinadas a este fin y ubicadas tras un campo con protección optoelectrónica sin interrumpir los procesos de las máquinas adyacentes. Todas las estaciones se pueden utilizar de manera simultánea e independiente entre sí. Con este concepto de seguridad, el área de tráfico y el área de transferencia quedan separados de forma segura, lo cual permite optimizar los flujos de trabajo. Por encima de todo, distingue de forma fiable entre carretillas y operarios. Los campos de protección de acceso se deben colocar de modo que cumplan la distancia de seguridad necesaria hasta la zona peligrosa. Hay que tener en cuenta el tiempo requerido para detener el movimiento peligroso. En este caso, se aplican los requisitos según la norma EN ISO 13855 y EN ISO 13857. Para asegurarse de que el sistema detecte las carretillas de manera fiable, los operarios del sistema deberían utilizar carretillas elevadoras con un tamaño y una forma similares. También hay una velocidad mínima a la que los vehículos deben entrar en la estación de transferencia para ser detectados como vehículos.



Una combinación óptima: láser, ultrasonidos y radar

La Sensor People de Leuze ofrece este concepto como una solución de seguridad en un paquete completo. Unos componentes fundamentales son los escáneres láser de seguridad RSL 400, que se instalan verticalmente sobre las estaciones de transferencia con el fin de proteger toda el área de acceso. Una característica práctica del RSL 400 es que puede proteger varias estaciones de transferencia simultáneamente gracias a su alcance de hasta 8,25 metros y al funcionamiento en paralelo de varios campos de protección. Esto simplifica la instalación y contribuye a optimizar los costes del sistema. Los equipos de proyectos de Leuze adaptan con flexibilidad las configuraciones del campo de protección adecuadas para cada sistema en función de las condiciones de cada instalación. Los escáneres láser de seguridad se caracterizan por su robustez. Filtran objetos como polvo y partículas gracias a su elevada resolución angular de 0,1 grados, lo que supone un escaneo tres veces superior al de los escáneres convencionales. Otros componentes de esta solución de seguridad son los sensores de ultrasonidos y radar utilizados en cada estación. Un control de seguridad de Siemens junto con el programa de seguridad de Leuze correspondiente se encargan de controlar todo el sistema.

Peligro evitado

Para los operarios del sistema, este enfoque de la protección de accesos de varias estaciones resulta rentable: se puede instalar tanto en sistemas ya existentes como en sistemas nuevos. Se hace una distinción fiable entre la carretilla y el operario, y no se perjudica el funcionamiento en curso. Además, optimiza la protección e impide su manipulación. Este concepto de seguridad cumple los requisitos del Performance Level d, según EN ISO 13849-1, por lo que ayuda de manera significativa a disminuir los riesgos en las estaciones de transferencia. El nivel de integridad de la seguridad según EN IEC 62061 es SIL 2. Además, esta solución se puede adaptar fácilmente y en cualquier momento al número de estaciones, lo cual ofrece flexibilidad para futuras ampliaciones. Los expertos en seguridad de Leuze estarán encantados de asesorar a quienes estén interesados en este concepto, proporcionando para ello el soporte relacionado con la solución de seguridad, desde el análisis de objetivo/real hasta la selección del hardware, incluidos los accesorios, hasta la configuración, el soporte para la puesta en marcha y la validación de la aplicación.

[leuze.com](https://www.leuze.com)

We are always close to you

Our global service network

SIEMPRE CERCA DE TI

FROMM

 | PACKAGING SYSTEMS

CONTÁCTANOS



www.fromm.es



Suministro, compromiso y autenticación inteligente de artículos

Fiabiles etiquetas RFID de doble frecuencia UHF y NFC

Brady Corporation presenta una nueva etiqueta RFID de doble frecuencia y de alta fiabilidad que combina las ventajas de la tecnología RFID UHF y NFC. Con una única etiqueta, las empresas pueden mejorar la gestión de la cadena de suministro, la autenticación y el compromiso del usuario final.

Mejore el suministro de productos, el compromiso y la autenticación

Siga, rastree y comprométase con casi cualquier artículo o producto a través de una única etiqueta fiable y de calidad industrial con tecnología RFID de doble frecuencia UHF y NFC. Localice múltiples artículos de una sola vez desde la distancia y acceda a información adicional de cerca. Añada fácilmente más datos en cualquier lugar, incluyendo registros de creación y mantenimiento, fechas de envío, manuales de productos, datos de autenticación e información de garantía.

Proporcione una realidad ampliada del producto

Simplemente toque la etiqueta con un smartphone habilitado para NFC para leer y escribir datos. Todos los productos o artículos con una etiqueta RFID de doble frecuencia pueden habilitar cadenas de suministro completas para participar en programas de seguimiento y rastreo, desde la fabricación de la pieza, el montaje, la logística y la distribución hasta los instaladores, mantenimiento y usuarios finales. Los datos añadidos pueden incluir códigos, enlaces a información online o a documentos almacenados en bases de datos.

Gestión rápida de inventarios

Se pueden contar e identificar múltiples productos y artículos etiquetados de una sola vez desde una distancia de hasta 11 metros con lectores RFID UHF portátiles o fijos. Las señales ignoran la línea de visión para aumentar considerablemente la gestión, velocidad y flexibilidad del inventario. También se puede acceder rápidamente a datos de trazabilidad relevantes para cada artículo escaneado, y los escáneres pueden guiar a los profesionales a los artículos correctos.

brady.es





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



El poder de la personalización de etiquetas

Presentación del invaluable sistema de impresión de etiquetas de DTM Print para aplicaciones de punto de venta

Según el diccionario de Oxford, "personalizar" significa "hacer que (algo) sea identificable como perteneciente a una persona concreta". Sin embargo, a pesar de lo simple que pueda parecer la descripción de este concepto, su aplicación es muy diversa, especialmente cuando se trata de la personalización de productos. **El creciente deseo de exclusividad a través de la singularidad es un desarrollo del mercado que abarca muchas industrias, como la cosmética, la alimentación, las bebidas y la hostelería.**

Probablemente la forma más fácil de hacer que un producto sea más especial, más único, es **personalizando su etiqueta**. Ya sea ofreciendo una selección de variaciones de nombre, diferentes plantillas de color y diseño, mensajes personalizados o incluyendo fotos individuales. Las posibilidades son casi infinitas. Sin embargo, debe decidir cuidadosamente cuánto margen de individualidad está dispuesto a ofrecer a los clientes sin arriesgarse a que la producción de etiquetas se convierta en un pozo de dinero.

Como empresa, puede ofrecer etiquetas personalizadas como un servicio adicional a través de su sitio web o puede optar por una solución de impresión bajo demanda, que permita a los clientes personalizar un producto con una etiqueta que contenga una foto o un texto individual antes de que se imprima en directo en el punto de venta (POS) para llevárselo. La principal ventaja de estas soluciones de impresión en directo en el punto de venta es precisamente que no se tardan días o incluso sema-

nas en recibir el producto personalizado. Sólo hay que esperar unos instantes y luego puede llevárselo a casa. La misma velocidad se requiere para las aplicaciones de hostelería, como las entradas y las pulseras, las tarjetas de visita o las etiquetas de identificación.

Dado que el espacio en las tiendas es limitado y caro, el espacio necesario para estas soluciones en la tienda debe ser lo más pequeño posible. Si este es el caso, también es posible utilizar los **servicios de impresión en vivo** en promociones de ventas como espectáculos itinerantes, festivales y conciertos. Además, la calidad de la impresión tiene que reflejar la calidad del producto y la solución en sí debe ser lo más libre de mantenimiento posible. Y hay que tener en cuenta que sólo se produce un número mínimo de etiquetas a la vez. De hecho, la mayoría de las veces los clientes que utilizan su servicio de impresión en el punto de venta sólo imprimen una o dos etiquetas para el producto que desean comprar. Lo mismo ocurre si busca una solución para imprimir sus entradas o distintivos en el mismo lugar del evento.



Primer paso: La impresora

DTM Print, fabricante internacional de equipos y soluciones para sistemas de impresión especializados, ofrece una amplia gama de impresoras de etiquetas para una **producción de etiquetas personalizadas rápida y flexible bajo demanda**, entre ellas la impresora de etiquetas en color CX86e de DTM.

La CX86e de DTM es la elección lógica para una solución compacta que pueda colocarse en cualquier punto de venta, con un tamaño de sólo 20 x 38 cm y una altura de 19,5 cm. Esta impresora es la más pequeña del mundo de etiquetas de tóner seco LED y, por lo tanto, es perfecta para producir etiquetas y rótulos de color versátiles y profesionales directamente en su punto de venta. La CX86e de DTM utiliza la última tecnología LED digital. Esto significa que las etiquetas producidas son nítidas, resistentes al agua y a los rayos UV.

Gracias a su pequeño tamaño y su bajo peso (9,5 kg), la impresora puede utilizarse prácticamente en cualquier lugar y es fácil de transportar. Si la coloca en la recepción de su tienda, restaurante u hotel, puede **imprimir etiquetas a todo color**, etiquetas de identificación con fotos, tickets de entrada, credenciales de visitantes o pulseras, recibos de valor añadido, pegatinas de precios y promociones, cupones y vales con promociones especiales o puede personalizar su producto añadiendo un mensaje personal a una etiqueta directamente en su tienda y bajo demanda.

Otro aspecto a tener en cuenta: **un posible tiempo de inactividad del hardware de impresión** (por ejemplo, durante el cambio de cartuchos) debe ser el mínimo posible. No hay nada más frustrante para los clientes que tener que esperar su etiqueta personalizada más tiempo del previsto. Por ello, se ha prestado especial atención a un funcionamiento sencillo. Basta con cambiar un cartucho de tóner que garantice miles de impresiones y el dispositivo estará listo para volver a utilizarse en tan sólo unos segundos. Esto elimina la necesidad de almacenar cartuchos de tóner individuales, lo que ahorra dinero y simplifica la gestión del inventario. Otros componentes de la impresora, como la unidad de tambor, la cinta de transferencia y el fusor, han sido diseñados para una larga vida útil, con más de 100.000 impresiones, y también pueden sustituirse en pocos segundos. También podrá alimentar sus etiquetas y rótulos homologados para tóner seco de forma externa a través de un rollo, papel de ali-

mentación continua en plegado en zigzag o una sola hoja. El funcionamiento debe ser intuitivo, fácil y rápido no sólo para el cliente al imprimir la etiqueta personalizada sino también para el personal que mantiene la impresora o sustituye los consumibles sin gran esfuerzo.

Segundo paso: El material de la etiqueta

Existe una gran variedad de materiales para las etiquetas. La textura, el tacto, el aspecto y la funcionalidad deben corresponderse con la finalidad de la etiqueta. Dependiendo de la aplicación, la etiqueta debe ser resistente al agua o a los rayos UV, debe transmitir una sensación natural y orgánica, debe ser más gruesa (por ejemplo, para rótulos o entradas). Por lo tanto, elegir el material adecuado para las etiquetas es confirmar el mensaje de su etiqueta.

Para garantizar los mejores resultados de impresión, DTM Print recomienda su material de etiquetas de tóner seco genuino DTM. Hay disponible una amplia gama de materiales mate, semibrillante y muy brillante aprobados, que le permiten adaptarse con precisión a sus requisitos. DTM Print dispone de muchos tamaños estándar y cualquier material está disponible como tamaño personalizado.

La **CX86e de DTM es una impresora potente y rentable** para aplicaciones de punto de venta que permite producir etiquetas y rótulos en color versátiles y profesionales que maximizan el impacto publicitario para atraer la atención de los clientes y asegurar un aumento de las ventas.

Todas las impresoras de DTM Print dentro de la UE (incluidos el Reino Unido y los países de la AELC) tienen hasta 36 meses de garantía: 12 meses proporcionados con la compra y la opción de 24 meses adicionales de forma gratuita después de registrar el producto en el sitio web de la empresa (register.dtm-print.eu) dentro de los 30 días siguientes a la compra.

dtm-print.eu

El material de sinterización láser iglidur i6, compatible con alimentos de acuerdo con la FDA y la UE 10/2011, ahora también está disponible en azul, asegurando la detectabilidad óptica requerida en aplicaciones en la industria de alimentos y bebidas. (Fuente: igus GmbH)

El material azul para la impresión SLS de igus garantiza una mayor seguridad alimentaria

El nuevo polvo para sinterización láser iglidur i6-BLUE es extremadamente resistente a la abrasión, libre de lubricación y es apto para el contacto con alimentos según la FDA y el reglamento (UE) n.º 10/2011

Iigus, el especialista en plásticos para movimiento con sede en Colonia, lanza un **nuevo material de sinterizado láser para impresoras 3D: iglidur i6-BLUE**. Se trata de un polvo fácil de detectar gracias a su color azul y que además cumple con los requisitos de la FDA y el reglamento (UE) n.º 10/2011, por lo que aumenta la seguridad de las máquinas y sistemas de la industria alimentaria y de bebidas. iglidur i6-BLUE no tiene nada que envidiar a iglidur i6 en cuanto a resistencia y propiedades de deslizamiento, y es especialmente apropiado para imprimir en 3D engranajes helicoidales, ruedas dentadas y conexiones de encaje.

Los fabricantes de máquinas y sistemas para la industria alimentaria y de bebidas llevan tiempo utilizando la **impresión 3D** como alternativa a las tecnologías convencionales, como el torneado y el fresado, debido a que **proporcionan una producción rápida, bajos costes y gran flexibilidad de diseño**. Cada vez más ingenieros de diseño buscan material de impresión azul. ¿A qué se debe? **El azul es un color que puede verse con facilidad y, por tanto, contribuye a aumentar la seguridad alimentaria**. Si un componente impreso en 3D se rompe, los fragmentos del producto se podrán identificar rápidamente con la ayuda de detectores.

Sin embargo, para el proceso de fabricación de sinterización selectiva por láser todavía hay muy pocos

materiales de este color en el mercado que sean robustos y compatibles con los alimentos. "Para satisfacer la gran demanda, hemos desarrollado iglidur i6-BLUE, un polvo de color azul que es compatible con todas las impresoras de SLS habituales", explica **Tom Krause, responsable de la Fabricación Aditiva en igus**. Y añade: "El plástico azul de alto rendimiento es fácil de detectar y además es apto para alimentos. A diferencia de los componentes sinterizados por láser de fabricación convencional, iglidur i6-BLUE cumple con las directrices de higiene de la Administración de Alimentos y Medicamentos de los Estados Unidos (FDA) y el reglamento n.º 10/2011 de la UE". La característica distintiva del componente es que en vez de solo tener la superficie de color azul, toda la pieza es de este color, lo que garantiza que, en caso de rotura, todos los fragmentos sean fáciles de detectar.

"Hemos desarrollado iglidur i6-BLUE, un polvo de color azul que es compatible con todas las impresoras de SLS habituales. El plástico azul de alto rendimiento es fácil de detectar y además es apto para alimentos"

Tom Krause,
responsable de la Fabricación Aditiva en igus

Hasta nueve veces más resistente a la abrasión que el PA12

Gracias a su composición especial, iglidur i6-BLUE es robusto, resistente a la abrasión, presenta excelentes propiedades de deslizamiento y resiste temperaturas entre -40 °C y 80 °C. Todas estas características hacen que sea muy adecuado para la impresión de engranajes helicoidales y dentados en 3D destinados a máquinas de la industria alimentaria y de bebidas. *"Las pruebas realizadas en nuestro propio laboratorio también han demostrado que los engranajes impresos en 3D de iglidur i6-BLUE tienen una vida útil mucho más larga que las ruedas fresadas de polioximetileno (POM) y que son, al menos, nueve veces más resistentes a la abrasión que las de poliamida 12 (PA12) (SLS)"*, afirma **Krause**.

Debido a la alta elongación a la rotura, el material de impresión SLS también es apto para la fabricación aditiva de conexiones a presión. Además, iglidur i6-BLUE aumenta la higiene de las máquinas para la industria alimentaria y de bebidas, ya que el material cuenta con partículas microscópicas de lubricantes sólidos que se liberan automáticamente durante el movimiento, lo que permite un funcio-

namiento sin necesidad de lubricantes, los cuales atraen el polvo y la suciedad y pueden convertirse en un riesgo de contaminación.

Disponible en tan solo cinco días con el servicio de impresión 3D de igus

Los fabricantes de maquinaria que no tienen impresora 3D, disponen del servicio de impresión 3D de igus sin cantidad mínima de pedido. Lo único que tienen que hacer es enviar un modelo 3D de su componente para que, a continuación, la impresora SLS lo produzca en capas a partir del nuevo material de impresión iglidur i6-BLUE; un proceso mucho más rápido que el de las tecnologías de fabricación clásicas, como el torneado o el fresado. Krause recalca: *"Para componentes especiales, prototipos y series de hasta 10.000 piezas, podemos reducir el plazo de entrega de varias semanas a cinco días. Cada vez son más los clientes que agradecen contar con esta opción ante el incierto panorama de las cadenas de suministro mundiales"*.

igus.es

RELÁJESE!!

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

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



AROL
closure systems

Desde hace 40 años, la más amplia gama de taponadoras y sistemas de clasificación y alimentación de tapones para el sector de las bebidas. Desde 1.500 bph hasta 90.000 bph.

Descubra nuestra línea completa en arol.com - contacto: info@arol.com



VISTO EN EMPACK



Cifra récord de visitantes en Empack y Logistics & Automation 2022

- **Un total de 10.100 visitantes únicos se han dado cita en Empack y Logistics & Automation Madrid, en una edición marcada por la sostenibilidad, la digitalización y las tecnologías, y en la que en solo dos días se han realizado más de 45.000 interacciones comerciales.**
- **La edición 2023 tendrá lugar los días 29 y 30 de noviembre, con un crecimiento estimado del 15% en la superficie expositiva. Además, contará con una importante novedad y es el lanzamiento de Logistics Industrial Build, la primera feria dedicada en exclusiva a la edificación logística e industrial y que se celebrará junto con Empack y Logistics & Automation en 2023.**

Empack y Logistics & Automation 2022 han sido el epicentro de negocio para los sectores del packaging y la logística. Allí se han reunido cerca de 400 marcas expositoras con 10.100 visitantes únicos y se han generado más de 45.000 interacciones comerciales en sólo dos días, superando las cifras de la pasada edición.

Por su parte, el sector transporte ha acogido con entusiasmo la gran apuesta de este año, Transport & Delivery, el nuevo espacio que ha reunido a cargadores, operadores y empresas de transporte. El espacio ha sido marco para la celebración de la Asamblea General de ACE y la entrega de los premios a la responsabilidad social en el transporte, Truck Friendly. También se han desarrollado diferentes sesiones formativas, con expertos de primer nivel, como Nuria Lacaci, secretaria general de la Asociación de Cargadores de España (ACE), Gabriel Mesas, de LG o Idoia Galindo, CEO de Transfesa Logistics, entre otros muchos.

Tanto Empack como Logistics & Automation han apostado firmemente por los contenidos a través de sendos programas de actividades, conferencias, ponencias y mesas redondas exclusivas en las que se han repasado y analizado los retos más acuciantes de los sectores y algunos de los avances tecnológicos más relevantes. La sostenibilidad, con la participación entre otros muchos referentes, del divulgador ambiental José Luis Gallego, ha sido sin duda protagonista. También lo ha sido el talen-

to y la búsqueda de nuevos perfiles profesionales a través de la nueva Sala LogTalent, organizada por Foro de Logística y patrocinada por Amazon.

Sobre el balance de esta edición, Oscar Barranco comenta que "la respuesta de la comunidad ha sido espectacular. Los nuevos espacios como Transport & Delivery y LogTalent nos permiten ofrecer un evento en constante evolución, que avanza con el sector, algo que es altamente valorado por expositor y visitante".





2023: Próximas paradas y nueva feria Logistic Industrial Build

Y apenas se han cerrado las puertas de Ifema, más del 50% de los expositores ya han reservado su participación para Empack y Logistics & Automation 2023, que tendrá lugar los días 29 y 30 de noviem-

bre en los pabellones 5 y 7 de Ifema, con un crecimiento previsto del 15% en la superficie expositiva. Además, Empack y Logistics & Automation Madrid darán la bienvenida a una tercera marca, Logistic Industrial Build, la primera feria en España dedicada a la edificación logística e industrial, que reunirá a proveedores de materiales de construcción, así como empresas constructoras, arquitectos, ingenieros y otros profesionales, con propietarios, usuarios y desarrolladores de naves logísticas industriales para, conjuntamente, detectar necesidades, oportunidades y desarrollarlos conjuntamente.

Antes de esto, Empack y Logistics harán parada en Bilbao, con la celebración de su primera edición en País Vasco los días 1 y 2 de marzo 2023, y en Oporto los días 19 y 20 de mayo.

empackmadrid.com
logisticsautomationmadrid.com

ISB
INDUSTRIES
ISB IBÉRICA

ISO 9001
CERTIFIED COMPANY

ISO 14001
CERTIFIED COMPANY

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



Gama • Stock • Calidad • Servicio

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



Domino expone en Empack sus equipos más innovadores, demostrando que “el futuro de la codificación es ya una realidad”

Domino, la compañía líder especialista en ofrecer soluciones globales de codificación y marcaje valora como exitosa su participación en Empack, donde ha expuesto sus últimas novedades y las oportunidades que ofrecen al mercado tanto sus sistemas de visión inteligente (Serie R) como sus exclusivos servicios.

Domino ha tenido una gran acogida por parte de los asistentes a la 14ª edición de Empack Madrid, que ha tenido lugar los días 26 y 27 de octubre de 2022 en IFEMA. La compañía ha expuesto sus novedades y exclusivos servicios de software demostrando una vez más que lidera la aplicación de las tecnologías más avanzadas en codificación.

“El futuro de la codificación es ya una realidad en Domino”, este es el lema de la compañía con el que ha acudido a la feria y con el que ha puesto de manifiesto, como proveedor de servicios globales de codificación desde el producto hasta el palé, sus innovadoras respuestas adaptadas a las necesidades de cada cliente.

Durante el evento, Domino ha puesto a disposición de los asistentes algunos de sus más innovadores equipos para que los pudieran conocer de cerca y comprobar todas las ventajas que ofrecen. Para ello, se han realizado demostraciones en directo por parte del equipo técnico-comercial que han atraído a muchos interesados en conocer de cerca los equipos de la serie Ax, Serie Gx, Serie V, serie M, serie D y la etiquetadora de pallets.

Por su parte, la serie Cx350i, la impresora que lidera la estrategia de la compañía en sostenibilidad, ha captado especialmente la atención de los clientes y potenciales clientes gracias a las ventajas que aporta al medioambiente. Este equipo utiliza exclusivamente tintas de impresión con base de aceites

vegetales, desarrolladas especialmente para facilitar el reciclaje seguro de los embalajes de cartón y reducir los residuos.

Otro de los protagonistas ha sido 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. Los visitantes han podido comprobar cómo estos equipos eliminan la necesidad de validar e inspeccionar manualmente los códigos, reduciendo significativamente el riesgo de que un código incorrecto salga de un centro de fabricación sin ser detectado.



Asimismo, también mostraron los exclusivos servicios de software de la compañía, Domino Automation y QuickDesign, los cuales han sido muy bien acogidos por el público. Todas las propuestas exhibidas durante Empack han generado un gran interés, lo que hace que la participación de Domino haya sido valorada muy positivamente desde la compañía.

"Ha sido muy satisfactorio conocer en primera persona cómo nuestras soluciones en codificación, basadas en los últimos avances tecnológicos, ayudan a optimizar la cadena de suministro, marcando un punto de inflexión en los procesos de nuestros clientes y potenciales clientes", declaran **Henrique y Ricardo Gonçalves, Directores Generales de Domino**

en Iberia, quienes estuvieron presentes en el evento demostrando la importancia que para la compañía tienen eventos como Empack.

Este año, Empack y Logistics & Automation 2022 han logrado una cifra récord de visitantes, superando las cifras de la pasada edición. En concreto, ambos salones han reunido cerca de 400 marcas expositoras con 10.100 visitantes únicos y se han generado más de 45.000 interacciones comerciales.

domino-printing.com/es

El Packaging Cluster finaliza su participación en Empack con una valoración muy positiva



La entidad ha tenido presencia en uno de los principales eventos del sector con dos conferencias y un stand propio.

El Packaging Cluster, entidad sin ánimo de lucro que representa a más de 130 empresas y entidades del sector, ha concluido con éxito su participación en Empack, uno de los eventos de referencia dentro del sector.

En la decimosegunda edición, el Clúster ha contado con stand propio que ha servido como punto de encuentro para sus socios y otras entidades del sector presentes en el evento.

Asimismo, ha participado en dos conferencias de gran interés. La primera, sobre el rol que está jugando el cartón en el e-commerce (con la presencia

de Martina Font, presidenta del Clúster y de Àlex González, Market Analyst) y, la segunda, sobre nuevas tendencias de diseño de packaging para 2023 (con la participación como moderador de Pol Marín, Project Manager del Clúster; Enric Batlle, CEO de Batlle Group; Jose F. López, Socio Fundador de Oiko y David Esteban, Founder de i3D eco packaging ideas).

"Vivimos momentos decisivos en el sector, con cambios en los hábitos de consumo, nuevas tendencias y la entrada en vigor de un nuevo marco legislativo. Para el Clúster es clave estar presente en este tipo de eventos para tomar el pulso del sector, escuchar a las entidades que lo conforman y, después, poder aportar valor añadido a nuestros socios", explica **Martina Font, presidenta del Clúster de Packaging**.

Empack, un nuevo éxito organizativo

El evento, que ha servido un año más como punto de encuentro entre fabricantes y distribuidores de materias primas, packaging, maquinaria de envasado, etiquetado, nuevas tecnologías y servicios asociados, ha concluido la presente edición como un éxito participativo. El aumento de la superficie expositiva en un 32% y la gran afluencia de público demuestran la buena salud que vive un sector en crecimiento como es el del Packaging.

packagingcluster.com



Volta: nuevo cabezal de aplicación eléctrico presentado por Robatech en Empack 2022

Volta es el nuevo cabezal de aplicación de Robatech para la aplicación precisa de puntos y cordones a altas velocidades. Aporta estabilidad a la aplicación del adhesivo y es de bajo mantenimiento por su resistencia. Volta se presentó al público por primera vez en septiembre de 2022.

Gracias a su robusta construcción, **Volta ofrece una larga vida útil**. El cabezal de aplicación de adhesivo termofusible ofrece una aplicación fiable de adhesivo con una alta calidad de aplicación a lo largo de 1000 millones de ciclos de funcionamiento.

Apenas hay piezas de desgaste. Con la clase de protección IP55, Volta está protegido contra influencias externas como polvo de cartón o chorros de agua. Por ello, este cabezal de aplicación eléctrico es adecuado tanto para los entornos difíciles de la industria del embalaje, como para la industria alimentaria o farmacéutica.

Ahorro de energía y adhesivo

En comparación con el cabezal de aplicación neumático SX Diamond, **el cabezal de aplicación eléctrico Volta consume un 60 % menos de energía**. Porque Volta no necesita aire comprimido. De este modo, se reducen tanto los costes de funcionamiento como los de mantenimiento. Gracias al accionamiento eléctrico, **Volta es rápido y preciso**: con una frecuencia de conmutación de 200 Hz, es adecuado para el stitching de Hotmelt. Así se puede ahorrar hasta un 40 % de adhesivo.

Entre el 26 y el 27 de octubre de 2022, los visitantes a la feria Empack en Madrid pudieron presenciar en directo el nuevo cabezal de aplicación Volta.

robatech.com

Volta es rápido y preciso: con una frecuencia de conmutación de 200 Hz, es adecuado para el stitching de Hotmelt. Así se puede ahorrar hasta un 40 % de adhesivo.

J2 Servid cierra su paso por Empack Madrid con una valoración muy positiva



YOU SHIP
WE PROTECT
CARGO PROTECTION SYSTEMS

La cantidad de visitantes y las interacciones comerciales, junto con la organización de la ponencia “Las responsabilidades ocultas del cargador y la importancia de las fichas de estiba tras el RD” han hecho de ésta, una edición muy especial para J2 Servid.

Justo después de la celebración de Empack Madrid, llega el momento de hacer balance para la empresa especializada en la protección de mercancías durante el transporte, J2 Servid. Un balance que, en palabras de su gerente, Carles Font, “es más que positivo. La participación en la feria ha sido muy elevada, cosa que para las empresas expositoras siempre es beneficioso”. Además, esta feria ha tenido un toque especial para J2 Servid, que además de patrocinar una de las salas de con-

ferencias, la Sala Empack, ha organizado una de las ponencias más reveladoras para el sector: “Las responsabilidades ocultas del cargador y la importancia de las fichas de estiba tras el RD”, podéis ver la ponencia [aquí](#).

Carlos Hernández Barrueco y Eva María Hernández Ramos, creadores de las fichas de estiba y co-presidentes en el Comité Técnico de la norma EUMOS 40674:2021, organizaron junto a J2 Servid una charla para conocer las últimas modificaciones y normativas del nuevo RD 03/2022 (las medidas para la mejora de la sostenibilidad del transporte de mercancías por carretera y del funcionamiento de la cadena logística). En ese sentido, la empresa líder en la protección de mercancías durante el transporte, presentó ProSmart, una novedad de J2 Servid que incluye dos servicios: por un lado, la creación de fichas de estiba y, por el otro, una plataforma e-learning con la formación necesaria para poder conocer y estibar la mercancía siguiendo las normas europeas. Con todo ello, J2 Servid cierra su paso por Empack, con la vista puesta en Empack y Logistics & Automation Porto.

j2servid.com

FANUC presentó soluciones para la industria del envase y embalaje en Empack



de programar y resulta idóneo para diversas aplicaciones.

FANUC mostró 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 pudieron 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.

fanuc.eu

FANUC, multinacional japonesa de automatización industrial, estuvo presente en Empack Madrid.

FANUC presentó una **célula de paletizado** 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



Konica Minolta acapara todas las miradas en Empack 2022

La Feria Empack Madrid, que se celebró los días 26 y 27 de octubre en IFEMA, se ha convertido un año más en el evento anual de referencia para la comunidad del packaging. Konica Minolta mostró a los asistentes una completa solución para la producción y embellecimiento de etiquetas que sorprendió a los asistentes

En su 14ª edición, Empack, se ha convertido un año más en el epicentro de negocio para los sectores del packaging y la logística reuniendo cerca 10.100 visitantes. Este año Konica Minolta contaba con un gran stand que llenó de luz y color el salón, un punto de encuentro en el que los asistentes han podido disfrutar y probar toda una solución integral para la producción y embellecimiento de etiquetas y Packaging, capaz de cubrir todos los pasos necesarios para un completo flujo de trabajo.

Entre las maquinarias presentes para el sector de la impresión industrial, Konica Minolta mostró su AccurioLabel 230, con el módulo Inkjet, 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, Chamelon Project y la nueva PKG-1300.

La prensa digital PKG-1300 es una actualización de la línea PKG de Konica Minolta, una impresora de inyección de tinta de alta calidad perfecta para la realización de tiradas cortas de cartón con alimentación automática. Además, como novedad, Konica Minolta presentó Chamelon Project, una tecnología desarrollada a medida que permite la implantación de una solución Inkjet en cualquier lí-

nea de producción, permitiendo abarcar todas las exigencias de los clientes como por ejemplo insertar en las impresiones datos variables, códigos de barras, tinta invisible, etc. Todo lo que se necesita sin tener que recurrir a externalizar los servicios.

De manera adicional Konica Minolta presentó, en esta edición de Empack, sus cámaras de vigilancia inteligentes Mobotix, una solución innovadora que, gracias al uso de Inteligencia Artificial y Deep Learning, colabora en la mejora de la gestión de las plataformas logísticas, así como en la seguridad y la fiabilidad de sus operaciones.

Durante las dos jornadas de celebración de la feria, Konica Minolta atendió de manera personalizada y detallada a todos los visitantes que se acercaron al stand, realizando demostraciones en vivo en que los asistentes pudieron comprobar el potencial de su maquinaria para el sector industrial.

konicaminolta.es



Trébol group – sostenibilidad, ahorro y nuevas impresoras industriales en Empack Madrid

Trébol group no podía faltar a la gran cita del packaging que tuvo lugar el 26 y 27 de octubre en IFEMA, donde reunió a muchos de los profesionales del sector en EMPACK Madrid.

Trébol group que está de celebración de su 20 Aniversario quiso festejarlo junto a sus clientes presentando dos nuevos equipos centrados en la sostenibilidad y la eficiencia.

Por un lado el **nuevo equipo CIJ de la serie UX2** de Hitachi, este nuevo equipo de inyección de tinta continua de Hitachi está totalmente pensada para La Industria 4.0 y una codificación sostenible. Se sustenta en 3 pilares fundamentales:

- **Productividad:** Gracias a su sistema patentado imprime hasta 3 veces más y se mantiene limpia más tiempo. Unido a su mejorada calidad de impresión.
- **Eficiencia:** Respetuosa con el medio ambiente, cuenta con un consumo de energía muy bajo, un CTO menor que la competencia y el menor consumo de disolvente del mercado. Todo esto se traduce en un gran ahorro para nuestros clientes.
- **Facilidad:** Un mantenimiento muy simple, gracias a la estación de autolimpieza del cabezal, vídeo guías en pantalla y su sistema Smart Start. Además, de su fácil integración con los Protocolos Modernos de Comunicación.

Y el **nuevo equipo ResMark 5000 de Diagraph**, la impresión en alta calidad que permite la conexión por WiFi, con la altura de impresión más alta del mercado (100mm), un sistema más fácil de cambio de cartucho, sus tintas ecológicas y su desarrollo sostenible.

Además, su CEO nos puede hablar de primera mano sobre la importancia de la sostenibilidad, apostando por la codificación sostenible que, además de ser más respetuosa con el medio ambiente, también favorece la seguridad de los trabajadores, el consumo de energía y consumibles. Los envases de tinta y disolvente de nuestros equipos Inkjet están diseñados para aprovechar hasta la última gota y suprime el costo de eliminación de materiales peligrosos, el envase es totalmente reciclable.

En Trébol group tienen una política muy estricta de reciclaje de todos sus productos: desde cartón o metal, hasta envases con contenido químico que deben tener un trato especial para su reciclaje. Todas las cajas de cartón que empleamos en el proceso de logística están elaboradas a partir de material reciclado.

trebolgroup.com



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

EMPACK 2022 celebró el pasado mes de octubre su 14ª edición, situándose como el evento de referencia en el sector de embalaje.

Durante los dos días de feria, Yaskawa, fabricante mundial de variadores, servomotores, controladores de movimiento, PLCs y robots industriales Motoman, estuvo presente reforzando su posición de liderazgo en soluciones de robótica y automatización para la industria del embalaje. Así, todos los visitantes que acudieron a su stand pudieron conversar con el personal de Yaskawa sobre las tendencias que marcarán 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 ins-

talaciones 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 están pre enrutados en el brazo y salen por la muñeca, lo que en muchos casos hace innecesarios los tan habituales y voluminosos paquetes de cables externos.



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.

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



Serie GA500, el variador de frecuencia compacto para aplicaciones industriales

Por último, Yaskawa también llevó 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 expuso robots de la serie GP de manipulación con protección IP67, que estuvieron 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.

yaskawa.es

Los almacenes automáticos en el proceso del comercio electrónico

En un mundo en el que el comercio electrónico no deja de crecer a índices de dos dígitos y que impregna todos los sectores de productos, la automatización no puede sino seguir su ejemplo para hacer que los procesos sean más ágiles y eficientes con el fin de afrontar la creciente demanda y la necesidad de reducir los errores y las devoluciones.

Gestionar varios pedidos a la vez, mejorar la velocidad de picking y evitar errores son cuestiones clave para los operadores en el mundo del comercio electrónico; la precisión y la reducción de los errores se convierten en una cuestión clave para la logística.

La automatización fue uno de los focos principales de la feria EMPACK 2022, celebrada en Madrid los días 26 y 27 de octubre de 2022. Las soluciones automatizadas de almacenamiento y picking de Modula fueron el centro de atención.



En la feria había 2 soluciones verticales automatizadas:

1) Modula Slim en el espacio dedicado a la simulación de la preparación de un pedido de comercio electrónico,

2) Modula Lift, en el stand de Modula Logística y Almacenaje.

Modula Lift, con una altura de hasta 16 metros, bandejas de hasta 990 kg de capacidad y 4100 mm de longitud, puede configurarse en diferentes tamaños, alturas y anchuras y está disponible con bahía interna y externa.

La versión extremadamente compacta Modula Slim (1,6 m de profundidad) tiene anchos de bandeja de 1,5 – 1,9 – 2,5 m.

Todos los Modula son gestionados de la mejor manera por un software propio con el fin de obtener el mejor rendimiento de los almacenes.

- Gestión de almacenes manuales y automáticos
- Gestión del inventario
- Optimización de las órdenes de picking y depósito
- Interfaz con el software ERP y DMS

El interés en los almacenes por parte de las empresas y los operadores del comercio electrónico es muy alto ya que los almacenes automáticos verticales ofrecen picking y almacenamiento de materiales de cualquier peso y dimensión para cada sector productivo.

Los almacenes automáticos verticales de Modula son una ayuda importante para los operadores de picking.

Al gestionar todas las operaciones de picking y almacenamiento de forma automática a través del software, se realiza un total seguimiento de lo que ocurre durante la preparación de los pedidos, eliminando el papeleo, los errores y los olvidos en favor de la precisión.

En el mundo del comercio electrónico, ya muchas empresas han elegido Modula para la gestión del almacén automático, entre ellas Amazon.

¿Por qué son tan útiles los almacenes automáticos en el mundo del comercio electrónico?

Los almacenes verticales funcionan según el concepto de mercancía al hombre. Pueden tener **hasta 16 metros de altura** y contienen en su interior bandejas que se llenan de materiales, accesorios o cajas que hay que recoger o preparar. Los artículos son entregados al operador solicitante tras un simple clic en la interfaz de la consola Copilot con pantalla táctil.

Nuestros almacenes son adaptables a la gestión de productos muy distintos entre sí. Nuestras bandejas se pueden personalizar con divisores y separadores para almacenar diferentes mercancías y productos, incluso en caso de multipedidos y picking por lotes.

Las operaciones resultan cómodas para el operador (no hay que agacharse, caminar, moverse, trepar), y seguras para la empresa y la mercancía.

Desde la minimización del tiempo de desplazamiento hasta el aumento de la seguridad en el lugar de trabajo, he aquí cuatro razones por las que la asignación de franjas horarias en el almacén es clave para agilizar la gestión del inventario.

1.Reducir el tiempo de desplazamiento

La rutina de un empleado de almacén incluye desplazarse por las instalaciones para recoger artículos. Y aunque los empleados puedan saber dónde se encuentra el inventario, gracias a las ayudas de picking y a las soluciones de gestión de almacenes, la ubicación es primordial para reducir el tiempo necesario de recoger los artículos que están listos para ser enviados. Aquí es donde resulta útil la asignación de "slots" (compartimientos) en el almacén. Gracias a los compartimientos en el almacén, el inventario de movimiento rápido -productos que se venden en un corto periodo de tiempo- puede



almacenarse cerca de la zona de envío, lo que da como resultado una preparación de pedidos y una reposición de existencias más rápidas.

2. Aumentar la seguridad

Como en cualquier otro lugar de trabajo, en el almacén pueden ocurrir accidentes. De hecho, hasta los empleados del gigante del comercio electrónico Amazon han sufrido lesiones en el lugar de trabajo. Ya sea por tropezar con un material desordenado esparcido por el suelo o por ser golpeados por la caída de materiales en altura; un almacén puede ser un caldo de cultivo para las lesiones laborales si sus mercancías no se almacenan correctamente.

Así pues, ¿en qué medida el slotting del almacén desempeñan un papel fundamental en la prevención de las lesiones laborales?

El slotting de almacén permiten almacenar las mercancías más ligeras en la parte superior y los artículos más pesados en la parte inferior de un palé o estantería, lo que da lugar a una zona de almacenamiento equilibrada y más segura.

3. Mejorar la manipulación de materiales

Un estudio reciente de la Federación Nacional de Minoristas descubrió que los minoristas en los Estados Unidos perdieron más de **400 mil millones de dólares en ventas en 2020 debido a las devoluciones de productos**, siendo el daño del producto un contribuyente principal. El **slotting** del almacén permite almacenar los artículos en sus ubicaciones correctas como por ejemplo en los contenedores refrigerados para alimentos perecederos- para reducir las tasas de devolución y mejorar la satisfacción del cliente.

Una asignación de slotting adecuado puede mejorar la eficiencia del proceso de manipulación de los materiales. En un almacén organizado, los empleados se ocupan principalmente de operaciones de picking con un valor añadido, ya que no se ven obligados a recorrer los pasillos en busca de productos. En Modula se muestra la ubicación exacta de los artículos en un hueco.

Como resultado, cometen menos errores de picking y los procesos de gestión del inventario son más rápidos, fáciles y eficientes.

Maximizar el almacenamiento

El espacio de un almacén en **España** puede costar entre **16 y 20 euros por metro cuadrado**.

Con una distribución eficiente del almacén, las instalaciones pueden ahorrar una valiosa superficie y concentrar las operaciones en un espacio más pequeño y más cercano a donde se necesitan. Esto también ayuda a reducir los costes totales del almacén o la necesidad de trasladarse a un almacén más grande.

En las distintas bandejas de Modula, los productos limpios se almacenan de forma segura y también con temperatura y humedad controladas en caso de que sea necesario.



4. Sistemas de picking

Con los almacenes Modula es posible automatizar y agilizar las operaciones, pero, para mejorar aún más el rendimiento, Modula ha desarrollado sistemas de picking dedicados, como el put-to-light, la estación de picking y el carro de picking.

Por medio de un sistema de luces y colores, el put-to-light guía al picker asociando un Modula o un operador con un color específico. Así, el operador se dirige con precisión a las plataformas o pedidos colocados en la estación de picking con el mismo color.

Gracias a los colores, el operador puede identificar inmediatamente dónde depositar el material recogido. Son posibles varias modalidades operativas: ejecutando pedido a pedido o multipedido realizando oleadas (con o sin batch picking).

El sistema evita los errores alertando al operador si el pedido está incompleto en el momento del cierre. En función del rendimiento deseado, un solo operador puede gestionar varios almacenes Modula al mismo tiempo, de modo que se eliminan los tiempos de espera.

En caso de picos de demanda, como los que se dan en el comercio electrónico, con pedidos multilínea también es posible tener una gestión multiperador, de modo que más de un operador trabaje en el mismo grupo de máquinas en paralelo o posiblemente contrapuestas.



Reciclaje, reutilización y reducción, las claves del packaging para droguería, química y cosmética

La sostenibilidad y el desarrollo de envases más respetuosos con el medio ambiente y que generen menos residuos es un tema que afecta a todos los sectores industriales. Pero, ¿sirven las mismas prácticas y metodologías? ¿Los materiales son los mismos y se pueden utilizar de la misma manera para una botella de agua que para un envase cosmético? ¿Qué puede aportar el reciclaje químico? De la mano de marcas destacadas del sector químico, proveedores y desarrolladores tecnológicos, Hispack dedicó una sesión a las experiencias de desarrollo de nuevos envases, nuevos materiales, fomento de estrategias de valorización y reintroducción de materiales reciclados en el sector químico, cosmético y de la droguería.

En qué situación nos encontramos?



César Aliaga – ITENE

Venimos de unos años en que todo ha sido reciclabilidad. Ahora, con la publicación de la ley de residuos y el nuevo decreto han entrado nuevos retos. Actualmente seguimos hablando de reciclabilidad –todo envase tendrá que ser reciclable en 2030 según aparece en el real decreto– pero también se añade el contenido en reciclado por el tema del impuesto que tenemos a partir del año que viene en plástico.

También añadimos el concepto de compostabilidad y como algo disruptivo la reutilización de envases.

Reciclabilidad, reutilización, contenido en reciclado, prevención y compostabilidad son los retos que tenemos por delante.

Francisco Javier Calatayud – RNB Cosméticos

Desde un punto de vista más práctico, estamos viviendo lo que llamamos una refill revolution, una gama completa de envases que permiten la reuti-

lización, pero creemos que hay mucha oferta que no nos garantiza unas mínimas garantías de seguridad y no nos aportan fiabilidad.

A nivel de materiales, nos gustaría utilizar los que tengan un alto valor añadido de reciclado, pero hoy en día sigue siendo un hándicap el utilizarlos en seguridad alimentaria. Creemos que el ecodiseño tiene que estar presente en las soluciones que aportemos y en el packaging ligero va a ser una solución muy interesante. Estamos trabajando para que todos los materiales sean reciclables y hay una tendencia clara a eliminar los multicapa en embalajes flexibles y poder utilizar materiales monocapa con propiedades barrera. Llegados a este punto habría que hacer una defensa del plástico, en cuanto a que ha aportado unas garantías de protección que otros materiales no han conseguido de momento. El papel y el cartón son otros elementos que vemos como opción de futuro y creemos que es un área de investigación interesante a seguir.

Ferran Vaqué – Careli 2007 SLU

Tenemos que hacer más y mejor con menos. Por este motivo trabajamos las cápsulas hidrosolubles,

Creemos que el ecodiseño tiene que estar presente en las soluciones que aportemos y en el packaging ligero va a ser una solución muy interesante.

Francisco Javier Calatayud – RNB Cosméticos

pero en cuanto a envase, desde los inicios empezamos a trabajar el doypack, unas bolsas que nos permiten tener prestaciones a nivel de visibilidad en el lineal sin renunciar a la seguridad, con el zipper a prueba de niños, a la vez que reducimos la cantidad de plástico que ponemos en el mercado. Nuestra manera de apostar por la sostenibilidad es reduciendo material.

La tendencia actual es clara: uso de envases reciclables con contenido de material reciclado, tanto en sólido o físico como las botellas, y nosotros en flexible también hemos incorporado una parte de material reciclado, como en el caso de los doypack. Aparte, trabajamos una gama de productos compostables con materiales de origen renovable. En cuanto a reutilizar, también ofrecemos la posibilidad de ecodiseñar los productos de tal forma que podamos utilizar el envase y solo comprar la recarga, como geles para el cuerpo, jabones de manos...etc. La reutilización es una de las tendencias de futuro porque no tenemos que desechar cosas que siguen teniendo una función útil.

Israel Nadal – IRISEM

Hay unas tendencias claras basadas en las R: reciclabilidad, reutilización y reducción. El éxito radica en saber combinarlas y en que cada uno de nosotros ponga su grano de arena trabajando en estos pilares.

Francisco Javier Calatayud- RNB Cosméticos

Los sistemas monomaterial son muy interesantes en la medida en que permiten una mayor reciclabilidad, si bien nos obligan a tener unos planes de ensayo más largos y a prestar mayor atención. Y es que todos los cambios y nuevos materiales tienen que seguir unos criterios de fiabilidad y seguridad doblando si es necesario las pruebas y métodos de ensayo que teníamos hasta ahora.

¿Qué puede aportar el ecodiseño en favor de la sostenibilidad?

César Aliaga-ITENE

El ecodiseño lo es todo. Cualquier mejora que hagamos en el envase es ecodiseño, lo que pasa es que la tendencia ha ido cambiando. La clave es entender el ecodiseño como la herramienta para adaptar el envase a las necesidades de sostenibilidad. Este planteamiento puede ser complejo -con todas las capas del ciclo de vida del envase- o podemos ir muy al grano y centrarlo por ejemplo en un tema -reutilización, proceso productivo, metodología de envasado...-. Los ecodiseños que estamos viendo van encaminados a reducir envase, a hacerlo reciclable, a reutilizarlo y a introducir material reciclado.

Francisco Javier Calatayud – RNB Cosméticos

Hay una corriente que plantea el ecodiseño como la manera para hacer un packaging menos malo, pero nosotros lo entendemos como la posibilidad de hacer algo disruptivo. En el caso de la alta perfumería trabajamos para reducir peso ofreciendo por ejemplo la misma solución estética con menos peso; el vidrio lo permite y en ocasiones tenemos que sacrificar algún elemento estético por criterios de sostenibilidad (al pasar de tarros de 130 gr a 100 gr). Los fabricantes de plástico son más reacios porque aligerar peso les supone mayores problemas técnicos, pero están en ello y ya se ofrecen soluciones en este sentido.

A lo que no podemos renunciar nunca es a la seguridad y el ecodiseño debe ir acompañado de una serie de controles extra.

El ecodiseño debe estar presente a nivel de innovación en todos los proyectos: hemos aplicado la eliminación de las bandejas termoformadas de plástico, en cosmética estamos trabajando en un proyecto para pasar a fabricar tarros monopared.

Estamos viendo muchas problemáticas: cuando aumenta la demanda de un producto reciclado, nos podemos quedar sin producto. Actualmente no hay material reciclado suficiente y la calidad del mismo tiene sus fluctuaciones.

Israel Nadal – IRISEM

Israel Nadal – IRISEM

Hay un largo recorrido con el ecodiseño en materia de sostenibilidad. De todos los pilares que hemos comentado, el ecosideño se basaría en la reducción por centrarlo en algunas de las R que he nombrado antes.

Ferran Vaqué – Careli 2007 SLU

De la mano del ecodiseño viene la innovación de forma implícita. Lo importante es ir incorporando pequeñas mejoras que sumando hacen mucho. A pesar de no ser expertos en packaging, creo que el ecodiseño es lo que hoy hace que estemos aquí, y no solo en cuanto a diseño. Desde el inicio nos proponemos que todo tenga una circularidad, buscando la reutilización de envases y promoviendo el uso de materias primas, que nos permite trabajar también en envases más sostenibles.

Retos para incorporar material reciclado y buscar materiales más sostenibles

Israel Nadal – IRISEM

A nivel administrativo podemos hacer más cosas: asociaciones, empresas y clústeres pueden aportar un poco de luz para que se implementen medidas con más sentido más allá de gravar sin sentido.

Estamos viendo muchas problemáticas: cuando aumenta la demanda de un producto reciclado, nos podemos quedar sin producto. Actualmente no hay material reciclado suficiente y la calidad del mismo tiene sus fluctuaciones. Pero más que problemas, prefiero llamarlo particularidades a las que hay que encontrar soluciones, como en el caso de los materiales.

Ferran Vaqué – Careli 2007 SLU

Nos estamos encontrando problemas de costes elevados y disponibilidad a la hora de incorporar materiales reciclables, monomateriales e incluso

con un contenido de material reciclado -por ejemplo, con el caso de los biopolímeros-. Esto conlleva unos plazos de entrega más largos y a nivel de empresa es complicado.

Intentar hacer las cosas bien y ayudar al planeta no debería suponer un problema para el cliente.

Francisco Javier Calatayud- RNB Cosméticos

Nos gustaría poder ofrecer más material reciclado, no solo en PET, que nos da garantías legales, de suministro y fiabilidad, sino de otros materiales a utilizar con seguridad. Estamos viendo de qué manera podemos utilizar un material con mínimas garantías de trazabilidad con capas intermedias para poderlo utilizar, pero requiere de unas investigaciones y estudios que estamos haciendo ya que todavía no hay datos fiables.

Los sistemas de reciclado han mejorado mucho y eso ha hecho que ese residuo tenga un valor, y todo ese material reciclado se está consumiendo en sectores donde no requieren una aprobación full contact.

Nosotros ya podemos ofrecer algunas soluciones en reciclado químico y creo que ahí es donde puede venir la ayuda para abrir nuevos caminos.

César Aliaga – ITENE

Nos encontramos 4 retos:

1. **Escasez** de materias primas y, por tanto, subida de precios.
2. **Legislación:** los plazos para cumplir las leyes son muy ajustados.
3. **Protección del producto:** no podemos hacer ningún cambio que suponga poner en peligro el producto. Nos encontramos con el reto técnico de que el material reciclado no tiene las mismas propiedades que el material virgen.

4. Certificación: también es importante que el material esté avalado por la normativa que hay detrás (por ejemplo, la normativa específica para contenido de material reciclado 15343), así como otras normativas sobre reciclabilidad, compostaje, etc. Como apunte final, los sistemas de reciclado están mejorando, pero no todo es reciclable y es importante tenerlo claro. El reciclado químico también ha venido para solucionar y reciclar aquello que mecánicamente no se pueda reciclar con el objetivo de tener más material reciclado. En este sentido estamos buscando soluciones a través de la I+D.

¿Hay tecnologías disponibles para incrementar la cantidad y calidad de reciclado?

César Aliaga-ITENE

Se recicla mucho y bien pero todavía quedan retos. Por ejemplo, tenemos problemas con los envases pequeños, con el plástico mezcla, con las multicapas, con elementos de packaging pequeños.

En España tenemos muchas plantas de clasificación, a lo mejor más de las necesarias, y por eso va a costar que la tecnología llegue a las plantas y que todo se pueda reciclar. Siempre va a haber una parte que no se pueda reciclar mecánicamente, ahí entrará más el reciclado químico y los próximos 10 años van a ser cruciales para incorporar nueva tecnología e introducir este tipo de reciclado.

Ferran Vaqué – Careli 2007 SLU

Uno de los problemas es la falta de material reciclado en plástico. Las alternativas post industriales están emergiendo y muchas empresas fabrican más merma de la necesaria para ello. No tiene mucho sentido fabricar un excedente de tu material para reciclarlo post industrial y venderlo como un material reciclado.

hispack.com

De izquierda a derecha: Ferran Vaqué Bover, International Sales Manager & New Project Manager, Careli 2007; Israel Nadal Valor, Director Comercial, IRISEM; Francisco Javier Calatayud Frances, Área de Innovación & Packaging, RNB Cosméticos; Cesar Aliaga Baquero, Responsable de Envases y Economía Circular, ITENE y Jesús Pérez, Director del Cluster de Innovación del Envase y Embalaje (moderador).





Feeling Innovation by Stanpa y los centros tecnológicos AIMPLAS y AINIA se unen para debatir sobre la sostenibilidad en packaging en el sector cosmético

- Este primer encuentro sectorial sobre innovación en sostenibilidad del packaging cosmético ha propiciado el diálogo abierto entre toda la cadena de valor con el objetivo de abordar los retos y oportunidades en este ámbito. Esta primera edición nace con la determinación de convertirse en el foro de referencia del sector centrado en la innovación y en la mejora de la sostenibilidad a través del packaging cosmético.
- El encuentro, celebrado en Valencia, se ha estructurado en varias ponencias y turno de preguntas abierto al público en los que se han abordado temas como: exigencias del futuro marco normativo que impactan al sector, tendencias en ecodiseño, casos de éxito de las empresas del sector, nuevas soluciones y tecnologías existentes en packaging, novedades sobre líneas de investigación, innovación de materiales, entre otras.
- Empresas como Martiderm, Isdin, RNB y Szentia han presentado soluciones innovadoras desarrolladas en materia de packaging como la digitalización y trazabilidad de envases reutilizables, en ecodiseño en formato de ampollas, la circularidad de envases cosméticos y la reducción de residuos a través del refill, exponiendo también los retos a los que se han enfrentado en su desarrollo.

Feeling Innovation by Stanpa, junto con los centros tecnológicos de referencia AIMPLAS y AINIA, han celebrado la primera edición del encuentro en innovación en packaging: "Sostenibilidad en Packaging Cosmético". Más de 80 asistentes, representando a fabricantes y proveedores de materias primas, fabricantes de envases y diferentes marcas cosméticas, se han dado cita en la sede del centro tecnológico AIMPLAS en Valencia para dialogar, compartir y analizar los principales retos regulatorios a los que se enfrenta el sector, así como para conocer en detalle los diferentes casos de éxito de una muestra de empresas del sector de la perfumería y la cosmética.

Precisamente, para la directora de innovación de Feeling Innovation by Stanpa, **Susana Arranz, este foro es un claro ejemplo de la confluencia entre in-**

novación y sostenibilidad que impulsa a este sector en el ámbito del packaging: "Formamos parte de una industria que está continuamente innovando para dar respuesta e ir más allá de las exigencias regulatorias en materia de packaging, incluyendo la innovación en ecodiseño y materiales alternativos. Por ello, resulta crítico compartir con todos los agentes implicados en la cadena de valor los retos a los que se enfrenta el sector, tales como: la mejora del diseño sin perder la funcionalidad del producto, simplificación de materiales, reutilización y refill, materiales reciclados y nuevos materiales, mejora de la reciclabilidad, digitalización del etiquetado y trazabilidad, entre otros. El primer paso hacia el cambio es propiciar este tipo de espacios para el diálogo y el conocimiento del sector para así impulsar la innovación en packaging sostenible del sector de la cosmética".

Innovación abierta para impulsar el cambio

A nivel medioambiental, **la industria tiene clara la necesidad de avanzar en el diseño de productos y procesos que cada vez minimicen más su huella ambiental.** En este sentido se debe hacer una especial referencia a la importancia de los envases. Éstos son esenciales en el sector de perfumería y cosmética para que los productos puedan llegar al consumidor en condiciones óptimas de estabilidad, seguridad y eficacia. Su principal función es proteger el producto, evitando que se deteriore o se contamine tanto en la manipulación como en el proceso de comercialización.

Esta necesidad supone un gran potencial en el desarrollo de proyectos de innovación colaborativos en nuestro sector que afronten el reto de conseguir productos que conjuguen la innovación con la eficiencia dentro de un marco regulatorio muy exigente. No hay que olvidar que **el sector cosmético está aunando esfuerzos para anticiparse a lograr el objetivo de la estrategia de plásticos y el pacto verde europeo,** que establece como objetivo que en 2030 todos los envases serán reciclables y

reciclados consiguiendo crear una sociedad y unas empresas más sostenibles.

En esta línea, el primer bloque de la jornada, presentado por **Lucía Jiménez**, Responsable de Sostenibilidad y Normalización de Stanpa ha servido para **contextualizar los nuevos aspectos legislativos que afectan directamente al packaging poniendo sobre la mesa los retos más significativos que impactan al sector,** ambos aspectos ligados directamente a la innovación.

La innovación no es una actividad individual: requiere de talento, ideas, diversidad y creatividad. Por ello, los centros tecnológicos **AINIA y AIMPLAS, ambos asociados de Feeling Innovation,** actúan como socios estratégicos de las empresas del sector representando un enlace ágil y eficaz de apoyo a la I+D+i en el desempeño de las actividades relacionadas con la **innovación tecnológica y en poner en contacto la oferta con la demanda.** Durante el encuentro, de la mano de AIMPLAS y AINIA, las empresas asistentes han podido conocer las soluciones tecnológicas más innovadoras del mercado en packaging, incluyendo las oportunidades



Fabricante de
envases cosméticos

www.facapackaging.com

que representan los materiales biobasados y nuevos materiales.

En el segundo bloque de la jornada se han abordado diferentes **estrategias para un packaging responsable**. **Víctor Frontere**, de Quantis Cosmetics, ha hablado de "**SPICE**", una iniciativa lanzada por L'Oréal y Quantis y que ahora incluye 29 marcas y organizaciones globales de cosméticos a lo largo de la cadena de valor del envase, co-creando metodologías y herramientas para impulsar el futuro de los envases sostenibles para cosméticos. Por su parte, **Lodovico Agostinis**, Investigador de Tecnología Química en AIMPLAS, y **Albert Marfá**, Founder y CEO de OIMO BIOPLASTICS, han comentado las últimas novedades en materiales para envases del sector cosmético. **Jesús Beneyto**, Sub-director de **FACA PACKAGING**, ha explicado las novedades en envases cosméticos, en concreto: refill, refill airless y eco; y, finalmente, **Concha Bosch**, Project manager de Tecnologías de Envase de AINIA, ha explicado el desarrollo de un prototipo de envase cosmético biodegradable obtenido a partir de residuos urbanos, en el marco del proyecto europeo URBIOFIN.

Posteriormente, los asistentes han tenido la oportunidad de realizar una visita a las instalaciones de ambos centros tecnológicos para conocer sus últimos avances en packaging sostenible.

4 buenas prácticas de empresas del sector cosmético en packaging innovador

En el último bloque del encuentro, las empresas **Martiderm, Isdín, RNB y la startup Szentia** han presentado soluciones innovadoras desarrolladas en materia de packaging como la digitalización y tra-

zabilidad de envases reutilizables, en ecodiseño en formato de ampollas, la circularidad de envases cosméticos y la reducción de residuos a través del refill, exponiendo también los retos a los que se han enfrentado en su desarrollo.

Ignacio Longarte, CEO & Foudner de Szentia, startup que lidera el proyecto ECOSMARTPACK 4.0 financiado con fondos Next Generation EU y apoyado por el programa de Agrupaciones Empresariales Innovadoras del Ministerio de Industria Comercio y Turismo, ha destacado: "*proyectos transformadores a través de la innovación en materiales de **envases reutilizables, biobasados y/o con plástico reciclado**, así como la mejora en el ecodiseño y la digitalización de los procesos, permitirán dar respuesta a las demandas del nuevo consumidor Consciente, Solidario y Sostenible (CSS), consciente, solidario y sostenible, generando a su vez valor para el negocio*". Precisamente la generación de valor es el resultado del desarrollo de nuevos productos y servicios y de la mejora de la eficiencia de operaciones y procesos a lo largo de la cadena de valor.

No hay duda de que el packaging genera valor compartido y resulta imprescindible minimizar su impacto negativo en el medioambiente. **Existe una necesidad objetiva de apostar por la sostenibilidad de los procesos industriales y este tipo de foros y colaboraciones con centros tecnológicos referentes, como AIMPLAS y ANIA, son fundamentales para aportar soluciones de innovación con rigor tecnológico que impulsen la competitividad de las empresas y contribuyan a avanzar hacia soluciones sostenibles en la industria de la cosmética y la perfumería.**



Iniciativas innovadoras que ponen a disposición del consumidor opciones más sostenibles

Stanpa, como representante nacional del sector cosmético, ha abanderado la sostenibilidad en la industria con su adhesión a la plataforma global **EcoBeautyScore Consortium**. Esta plataforma persigue el objetivo de desarrollar un sistema común para la evaluación de la huella ambiental de los productos cosméticos y **proporciona a los consumidores una información clara, transparente y comparable sobre el impacto ambiental** basada en una metodología científica común. Esto contribuirá a satisfacer la creciente demanda de los consumidores de una mayor transparencia sobre el impacto ambiental de los productos cosméticos (fórmula, envase y uso).

De este modo, Stanpa reafirma su filosofía de **"liderar el cambio, pensar en grande, actuar en corto y priorizar"**. Para su directora general, **Val Díez**: *"desde la Asociación Nacional de Perfumería y Cosmética estamos encantados de poder decir que formamos parte de este proyecto multilateral liderado por las principales compañías del sector a nivel global del que, con una puesta en común de conocimientos propios, obtendremos los mejores estándares posibles para impulsar la sostenibilidad del sector y facilitar las decisiones de compra a los consumidores"*.

aimplas.es

AIMPLAS desarrolla bioplásticos para envases cosméticos activos y lechos absorbentes para mascotas con el proyecto BeonNAT

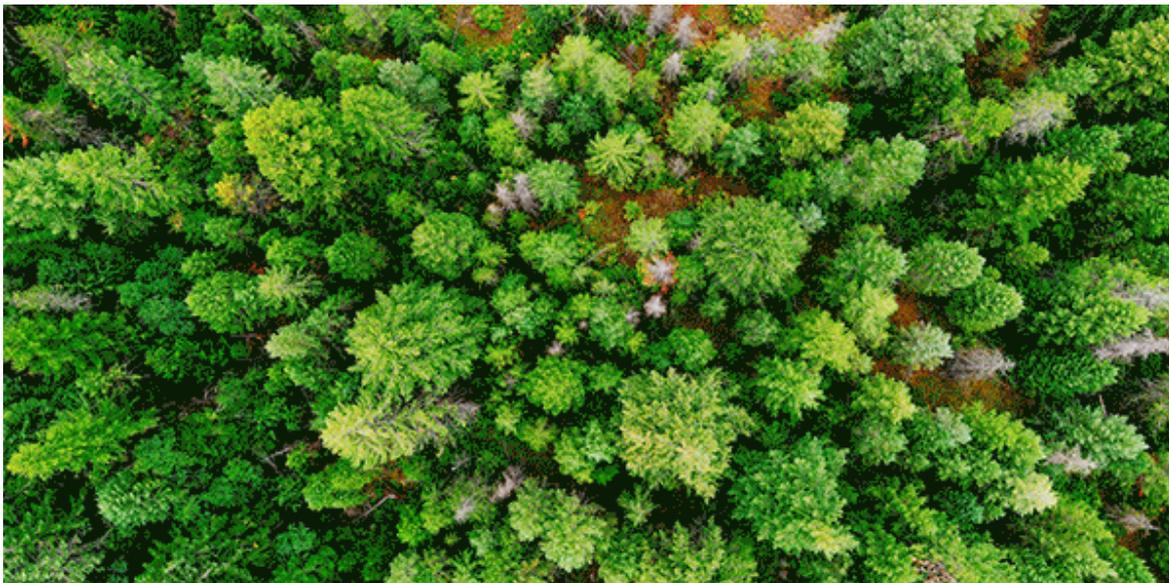


AIMPLAS, Instituto Tecnológico del Plástico, está trabajando en el desarrollo de bioplásticos para envases cosméticos activos, así como en lechos absorbentes para la industria de las mascotas, dentro del proyecto europeo BeonNAT. Estos son tan sólo dos de los productos innovadores que se desarrollarán en el marco de este proyecto que promueve la creación de cadenas de valor para el aprovechamiento de árboles y arbustos cultivados en tierras marginales como fuente de biomasa para las industrias de base biológica.

El alcance del proyecto abarca desde el cultivo y la cosecha de las especies seleccionadas, hasta la extracción y purificación de aceites esenciales y extractos vegetales, fabricación de papel, biochar, carbón activo, bioplásticos para envases cosméticos, materiales lignocelulósicos, nuevos absorbentes para mascotas y pasta de celulosa y aglomerados.

En concreto, dentro de este proyecto AIMPLAS producirá PLA a partir del ácido láctico que se ha obtenido de los azúcares fermentables de los residuos de la biomasa vegetal, para su aplicación como bioplástico para obtener envases cosméticos, a los que se les incorporarán aceites esenciales con diferentes propiedades activas, como puede ser la antimicrobiana. Para ello, AIMPLAS está colaborando con Laboratorios Maverick para la producción de los envases y con IDOASIS como suministrador de sustancias activas en una cadena de valor de la

- Este proyecto europeo busca desarrollar productos biológicos innovadores para la industria a partir de la biomasa de árboles y arbustos cultivados en tierras marginales.
- El Instituto Tecnológico del Plástico generará ácido láctico, y de éste PLA, a partir de los azúcares fermentables de los residuos de la biomasa, para su aplicación en envases cosméticos con propiedades activas.
- También trabaja en la encapsulación de sílice con aceites esenciales para incorporarlo en lechos absorbentes para mascotas.



forman parte CIEMAT, ATB e IPB. Además, en otra de las líneas, liderada por la empresa Tolsa, AIMPLAS está trabajando en la producción de cápsulas de sílice que incorporen aceites esenciales con diferentes funciones como el aporte de propiedades antimicrobianas para mejorar los lechos o arenas absorbentes para mascotas.

Y es que uno de los objetivos principales de este proyecto es generar productos innovadores, bajo requisitos ecológicos estrictos y una composición química idónea, a partir de esta biomasa infrautilizada.

La mejor materia prima para un escalado industrial

Adicionalmente, se está estudiando la forma de aprovechar terrenos marginales y en desuso, así como, la capacidad de las especies seleccionadas de prosperar en dichos terrenos. Para ello, se analizan las aptitudes bioquímicas y ecológicas de la biomasa cosechada y su potencial como materia prima en los procesos industriales. Con el fin de optimizar el rendimiento de las cosechas, se analiza la distribución de los terrenos de cultivo en formato mixto, con diferentes disposiciones, para cada uno de los países que acogen dichos terrenos (Alemania, Rumanía y España). Asimismo, se investigan las mejores condiciones iniciales del suelo, técnicas y tecnologías de cultivo y otros factores que afectan a la calidad y cantidad de las cosechas.

Además, durante el tratamiento de la biomasa post-cosecha se analiza la posibilidad de optimizar los procesos de refinamiento y purificación.

Un aspecto clave en la consecución de este proyecto es el análisis de los procesos involucrados: se empezará trabajando a escala piloto mientras que,

paralelamente, se estudiará cómo llevar a cabo un escalado industrial que permita aumentar la productividad y disminuir los costes asociados. Todo ello, buscando el máximo rendimiento y priorizando la sostenibilidad en todas las fases.

16 socios forman parte del proyecto BeonNAT

El consorcio para llevar a cabo este proyecto está compuesto por 16 organizaciones de siete países. El Centro de Investigaciones Energéticas, Medioambientales y Tecnológicas (CIEMAT), perteneciente al Ministerio de Ciencia e Innovación, coordina el proyecto en el que, además de AIMPLAS, también participan la Fundación Centro de Servicios y Promoción Forestal y de su Industria de Castilla y León, el Consorzio per la Ricerca e la Dimostrazione sulle Energie Rinnovabili, Leibniz Institut fuer Agrartechnik und Biooekonomie, Brandenburgische Technische Universität Cottbus-Senftenberg, Universitatea Stefan cel Mare din Suceava, Instituto Politecnico de Braganca, Laboratorios Maverick, Tolsa, Contactica, Idoasis 2002, El Jarpil, Envirohemp, NNFC Limited y la Asociación para la Certificación Española Forestal.

BeonNAT cuenta con financiación de Bio Based Industries Joint Undertaking (JU) en virtud del acuerdo de subvención No 887917. La JU recibe apoyo del programa de investigación e innovación Horizonte 2020 de la Unión Europea y del Consorcio de Bioindustrias.



Eduardo Querol, vice chairman de LECTA, nuevo presidente de ASPAPEL

Eduardo Querol, vice chairman de LECTA, es el nuevo presidente de ASPAPEL, elegido por la Junta Directiva de la organización, que agrupa y representa a la industria de la celulosa y el papel en España. Así mismo, se nombra a Enrique de Yraolagoitia, director general del Grupo Saica, como vicepresidente de ASPAPEL. Eduardo Querol sucede en la presidencia de ASPAPEL a Elisabet Alier, presidenta de la papelería ALIER; y Enrique de Yraolagoitia sucede a Eduardo Querol como vicepresidente.

Eduardo Querol, ingeniero industrial por la ETSEIT y máster por el IESE Business School, es vice chairman de LECTA, grupo en el que ha desempeñado diversos cargos, habiendo sido CEO en los últimos diez años y hasta marzo 2022. Actualmente es también miembro de la Junta Asesora de Foment del Treball, y ha sido presidente de Two Sides/Print Power, de Aspapel (2013) y miembro de la Junta de EUROGRAPH y de CEPI.

Por otro lado, Enrique de Yraolagoitia es actualmente director general del Grupo Saica, cargo que ocupa desde 2021. Enrique es licenciado en económicas por la Universidad de Deusto, y ha desarrollado toda su carrera profesional en Grupo Saica. En 2011 fue nombrado director general de Saica Paper, la división de negocio de fabricación de papel para cartón ondulado; cargo que ocupó hasta 2019, fecha en la que fue nombrado deputy general manager del Grupo Saica hasta ocupar su posición actual.

ASPAPPEL (Asociación Española de Fabricantes de Pasta, Papel y Cartón) es la organización profesional de ámbito estatal que agrupa a las empresas del sector de la celulosa y el papel. Las empresas asociadas suponen el 95% de la producción del sector. El objetivo de la asociación es contribuir al desarrollo competitivo y sostenible de la industria papelera española y a la promoción de la imagen del sector, sus empresas y productos.

El sector papelero español, con 79 fábricas, mantiene más de 16.700 puestos de trabajo directos, en su mayoría empleos fijos y cualificados. Tiene una gran capacidad exportadora (el 46% de su producción se destina a la exportación) y es una industria fuertemente inversora (en los cinco últimos años ha invertido 1.754 millones de euros). El sector es motor de una potente cadena de valor cuya aportación global (directa+indirecta+inducida) a la economía española se traduce en el 4,5% del PIB y el 18,5% del empleo industrial.

aspapel.es



AINIA diseña un envase cosmético a partir de residuos orgánicos

- En el marco del proyecto **URBIOFIN**, en el que investigadores de **AINIA** han obtenido un bioplástico a partir de residuos orgánicos.
- Los envases han sido testados por las empresas cosméticas **Walla (Alemania)** y **Wellede (Suiza)**

Investigadores de AINIA han desarrollado un envase cosmético producido con un bioplástico obtenido de residuos sólidos urbanos. La producción de este bioplástico se ha conseguido mediante dos procesos biológicos: un primer proceso fermentativo sin oxígeno, que permite transformar los residuos orgánicos en sustancias volátiles (AGV's). En el segundo proceso, esas sustancias han sido transformadas por microorganismos, en un biopolímero. La integración de estos dos bioprocesos permite la revalorización de los residuos, al tiempo reduce los costes de fabricación del biopolímero.

Con el biopolímero obtenido se han realizado varios prototipos de envase para productos cosméticos que han sido testados por las empresas cosméticas Walla (Alemania) y Wellede (Suiza).

De residuos a bioproductos

Este bioplástico es uno de los resultados obtenidos en el marco del proyecto europeo URBIOFIN. Un proyecto demostrativo sobre la viabilidad técnico-económica y medioambiental de una biorrefinería para revalorizar residuos urbanos orgánicos y convertirlos en bioproductos, para su producción a escala semiindustrial.

Además, estos resultados han sido validados mediante un análisis medioambiental en el que se ha demostrado la sostenibilidad del proceso. Lograr una gestión integral de los residuos urbanos para su

valorización supone una solución al problema de la contaminación ambiental, además de contribuir a la transformación económica hacia el modelo que persigue el Plan de Economía Circular de la Comisión Europea.

Según explica Gracia Silvestre, del departamento de biotecnología ambiental de AINIA, "la aportación fundamental de las biorrefinerías es su capacidad de transformar la biomasa, a través de diferentes procedimientos (físicos, químicos, termoquímicos o biotecnológicos) en diferentes bioproductos de alto valor añadido".

URBIOFIN es un proyecto de innovación financiado por la Bio Based Industries Joint Undertaking (BBI JU), bajo el programa de la Unión Europea Horizon 2020, en el que participa un consorcio de quince socios europeos pertenecientes a empresas, universidades y centros tecnológicos relacionados con la gestión de residuos, biotecnologías, bioproductos, biomateriales y biocombustibles.

www.ainia.es



Más de 250 asistentes participan en el congreso nacional organizado por Repacar

El pasado 3 de noviembre se ha celebrado el 13º Congreso de Reciclaje de Papel en el auditorio de la Casa del Lector (Madrid). Bajo el lema “Recuperamos residuos. Producimos recursos”, el mayor evento anual sobre este material que tiene lugar en España, organizado por la Asociación Nacional de Recuperadores Recicladores de Papel y Cartón (**Repacar**), ha contado con más de 250 representantes del sector de la recuperación y el reciclaje, así como otros agentes implicados de diferentes ámbitos, todos ellos clave para la consecución de una economía circular efectiva en la Unión Europea y fuera de ella.

En su discurso de apertura, **Manuel Fernández**, presidente de Repacar, ha advertido sobre “**el actual panorama complejo e incierto**”, caracterizado por los “muchos interrogantes y amenazas que se ciernen sobre las empresas del sector”, tales como “el encarecimiento de los precios de la energía y de las materias primas, así como la elevada inflación”, por lo que “cualquier previsión a medio y largo plazo se realiza más en base a hipótesis que a certezas”.

Por eso, el máximo dirigente de Repacar ha querido destacar la importancia de la celebración de este evento, en el que dejó una solicitud a los legisladores y a los responsables políticos: “**Si queremos cumplir con el objetivo de dar el salto definitivo a la economía circular en 2050, es fundamental que,**

tanto las normativas actuales como las que están por llegar, sean armonizadas y realistas y se conviertan en un instrumento útil, que sirva para impulsar a las empresas encargadas de hacerlo posible”.

COMPROMISO POR EL RECICLAJE

Por su parte, **Marta Gómez**, directora general de Calidad y Evaluación Ambiental del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico ha afirmado que la coordinación “entre las administraciones, los sectores económicos y la sociedad será fundamental para facilitar sinergias que favorezcan la gestión de la economía circular”. Además, ha incidido en la importancia de acelerar la transición hacia el nuevo modelo, en el que los gestores de residuos tienen un papel fundamental: “**Calculamos que el pasado 12 de mayo ya agotamos los recursos de un año entero, por lo que es crucial nuestro compromiso por recuperar y reciclar para poder avanzar hacia una economía circular**”.

Cristina Aparicio, directora general de Economía Circular de la Comunidad de Madrid, ha destacado la apuesta de su gobierno por un desarrollo sostenible: “**Para avanzar hacia un modelo de economía circular vamos a aplicar el Modelo Madrid, que se basa en invertir el 60% del presupuesto en su fomento**”.



MERCADO GLOBAL

A continuación, **Hannah Zhao**, directora de Fibra de Fastmarkets RISI, ha analizado el mercado global de papel recuperado, dejando algunas predicciones claves como que, por ejemplo, *“Estados Unidos será un agente a tener en cuenta por los países asiáticos y europeos. China también tendrá un papel importante en el mercado global”*. Otros países de Asia experimentarán un *“rápido crecimiento de la demanda e importaciones de este material”*, pero llevarán a cabo *“controles más estrictos sobre las importaciones”* y que en América del Norte, Europa y Oceanía *“se incrementará el consumo interno”*.

Seguidamente, ha tenido lugar la mesa redonda **“Análisis del informe del mercado global del papel recuperado”**, con la participación de **Stéphane Armange**, director general FCR de PAPREC Group; **Francisco Donoso**, director general de DOLAF Servicios Verdes, y **Eduardo Perea**, regional manager Iberia de VIPA Group.

Los participantes de esta mesa han tratado diversos aspectos relevantes del mercado de este material, con especial atención a la caída de precios de diversas calidades de papel recuperado o las consecuencias de las posibles restricciones a las exportaciones del nuevo Reglamento de Traslado de Residuos.

En la **mesa redonda “Retos y desafíos de las empresas del sector”** han intervenido **Julia Blees**, Policy Director European Recycling Industries Confederation (EURIC); **Adrià Buenaño**, Supply Chain ALIER; **Íñigo Jalón**, director general de Beotibar Recycling, y **José Antonio Rua**, director gerente de Rua Papel Gestión.

En esta mesa se han analizado algunos aspectos cruciales para el devenir del sector, tales como las continuas adaptaciones a las normativas europeas, el fin de la condición de residuos, el incremento de la carga burocrática, el ecodiseño, la

evolución en el uso de determinadas calidades de papel y recuperado y la dificultad de la contratación de pólizas de seguro contra incendios para las empresas recuperadoras.

Por último, **Arrancha Bengoechea**, socia del Área de Derecho Público y Regulatorio de Andersen, ha realizado una ponencia sobre la **“Nueva normativa en materia de responsabilidad ampliada del productor (RAP): nuevas obligaciones en relación con los envases y los posibles modelos para su cumplimiento”**.

UN SECTOR FUERTE Y COHESIONADO

Gloria Lázaro, directora general de Repacar, ha sido la encargada de clausurar el congreso, quien, tras agradecer la presencia a los asistentes y el apoyo a los patrocinadores, ha lanzado un mensaje positivo para las empresas del sector: **“Nuestro sector tendrá que convivir con grandes y rápidos cambios globales, pero tenemos un enorme potencial para hacer mucho más juntos, por lo que nadie mejor que nosotros, un sector fuerte y cohesionado, para aportar y demostrar a la sociedad que podemos liderar esa transición hacia la economía circular”**.

PREMIO UNA VIDA RECUPERANDO PAPEL

Además, como novedad de esta edición, Repacar celebró una cena de gala en el Real Casino de Madrid, en la que se ha entregado del premio **“Una vida recuperando papel”** a **Manuel Domínguez**, director general de ASPAPEL, por su dilatada e intachable trayectoria en el sector, y a la empresa Llorens GMR, por ser un modelo de empresa recuperadora, desde su fundación hace más de 70 años, hasta la actualidad, en la que, dirigida por la tercera generación, ofrece una gestión integral de residuos industriales.

[repacar.org](https://www.repacar.org)

Nace la Alianza para el Reciclaje de los Pequeños Plásticos

- Esta plataforma, fundada por Nestlé a través de NESCAFÉ DOLCE GUSTO, cuenta con la participación de Grupo Lactalis, Lactalis Nestlé, UCC y Unilever, así como Plastics Europe, la Asociación Española de Fabricantes de Yogur y Postres Lácteos, la Asociación Española de Industriales de Plásticos y Picvisa.
- Tiene como objetivo promover la sostenibilidad, la economía circular y el reciclaje de los plásticos de pequeño tamaño en España.



En respuesta a los Objetivos de Desarrollo Sostenible que promueve la ONU, nace la [Alianza para el Reciclaje de los Pequeños Plásticos \(ARPP\)](#), plataforma que promueve la sostenibilidad, la economía circular y el reciclaje de este tipo de plásticos de reducidas dimensiones en España a través de desarrollar acciones dirigidas a potenciar una mejora del modelo actual.

Fundada por [Nestlé](#), a través de su marca NESCAFÉ DOLCE GUSTO, está formada por una alianza de organizaciones integrada, como miembros participantes, por Grupo Lactalis Iberia, Lactalis Nestlé, UCC y Unilever; cuenta además como miembro impulsor con Plastics Europe, y como miembros adheridos a la Asociación Española de Fabricantes de Yogur y Postres Lácteos Frescos, ANAIP-Asociación Española de Industriales de Plásticos y Picvisa.

La ARPP nace con el objetivo de asegurar el reciclaje de los envases y residuos plásticos de pequeño tamaño, promoviendo soluciones de separación y de reciclaje y fomentando la implicación de los consumidores en el cuidado del medioambiente para poder avanzar hacia una economía circular.

Los colaboradores de ARPP buscan incrementar la recogida y el reciclaje del plástico de pequeño tamaño para hacer frente a las exigencias ambientales. Todas y cada una de las marcas que apoyan la alianza quieren aportar valor en la interlocución con instituciones y con otros actores de la cadena de valor del plástico de pequeño tamaño, demostrando con sus actuaciones su compromiso con el reciclaje y la sostenibilidad.

"Con el nacimiento de esta plataforma que impulsa Nestlé a través de Nescafé Dolce Gusto, queremos demostrar la viabilidad de reciclar los envases de

plástico de pequeñas dimensiones, como pueden ser las cápsulas de café, los tapones o las tapas, en las plantas de tratamiento con el objetivo de recuperar aquellos que en la actualidad se pierden en el actual sistema. Para ello, aseguraremos su circularidad con soluciones innovadoras que permitan su correcta separación y reciclaje independientemente de su tamaño", ha destacado **Silvia Escudé**, **directora de Cafés de Nestlé España y portavoz de la alianza**.

La plataforma desea, además, demostrar la viabilidad de la separación y el reciclaje de los plásticos de pequeño tamaño colaborando con instituciones públicas, organizaciones y empresas. Por todo ello, la ARPP también propone motivar al consumidor y facilitar el reciclaje de este tipo de material a través del contenedor amarillo en aquellas ciudades con las que colabore.

Colaboraciones iniciadas

Por ahora, y de forma previa, Nestlé ya ha alcanzado acuerdos con el Ayuntamiento de Valencia y la Generalitat Valenciana para desarrollar soluciones innovadoras que permitan separar, clasificar y reciclar los pequeños residuos plásticos. Así, en la actualidad, la ARPP está desarrollando un [proyecto piloto](#) para la recuperación y reciclaje de este tipo de material en la ciudad de Valencia.

Dicha iniciativa consiste en instalar un robot con inteligencia artificial en la línea de rechazo de material fino de la planta de selección y clasificación de residuos de envases ligeros de VAERSA en Picassent (Valencia). De esta manera, se pretende capturar y extraer del flujo de residuos aquellos materiales plásticos de pequeño tamaño que se puedan aprovechar para su posterior reciclado.

Así, se busca incrementar la recogida y el reciclaje de este tipo de plástico para hacer frente a las exigencias ambientales, avanzando hacia una verdadera economía circular.



Presentada la guía de economía circular para el sector beauty

La **primera guía de economía circular de la industria de la belleza** se ha presentado durante el Beauty Sustainability Day, un evento que reúne a profesionales del sector interesados en temas de sostenibilidad en la industria de la belleza, perfumería y cuidado personal.

Se trata de la primera guía divulgativa creada específicamente para las empresas del sector beauty y toda su cadena de valor con el objetivo de orientarlas en la transición hacia la economía circular.

La economía circular es un modelo económico que se basa en el uso de energías y materiales renovables. El objetivo es ir hacia modos de producción y consumo **más sostenibles y responsables** que priorizan el reciclaje, la **reutilización**, la reparación o renovación para crear nuevos productos o generar un valor añadido. El **upcycling** es la tendencia que recoge estos puntos y se basa en aprovechar los "residuos" para crear productos nuevos y de mayor valor a partir de materiales reciclados.

Esta guía recoge un amplio trabajo de investigación con el objetivo de **orientar al sector beauty en una transición hacia la economía circular.** Toda la información que proporciona puede ser útil tanto para una pyme como para una gran empresa. Se comparten estrategias sostenibles, tendencias, buenas prácticas y normativas.

Este documento sirve como pilar básico a cualquier consulta que tenga que ver con la economía circular y pretende clarificar conceptos, algo más que necesario en el momento de transición en el

que nos encontramos. **El contexto actual está marcado por la escasez de materias primas, el cambio climático, el auge de las energías renovables, la lucha para la protección de la biodiversidad, el uso de nuevas tecnologías,** el crecimiento del e-commerce, la implementación de nuevos modelos de negocio... todo ello da lugar a cambios tanto en el comportamiento del consumidor como en el desarrollo empresarial.

La industria de la belleza está en proceso de adaptación para poder responder a las exigencias del mercado actual. Muchas empresas del sector ya sirven como referente y han llevado a cabo cambios a todos los niveles: desde la estructura empresarial hasta el producto final.

En la guía puedes encontrar diferentes ejemplos y casos de éxito, aunque no existe una sola manera de aplicar la economía circular, cada empresa deberá adaptarlo a su propio contexto.

Desde el Beauty Cluster esperamos que esta guía de economía circular en la industria beauty pueda servir como **motor e inspiración para poner en marcha nuevas estrategias y acciones** que permitan avanzar hacia un modelo más sostenible.

Agradecemos la colaboración de [Inèdit Innova](#) y de la [Agència Catalana de Residus](#).

beautycluster.es



Rosa Trigo, nueva CEO de Ecoembes

- **Sustituye a Oscar Martín que ha comunicado su marcha por razones estrictamente personales**

El Consejo de Administración de Ecoembes ha nombrado a Rosa Trigo como nueva CEO de Ecoembes. Sustituirá a Oscar Martín que ha comunicado dejar la compañía por motivos estrictamente personales. Con esta decisión que tendrá efecto a partir del día 1 de enero de 2023, Ecoembes inicia un proceso de transición ordenada como parte del plan de sucesión definido en su actual modelo de gobierno corporativo.

Rosa Trigo ocupaba la dirección de técnica y de innovación de Ecoembes tras una trayectoria siempre vinculada a la gestión de los residuos. Licenciada y Doctora en Ciencias Químicas, PDG por el IESE y Programa Adeca en San Telmo Business School ha desarrollado la mayor parte de su carrera en Ecoembes donde lleva 25 años asumiendo distintas responsabilidades. Entre sus logros principales se encuentra el liderazgo tanto de la operativa como de la estrategia de innovación de la compañía, así como del plan estratégico actual.

Aunque aún estará vinculado a la compañía durante unos meses, la compañía quiere agradecer a Óscar Martín todo su trabajo, esfuerzo y visión demostrada con creces durante estos años donde su dirección ha sido capital para posicionar a Ecoembes como una de las grandes organizaciones ambientales de nuestro país. Fruto de su apuesta por la

educación y sensibilización ambiental, la eficiencia en las operaciones, la innovación y la colaboración con el gran ecosistema en el que opera Ecoembes ha permitido que la organización se haya convertido en referente de la economía circular en España y en Europa.

Con más de 30 años de experiencia en la gestión de los residuos, Óscar Martín ha dedicado 25 años de su trayectoria profesional a Ecoembes. En primer lugar, como director técnico, para tras un proceso de promoción interna, ocupar el puesto de consejero delegado y miembro del Consejo de Administración de la organización durante los últimos 10 años. Su liderazgo le ha llevado también a ocupar el puesto de presidente de la organización europea EXPRA que agrupa a sistemas de 28 países.

[ecoembes.com](https://www.ecoembes.com)



SIGRE pone al ciudadano en el centro de su nueva campaña para el reciclado de medicamentos

- Bajo el lema “Tú tienes la receta para cuidar el planeta”, esta campaña transmite a los ciudadanos la importancia de reciclar los medicamentos y cómo, gracias a su compromiso, contribuyen a cuidar de su salud y del planeta
- El 97% de los españoles asegura ser consciente de que la protección del medioambiente está estrechamente ligada al cuidado de la salud de las personas
- Esta campaña testimonia el compromiso de SIGRE y de sus socios, industria farmacéutica, distribución y farmacias, con el medioambiente

Bajo el lema “Tú tienes la receta para cuidar el planeta”, SIGRE pone en marcha una nueva campaña de comunicación para concienciar a la población sobre los beneficios que aporta el correcto reciclaje de los medicamentos a través de los Puntos SIGRE de las farmacias.

De esta forma, se transmite al ciudadano que su colaboración es esencial para el éxito de esta iniciativa que puso en marcha la industria farmacéutica, en colaboración con la distribución y las farmacias, hace ya más de veinte años, comprometiéndose firmemente con el cuidado del medioambiente.

“Solo podremos cerrar adecuadamente el ciclo de vida de los medicamentos si la sociedad es consciente de la importancia de reciclar los medicamentos para cuidar de nuestra salud y del medioambiente”, afirma **Humberto Arnés, presidente de SIGRE**. “Los ciudadanos deben tener la seguridad, además, de que a través de SIGRE los residuos de medicamentos tienen un adecuado tratamiento medioambiental”, apostilla Arnés.

Por este motivo, la sensibilización ciudadana constituye uno de los tres pilares básicos de la actividad

de SIGRE, junto al impulso del ecodiseño en los envases de medicamentos y el tratamiento medioambiental de los residuos.

La campaña se difundirá por todo el país durante los meses de octubre y noviembre en diferentes formatos: televisión, radio, medios impresos y activaciones digitales, tanto en medios online como en redes sociales.

Buenas prácticas medioambientales de los españoles

En el primer semestre de 2022 los españoles depositaron en el Punto SIGRE de la farmacia un **8% más de envases vacíos o con restos de medicamentos** respecto al mismo periodo del año anterior.

El último estudio de opinión elaborado para SIGRE muestra que el **91% de la población considera perjudicial para el medio ambiente tirar los medicamentos a la basura o por el desagüe** y el **97%** es consciente de que el **cuidado del medioambiente y el de la salud están estrechamente relacionados**.

Cabe subrayar, además, que el 86% de los hogares recicla medicamentos a través del Punto SIGRE. Por otra parte, entre los distintos colectivos, destaca la colaboración de las personas mayores de 55 años y de los enfermos crónicos.

La apuesta por el ecodiseño de envases farmacéuticos

La colaboración ciudadana es esencial para alcanzar las elevadas tasas de reciclaje de medicamentos, pero no puede olvidarse que el mejor residuo es aquel que no se produce. A esta tarea contribuye el esfuerzo realizado por la industria farmacéutica para minimizar el impacto ambiental de los envases de medicamentos, logrando que cada vez pesen menos y sean más sostenibles y reciclables.

Desde la puesta en marcha de SIGRE se han desarrollado con éxito siete planes trienales de prevención con medidas de ecodiseño, lo que ha dado lugar a que, pese a la dificultad para introducir mejoras en unos productos tan delicados como los medicamentos, **cada año se pongan en el mer-**

cado español cerca de 500 millones de fármacos (uno de cada tres) con alguna mejora medioambiental en su envase.

Un sector a la vanguardia de la economía circular

En SIGRE participan y están comprometidos fuertemente todos los agentes de la cadena del medicamento, es decir, industria farmacéutica, distribución y farmacias. Esto permite a la entidad una gestión basada en los principios de la economía circular, intentando conseguir un uso eficiente de los materiales a lo largo de todo su ciclo de vida.

Así, además de coordinar las medidas de ecodiseño de la industria para conseguir envases más ecológicos, SIGRE gestiona tanto el sistema de logística inversa de recogida por los distribuidores de los residuos depositados en las farmacias como el posterior tratamiento en unas instalaciones específicas en Tudela de Duero, en donde se recicla el 68% de los materiales que se recogen.

sigre.es

VI Jornada debate 'Plásticos y economía circular'



El sector reclama un marco legal que impulse la economía circular y no suponga una pérdida de competitividad para las empresas del plástico

AIMPLAS, Instituto Tecnológico del Plástico, y **Cicloplast** han celebrado el jueves 17 de noviembre la sexta edición de la Jornada debate Plásticos y economía circular en la que han participado cerca de 130 profesionales y que ha contado con un total de 15 ponentes de diferentes administraciones públicas, universidades, centros tecnológicos y empresas del sector.

La inauguración del evento ha corrido a cargo de Marcelo Miranda, presidente de Cicloplast y José Antonio Costa, director de AIMPLAS.

José Antonio Costa ha explicado la estructura de la jornada y cómo desde AIMPLAS se está trabajando para dar respuesta a los retos a los que se enfrenta el sector de los plásticos. Costa ha recordado la importancia de contar con el compromiso y la colaboración de todos los agentes sociales, no solo de la industria, también de las administraciones públicas y de los consumidores.

Por su parte, **Marcelo Miranda** ha destacado la compleja situación del sector a consecuencia, por un lado, de la coyuntura económica actual, con un marco inflacionista y con costes energéticos y de materias primas cada vez más altos y por otro, con una legislación cada vez más exigente con los materiales plásticos con objetivos de prohibición, de reducción, o el impuesto a los envases de plástico no reutilizables que entrará en vigor el próximo 1 de enero de 2023. Miranda ha tendido la mano a la administración para colaborar en buscar soluciones que sigan fomentando la circularidad de un sector como el del plástico que no ha dejado de invertir en innovación y sostenibilidad.

La jornada se ha iniciado con una sesión en torno a las **novedades legislativas sobre Plásticos y Economía Circular en Europa y España**, en la que han participado **Maciej Berestecki**, oficial de prensa y de la política de la representación de la Comisión Europea en España, **Margarita Ruiz Saiz-Aja**, subdirectora general de Economía Circular del Ministerio de Transición Ecológica y Reto Demográfico, **Luis Cediel** (portavoz de EsPlásticos y director general de ANAIP) y **Alicia Marfín** (portavoz de EsPlásticos y directora general de Plastics Europe Ibérica).

El representante de la Unión Europea ha recordado que están trabajando en la revisión de la directiva con el objetivo de lograr una reducción del volumen de residuos, aumentar las tasas de reutilización y fomentar la reutilización y el reciclado. Para ello se van a incluir en ella medidas de armonización del etiquetado y de defensa del derecho de reparación para fomentar la reutilización, teniendo en cuenta los materiales biobasados, los compostables y los biodegradables que actualmente representan un pequeño porcentaje de los envases pero que está creciendo rápidamente.

La subdirectora general de Economía Circular ha repasado las novedades en legislación de ámbito nacional como la nueva Ley de Residuos que ha recordado que tiene como objetivo la prevención de la generación del residuo y el impulso a la utilización del material reciclado. Respecto al Real Decreto de Envases, cuya aprobación es inminente puesto que debería producirse antes de final de año, ha incidido en que se trata de una norma que también refuerza la prevención y la reutilización ya que ha reconocido que el plástico *"es necesario, pero también lo es avanzar en su circularidad"*. Para ello ha explicado que hay en marcha tres PERTEs sectoriales (plásticos, textil y energías reno-

vables) con un presupuesto total de 192 millones de los cuales 100 millones están reservados a la subvención de proyectos de la industria de los plásticos que impulsen la reducción del uso de materias primas, el ecodiseño y la gestión de sus residuos.

Los representantes de EsPlásticos han insistido en la necesidad de impulsar un marco legal que favorezca la Economía Circular de los plásticos y no suponga un fuerte impacto en las industrias del sector, haciendo que pierdan competitividad e impidiendo inversiones a medio y largo plazo para fomentar una verdadera Economía Circular. En este sentido han recordado que **sector de los plásticos en España está formado por 3.000 empresas que generan más de 31.000 millones de euros anuales y da empleo directo a 93.000 personas e indirecto a 255.000 personas**. Ambos han incidido en el hecho de que el marco legislativo europeo y nacional debería estar basado en datos y evidencias científicas, así como servir para impulsar y facilitar las inversiones e innovación de las empresas del sector, respetando siempre la neutralidad tecnológica. Para los portavoces del sector de los plásticos, el anunciado PERTE al sector es una ayuda, pero insuficiente. Es necesario un plan de infraestructuras adecuado que permita hacer realidad tantas medidas incluidas en la legislación pero que sin un plan de inversiones que lo acompañen, no podrán llevarse a cabo.

Para EsPlásticos, la competitividad y la sostenibilidad deben y pueden ir de la mano. El sector tiene un compromiso permanente con el ecodiseño, la recogida y la mejora en la clasificación de residuos para seguir progresando en el reciclaje de plásticos y en el cero vertedero. Y aunque España es uno de los países europeos que más recicla se sigue trabajando en campañas de Educación, prevención



EL SECTOR DE LOS PLÁSTICOS EN ESPAÑA ESTÁ FORMADO POR 3.000 EMPRESAS QUE GENERAN MÁS DE 31.000 MILLONES DE EUROS ANUALES Y DA EMPLEO DIRECTO A 93.000 PERSONAS E INDIRECTO O INDUCIDO A 255.000 PERSONAS

y soluciones técnicas frente a los residuos en la naturaleza.

Los portavoces de EsPlásticos han reclamado la necesidad de conseguir la armonización de las medidas legales aplicables a todo el territorio nacional y europeo.

La segunda sesión, dedicada a dar a conocer los **Retos y oportunidades del sector del envase plástico y la economía circular ante las novedades legislativas** ha contado con la participación de **Isabel Goyena**, directora General de Cicloplast y Envalora, **Óscar Hernández**, director de ANARPLA y **María Martínez-Herrera**, responsable de Seguridad Alimentaria y Medioambiente de ASEDAS. En la sesión se ha presentado **ENVALORA**, el 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 representa una oportunidad para que las empresas que ponen envases industriales y comerciales en el mercado nacional cumplan con sus obligaciones legales.

Isabel Goyena ha animado a adherirse a nuevas empresas a una iniciativa sólida respaldada por una operativa experimentada 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 la tercera sesión los participantes han presentado nuevos sistemas de gestión (RAP) en el sector del plástico y cómo gestionan sus residuos para dar cumplimiento a la legislación. Por su parte, José María Bermejo, director general de MAPLA ha expuesto cómo gestionan el residuo del plástico en el sector agrario, Sheim Guerrero, secretario jurídico de ECOTEXTIL, ha realizado una exposición sobre la

gestión que hacen de residuos textiles y José Guaita, presidente de HEURA ha ahondado sobre los Sistemas de responsabilidad ampliada del productor en diferentes sectores.

Casos de éxito en innovación

La última sesión, moderada por **Pablo Ferrero**, Investigador del Grupo de Reciclado Químico de AIMPLAS presentará tendencias y casos de éxito innovadores en Economía Circular, fundamentales en el sector del reciclado presente y futuro. En esta sesión van a participar: **Hildemar Méndez**, responsable de Desarrollo de Negocio de TOMRA Recycling Sorting, **Joaquín Muntané**, director de CONTINGENCY-PACK; **Eduardo Gil Aramendía**, director de Ventas España de STOROPACK y **Rosa Puig Moré**, responsable de Marketing de Novamont Iberia que expondrán sus casos de éxito de innovación en Economía Circular

La jornada, ha contado también con una sesión de posters a través de los cuales se han podido conocer nuevos proyectos sobre economía circular y sostenibilidad en el sector del plástico.

Los asistentes han podido visitar un espacio dedicado a la presentación de demostradores de las empresas **TOMRA, PAKTUM, NOVAMONT, STOROPAK, ANDERSEN y HEURA** que han dado soporte a la jornada y en el que también se han expuesto resultados de proyectos de I+D+i como prendas deportivas fabricadas con redes de pesca fuera de uso recuperadas del mar o mobiliario urbano en cuya fabricación se han utilizado otras basuras marinas y residuos plásticos.

cicloplast.com
aimplas.es



Martina Font presidenta del cluster dirigiéndose a la audiencia

El Packaging Cluster celebra su décimo aniversario con más de 160 invitados

- El evento estuvo marcado por un ambiente festivo y cargado de sorpresas para conmemorar la trayectoria de una entidad que lleva una década al servicio del sector.
- La entidad aprovechó la ocasión para presentar una renovada identidad visual alineada con su imagen de innovación y proximidad.
- El clúster hizo entrega de unos premios como reconocimiento a las buenas prácticas del sector en materia de valor compartido, innovación y cambio estratégico

El Clúster del Packaging, entidad sin ánimo de lucro que representa a empresas de toda la cadena de valor del sector del embalaje, celebró su décimo aniversario en una gala sirvió como punto de encuentro de todo el sector y que estuvo marcada por su carácter festivo. En total, acudieron **más de 160 personas entre socios, periodistas e integrantes del propio Clúster** que pudieron disfrutar de una gala cargada de sorpresas.

El evento, que fue dirigido por la reputada periodista **Xantal Llavina**, se organizó en el Hotel Gallery, en pleno centro de Barcelona. Se inició con una ponencia a cargo de **Albert Catellanos**, secretario de Empresa y Competitividad de la Generalitat de Catalunya y actual consejero delegado de AC-CIÓ, que destacó *"la importancia de los clústeres a la hora de generar valor compartido"*. Y añadió: *"el Packaging Cluster es una entidad joven, pero ya podemos decir que es uno de los clústeres más consolidados de Cataluña. Desde las instituciones trabajaremos para seguir arrimando el hombro para apoyar la labor tan importante que desempeñáis"*.

Más tarde comparecieron los tres presidentes del Packaging Cluster – **Núria Font, Artur Costa y Martina Font** – para hacer balance del pasado, presente y futuro de la entidad. *"En el clúster nos gusta pensar en grande y queremos seguir creciendo. Tenemos un equipo muy joven cargado de talento e ilusión"*, explicó **Font**. Y lanzó una petición a las instituciones: *"la industria es un elemento clave para Catalunya y hay que potenciarla. El objetivo es que el peso del sector industrial sea del 30% en 2030 y, para lograrlo, necesitamos el apoyo de todos"*.

“ El nuevo logo responde a la necesidad de transmitir una imagen de modernidad y dinamismo”

Àlex Borssa,
Cluster Manager del Packaging Cluster



PACKAGING X CLUSTER

Una parte más formal que concluyó con la intervención de **Àlex Brossa** (Cluster Manager) y la entrega de cuatro galardones como reconocimiento a las buenas prácticas dentro del sector:

- **Cambio estratégico y crecimiento:** Toni Borell, CEO de NG Plastics.
- **Valor compartido y sostenibilidad:** Tim Eaves, President de Quadpack.
- **Industria 4.0 & Innovación:** Aleix Triana, CEO de Industrias Plásticas Triana.

Especialmente emotivo fue el reconocimiento honorífico que recibió Pere Castellet, ex Conseller del Packaging Cluster, a manos de **Albert Castellanos**. Unos premios que finalizaron con el reconocimiento a los socios fundadores del clúster en 2012: ABB, Aranow, Grup Carnisa, DS Smith, Enplater, Global Fruselva, Industrias Plásticas Triana, Kao Chimigraf, Centre Tecnològic Leitat, Menshen y Nestlé.

Una identidad visual renovada

El Packaging Cluster aprovechó el décimo aniversario para presentar una nueva identidad visual. El logo, que acompaña a la entidad desde su fundación en 2012, ha sido sustituido por uno con un diseño más contemporáneo en consonancia a la

imagen de innovación y proximidad que quiere transmitir. Además, el isotipo en forma de cruz refleja el punto de unión y el carácter aglutinador que caracteriza la figura de un clúster.

*“El nuevo logo responde a la necesidad de transmitir una **imagen de modernidad y dinamismo**. El sector del packaging está en pleno crecimiento y, aunque mucha gente lo desconozca, es uno de los prolíficos en términos de innovación. Este salto en nuestra identidad visual nos acercará a que esa realidad sea más fácil transmitible a la sociedad”,* concluye **Àlex Brossa**, Cluster Manager del Packaging Cluster.

packagingcluster.com



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 deta-

llados 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.



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"

Gregor Spengler, Secretario General de AEROBAL

Gracias a **ReAl®**, la aleación desarrollada y patentada por Ball, el envase re:gen demuestra las posibilidades 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 aereo-**

soles 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.

Gregor Spengler, Secretario General de AEROBAL, se muestra muy satisfecho con el certamen de este año: *"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"*.

aerobal.org



Berlin Packaging anuncia los ganadores de la 16.ª edición del concurso Berlin Packaging | Bruni Glass Design Award

- El concurso lleva más de 20 años transformando los sueños y las aspiraciones de jóvenes estudiantes de diseño

- Es un concurso que representa el compromiso de la empresa de llevar la innovación constante al mundo del packaging de lujo

Berlin Packaging, el mayor Hybrid Packaging Supplier® en el mundo especializado en el suministro de packaging de vidrio, plástico y metal y de cierres, ha anunciado los vencedores de la 16.ª edición del concurso [Berlin Packaging | Bruni Glass Design Award](#).

La iniciativa, creada en 1997, propone un taller-concurso dedicado al diseño dirigido a los estudiantes de las principales universidades con el fin de crear formas de packaging nuevas e innovadoras que ofrecer al mercado. Gracias a las colaboraciones con reputados institutos de diseño de todo el mundo, incluidos el Politécnico de Milán, el IED de Madrid y el de Milán, la USCf de Santa Fe, la University of the Arts London y la Weißensee Kunsthochschule de Berlín, entre otros, el concurso ha permitido a los estudiantes realizar 5 prototipos para cada una de las cuatro categorías de los sectores de referencia de Berlin Packaging (bebidas alcohólicas, aceite y vinagre, vino y fragancias para el hogar).

Los estudiantes se han aventurado en la concepción de soluciones cada vez más innovadoras con el objetivo de ofrecer un packaging contemporáneo, en línea con las tendencias del mercado y de vanguardia. Para cada categoría se han decretado un primer y un segundo clasificado, para elegir luego al ganador absoluto.

"Este concurso es una tradición importante que, a lo largo de los años, ha contribuido a subrayar nuestra naturaleza como innovadores y nuestro compromiso en la búsqueda de soluciones que se adelanten a las tendencias del mercado"

Paolo Recrosio, CEO de Berlin Packaging EMEA

«Estamos muy orgullosos de presentar a los ganadores de esta edición del concurso, sobre todo porque, entre otras cosas, se retoma tras su interrupción por la COVID. Para quienes formamos parte de Berlin Packaging es realmente emocionante poder ofrecer a los jóvenes con gran talento la posibilidad de demostrar sus capacidades técnicas y creativas, y no vemos la hora de descubrir cuáles de estos proyectos tendrán éxito entre nuestros clientes», dice **Paolo Recrosio, CEO de Berlin Packaging EMEA**. «Para la empresa, este concurso es una tradición importante que, a lo largo de los años, ha contribuido a subrayar nuestra naturaleza como innovadores y nuestro compromiso en la búsqueda de soluciones que no solo vayan con los tiempos, sino que se adelanten a las tendencias del mercado. Por ello, tenemos la intención de seguir invirtiendo en este proyecto, relanzándolo también en los años venideros, junto con las escuelas de diseño más importantes del mundo».

A lo largo de sus 16 ediciones, el BGDA ha propuesto unos 300 modelos, de los que más de 60 se han realizado industrialmente y que han generado más de 200 artículos diferentes en cuanto a capacidad, color y boquilla. La empresa ha vendido más de 10 000 000 de piezas creadas o desarrolladas por el concurso y a los jóvenes diseñadores se les han reconocido sus derechos de autor.

En la última edición del BGDA, han participado estudiantes del Politécnico de Milán de Italia, de la Münster School of Design de Alemania, de la FS Pack Cognac de Francia, de la Universidad Católica de Santa Fe (UCSF) de Argentina y de la University of Illinois Chicago (UIC) de EE. UU. y durante la velada de la entrega de premios se expusieron los prototipos de los 20 finalistas elegidos por un jurado de excepción compuesto por directivos, clientes y socios relevantes de Berlin Packaging que valoraron la originalidad y la creatividad de las propuestas. Como de costumbre, Berlin Packaging registrará y depositará los proyectos de los finalistas, para que se puedan comercializar cuando se soliciten.

CATEGORÍA DE BEBIDAS ALCOHÓLICAS:

El primer premio se concedió a **MESH, de Davide Intravaia**, un estudiante del Politécnico de Milán, mientras que el proyecto **RELIC, de Daisy Ruiz, estudiante de la IUC**, recibió el segundo premio.

CATEGORÍA DE ACEITE Y VINAGRE:

En esta categoría, **Mercedes Luhaces, de la UCSF**, se alza con el primer premio por **HELEN**. Por su parte, el segundo premio va a parar a **CARMEN, de Alessandro Ceriani**, del Politécnico de Milán.

CATEGORÍA DE VINOS:

El primer premio es para **HARMONY**, una propuesta llevada a cabo también por **Mercedes Luhaces**. Por su parte, el segundo premio de la categoría se adjudica a **DECOLTÉ, proyecto de Giulia Macchini**, del Politécnico de Milán.

CATEGORÍA DE FRAGANCIAS PARA EL HOGAR:

El primer premio va a parar a **FUJI**, realizado por **Pham Minh Phuc**, de la Münster School of Design, mientras que el segundo premio se otorga a **Maria Cecilia Buonocunto**, estudiante del Politécnico di Milán, por **GRAMMY**.



Por último, se concedieron dos menciones honoríficas de ingeniería, una mención honorífica por la sostenibilidad y un premio al «**Best Graphic Panel**».

La primera mención de ingeniería fue a parar a **NEFERTITI**, un proyecto «made in Italy» de **Giulia Pietracaprina**, estudiante del Politécnico de Milán; la segunda mención fue para el francés **Victor Renaud**, de la FS Pack Cognac, creador de **HAYIM**, que competía en la sección de vinos.

Agustina Massei, de la UCSF, se llevó la mención especial por la sostenibilidad con **DRIKO ECO**, un proyecto que ha competido en la categoría de fragancias para el hogar.

El ya mencionado **MESH de Davide Intravaia** también se ha llevado el Best Graphic Panel.

El ganador absoluto del concurso es, en cambio, **FUJI**, de Pham Minh Phuc.

berlinpackaging.eu



International Paper, la empresa más galardonada en los premios ATEF 2022

- La compañía ha obtenido la primera posición en las tres categorías dedicadas al cartón ondulado: microcanal/minimicro, doble/doble y otros.
- Uno de los embalajes seleccionados ya había recibido también el premio europeo Diamond Award.

International Paper, empresa líder global en la producción de embalajes renovables a base de fibras, ha resultado la máxima **ganadora en la modalidad de cartón ondulado de los premios ATEF** al recibir el primer puesto en las tres categorías pertenecientes a esta modalidad.

La Agrupación Técnica Española de Flexografía (ATEF) celebra anualmente este concurso nacional en el que resalta los mejores diseños nacionales de flexografía.

Durante la ceremonia de esta decimosexta edición, se dieron a conocer los ganadores en las distintas categorías de estos reconocidos galardones en los que International Paper recibió el primer premio en las tres categorías de cartón ondulado, siendo así la empresa con más galardones en este tipo de material. Sus diseños presentados han sido: **Sarabia Boxer, en Microcanal/Minimicro; Monix, en Doble/Doble; y Torres Gran Coronas, en Otros.**

El diseño para **Sarabia** es una impresión de un Box con alta calidad que se ha desarrollado en la planta de Valls (Tarragona). Para conseguir este producto se utiliza la impresora Gopfert que garantiza un acabado fotográfico de la imagen.

En el caso de **Monix**, diseño también realizado en Valls, se utiliza la misma impresora para la imagen de los cocineros hermanos Torres. Este diseño reci-

bió en mayo el premio europeo Diamond Award por la impresión en alta calidad de una caja diseñada especialmente para un cliente en el segmento de utensilios de cocina.

Por último, en el caso del diseño para **Torres Gran Coronas**, realizado en la fábrica de Castellbisbal (Barcelona), presenta un embalaje sofisticado y elegante con el negro como color dominante con detalles en dorado.

Javier Ortega, Gerente General del Complex de International Paper en Cataluña, y **Miguel Ángel Quesada**, Gerente de Ventas del Complex de International Paper en Cataluña, fueron los encargados de recibir los galardones. En la ceremonia, agradecieron los premios y aseguraron que "se trata de una muestra del trabajo de un gran equipo de personas que busca siempre entregar un producto de calidad e innovador que responda a las necesidades de nuestros clientes".

ATEF busca con estos premios impulsar el reconocimiento de la flexografía, en su dimensión tecnológica y en su practicidad como sistema útil, ágil y ventajoso a la hora de imprimir para el consumo final.

internationalpaper.com



Javier Caballero, Ana Medina y Cristina Martín Frutos, ganadores de los I Premios de Periodismo de la Industria Cosmética

> Stanpa ha hecho entrega de los I Premios de Periodismo de la Industria Cosmética en un acto celebrado en su sede en Madrid. Este certamen aspira a consolidarse como referente de la información dedicada al sector de la perfumería y la cosmética.

> Javier Caballero ha sido galardonado en la categoría de análisis de situación del sector con un artículo publicado en El País Semanal sobre cómo la pandemia provocó un cambio en la forma de consumir maquillaje y cosméticos a través de la digitalización. En esa misma categoría, Marta Isern Muñoz (NegociosTV) y Carmen Sánchez-Silva (El País) han resultado finalistas.

> Ana Medina, de Expansión, ha sido la ganadora de la categoría de innovación con un trabajo dedicado a la apuesta de las empresas por herramientas digitales para ofrecer nuevas experiencias al consumidor. Maite Gutiérrez de La Vanguardia y Mónica Martín Bernardo de Correo Farmacéutico han sido finalistas.

> En la categoría de sostenibilidad, Cristina Martín Frutos ha sido premiada con una publicación en Glamour centrada en la evolución del perfume de la mano de la naturaleza, e Inmaculada López Vadillo de Telemadrid y Paloma Blanco de Álvaro de Avenue Illustrated han sido las finalistas.

> Los premiados han recogido sus galardones de manos del presidente del jurado, Miguel Ángel Noceda, en un acto en el que ha estado acompañado del resto de los miembros del jurado y al que han acudido representantes del sector de la cosmética en nuestro país.

Stanpa, la Asociación Nacional de Perfumería y Cosmética, ha entregado en su sede de Madrid los I Premios de Periodismo de la Industria Cosmética, una iniciativa que nace con el deseo de reconocer la labor periodística que se realiza para dar a conocer la fortaleza del sector y fomentar la divulgación de información relevante para la sociedad y el tejido empresarial que lo conforma.

Javier Caballero, de El País Semanal, Ana Medina, de Expansión, y Cristina Martín Frutos, de Glamour, han resultado ganadores de esta primera edición a la que han concurrido 58 candidaturas presentadas en formato de prensa impresa, digital o audiovisual.

El artículo ganador en la categoría de análisis de situación del sector ha sido "La pantalla como espejo", de Javier Caballero, publicado en El País Semanal, tanto en la versión impresa como digital. Este amplio reportaje, sobre cómo la pandemia ha transformado al sector y supuso la creación de un nuevo motor para consumir maquillaje y cosméticos, ha sido seleccionado entre los 24 proyectos periodísticos presentados al destacar por el profundo análisis realizado sobre una gran cantidad de datos extraídos de diferentes fuentes tanto de empresas del sector como de diferentes consultoras.

Ana Medina, periodista de Expansión, ha resultado premiada en la categoría de innovación con su trabajo "La digitalización se pone al servicio de la belleza", disponible tanto en la versión impresa como digital. Esta pieza pone el foco sobre cómo las empresas de cosmética y perfumería apuestan por las herramientas digitales para ofrecer nuevas

“Esperamos que los Premios de Periodismo de la Industria Cosmética se consoliden como un referente para los profesionales que cubren la actualidad de este sector y contribuyan a fomentar la divulgación y el desarrollo de información relacionada con la industria cosmética de una forma que resulte de calidad e interés para la sociedad”.

Clara Pi, directora de Comunicación de Stanpa

experiencias al consumidor y personalizar sus productos. El jurado lo ha galardonado entre las 18 candidaturas presentadas en la categoría por su capacidad para mostrar de forma objetiva y contrastada los avances en materia de innovación del sector.

Por último, Cristina Martín Frutos, periodista de Glamour, ha sido premiada en la categoría de sostenibilidad por el artículo *“El aroma de la sostenibilidad”*. Esta pieza, seleccionada entre las 16 presentadas, resalta cómo el mundo del perfume ha evolucionado de la mano de la naturaleza, inspirándose en ella, protegiéndola y respetándola, incluyendo múltiples ejemplos y marcas, así como datos del sector.

Reconocimiento también a los finalistas de cada categoría

Durante el acto, al que han asistido los ganadores y finalistas, miembros del jurado y representantes del sector de la perfumería y de la cosmética, ha sido el presidente del jurado, **Miguel Ángel Noceda**, presidente de la FAPE (Federación de Asociaciones de Periodistas de España), el encargado de entregar los trofeos de la Asociación a los galardonados y un premio económico por importe de 2.000€ para cada categoría.

Además, se han reconocido dos trabajos finalistas en cada una de las categorías. Así, en la de análisis de situación del sector han sido finalistas **Marta Isern Muñoz** de NegociosTV, y **Carmen Sánchez-Silva**, de El País; en la de innovación, **Maite Gutierrez**, de La Vanguardia, y **Mónica Martín Bernardo**, de Correo Farmacéutico, y en la categoría de sostenibilidad, **Inmaculada López Vadillo**, de Telemadrid, y **Paloma Blanco de Álvaro**, de Avenue Illustrated.

Un jurado de reconocido prestigio guiado por criterios de rigurosidad, investigación y difusión

El jurado está constituido por perfiles del más alto nivel dentro del ámbito de la prensa, la comunicación y la industria cosmética: **Luisa Alli**, presidenta ejecutiva de Kreab, **Val Díez**, directora general de Stanpa; **Miguel Ángel Noceda**, presidente de FAPE; **Clara Pi**, directora de comunicación de Stanpa; **Juan Caño**, presidente de la Asociación de la Prensa de Madrid, y **Elena Serra**, vicepresidenta de comunicación de Natura Bissé. Todos ellos han destacado la profesionalidad de los trabajos periodísticos y el alto nivel alcanzado en las candidaturas presentadas, lo que ha puesto difícil la selección de los ganadores de esta primera edición en base a los criterios de rigurosidad de la pieza, el trabajo de investigación y su capacidad de difusión. De esta manera, destacaron las tres piezas premiadas y los trabajos finalistas señalando el arduo trabajo de investigación y análisis de los participantes.

Clara Pi, directora de Comunicación de Stanpa y miembro del jurado, ha concluido: *“Esperamos que los Premios de Periodismo de la Industria Cosmética se consoliden como un referente para los profesionales que cubren la actualidad de este sector y contribuyan a fomentar la divulgación y el desarrollo de información relacionada con la industria cosmética de una forma que resulte de calidad e interés para la sociedad”*.

stanpa.com

Los Smart Logistics & Packaging Awards 2023 premiarán las soluciones en packaging y logística más innovadoras y sostenibles



Pick&Pack, el evento boutique líder de innovación en packaging y logística para los profesionales de industrias como la alimentación y bebidas, automoción, textil, retail, farmacéutica, cosmética y belleza, o electrónica, celebra una nueva edición de los Smart Logistics & Packaging Awards 2023. Estos galardones tienen como **propósito reconocer el trabajo, el liderazgo y la transformación** de aquellas empresas que apuestan por la innovación en el embalaje y la logística enfocándose en las áreas de soluciones de automatización, digitalización, sostenibilidad, experiencia de cliente, nuevos materiales y diseño.

Los Smart Logistics & Packaging Awards 2023 se componen de **cinco categorías** que tienen en común la intención de reforzar las nuevas apuestas por el envasado, el picking y la distribución que llevan a cabo las industrias de la alimentación, bebidas, retail, cosmética, farmacéutica, electrónica, o automoción. Los galardones se dividen en:

Robótica y automatización logística, donde se premiarán las propuestas de empresas que hayan puesto en marcha nuevos procesos de automatización e industrialización robótica en su cadena de suministro.

Liderazgo en transformación digital de la logística, galardón enfocado en destacar los avances tecnológicos y digitales que garanticen un aumento de la productividad y una mejora de la metodología de trabajo.

Mejor proyecto de innovación para la industria del Packaging, que reconoce la disrupción en un sector del embalaje que está en total transformación a nivel industrial.

Mejor proyecto de diseño en packaging y experiencia del consumidor, que distingue

las nuevas tendencias y el talento en el diseño del envasado con el objetivo de ofrecer una experiencia única al consumidor.

Excelencia en sostenibilidad y ecodesarrollo industrial, que reconoce el cumplimiento de los Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS) concentrándose en el uso de procesos o materiales reciclados, renovables, ligeros y con una mínima huella ambiental.

Los premios están dirigidos a las industrias, empresas, universidades, proveedores, proyectos, investigadores, startups, o centros tecnológicos, entre otros actores de la cadena de valor, que apuestan por la innovación y la mejora constante en los procesos. Los interesados pueden presentar sus propuestas hasta el próximo 24 de marzo.

El foro de referencia donde encontrar socios industriales

Del **25 al 27 de abril, Pick&Pack 2023** concentrará a **más de 6.000 profesionales industriales** de distintos sectores que tienen como finalidad encontrar su socio industrial para desarrollar nuevas gamas de embalaje de última generación, o sistemas inteligentes y automatizados en la gestión de almacenes. En esta tercera edición, el gran evento del packaging y la distribución a nivel nacional aunará a toda la cadena de suministro, congregando al sector de la logística, servicios de última milla, transporte y transporte intermodal.

Asimismo, en Pick&Pack 2023 se darán encuentro **más de 250 firmas expositoras**, y más de **180 expertos**, que serán los encargados de avanzar las tendencias y ahondar en los desafíos a los que se tienen que enfrentar los profesionales en los próximos meses, además de presentar casos de éxito. El European Logistics Summit 2023 y el Congreso Nacional de Packaging 4.0 serán los espacios en los que se van a resolver las nuevas necesidades de las industrias, junto con la X Edición del Encuentro Alimarket Logística Gran Consumo y el VII Encuentro Alimarket Soluciones de Envasado para Gran Consumo, donde se analizarán los retos del mercado de consumo.

pickpackexpo.com



La sostenibilidad se impone en los Premios Liderpack 2022

Envases y embalajes hechos de materiales reciclados y reciclables con predominio del cartón, soluciones monomateriales o biodegradables, gran protagonismo del packaging logístico, y trabajos de Publicidad en el Lugar de Venta (PLV) de gran visibilidad, resistencia y menor impacto ambiental. Son las características que mejor resumen los **Premios Liderpack 2022**, que han galardonado 45 proyectos. De estos, tres se han alzado con la distinción "lo mejor del concurso": un sleeve sostenible para bebidas fabricado por Ovelar en packaging; y, ex aequo, el expositor de suelo CeraVe - L'Oréal de Altavia Ibérica CFA y el pódium pelotas de tenis Lacoste de Adaequo, en PLV.

En esta edición del certamen que convoca la Asociación Española de Packaging de Graphispack Asociación y el salón Hispack de Fira de Barcelona, se han presentado **122 trabajos de empresas y escuelas de toda España**. Tras evaluar cada producto, el jurado, ha concedido 30 galardones en la especialidad de packaging, 12 en el apartado de PLV y tres en "Diseño Joven".

Ganadores de packaging

Entre los galardonados en las diferentes categorías de la especialidad de packaging figuran, por ejemplo, varias soluciones "**bag in box**" para contener agua embotellada, tintas cerámicas o un gran volumen de líquidos para el transporte marítimo; **cápsulas de café compostables** cuyo envase también es biodegradable; **sleeves sostenibles** para vestir botellas de destilados; envases de preparados lácteos que substituyen las etiquetas por grabados en relieve; **bandejas de papel impermeables** para

productos frescos y congelados; o **packs de cartón para hamburguesas y bocadillos** capaces de tostar el pan en el microondas. Otra de las innovaciones premiadas es un tapón monomaterial 100% reciclable y reutilizable utilizado durante el proceso de fermentación de vinos espumosos en botella.

Este año el packaging para el transporte y la logística gana importancia. Son muchos los trabajos premiados vinculados a esta especialidad que utilizan mayoritariamente el cartón y resuelven diferentes procesos, mejorando la protección y promoviendo el ahorro de material y el reciclaje. Desde paletizadores y estabilizadores de bobinas, hasta embalajes "**inviolables**" para comercio electrónico, pasando por embalajes modulares, adaptables a diferentes tamaños para lámparas o máquinas de zumo. También **palés de plástico con pañal reutilizables** que aumentan la capacidad de carga; cajas que se montan con un solo movimiento mejorando la productividad en fábrica y almacén, o embalajes específicos para el transporte de cítricos o pescado.

En líneas generales, se constata la tendencia a **reducir el uso de plástico y la cantidad y el peso del material empleado**, apostando por el cartón o las soluciones monomateriales. También el ecodiseño se tiene más en cuenta con el objetivo de mejorar la ergonomía, substituir elementos superfluos, y ganar en sostenibilidad en la cadena logística. La gráfica y la impresión siguen siendo claves en el packaging como reclamo visual para conectar con el consumidor y en este proceso también se introduce el factor de la **sostenibilidad** con tintas y barnices ecológicos.

Entre las empresas premiadas hay algunas con más de un Liderpack como Smurfit Kappa que ha conseguido seis, **International Paper y Flexomed**, tres cada una; **Alfilpack Packaging Solutions, Font Packaging y Ovelar**, dos. El resto de compañías premiadas son: Autajon Durero Packaging, Danone, Al Margen Branding & Packaging, Enplater, ITC Packaging, Carobels Cosmetics, Salló, Garrofé, Plasgad, Hinojosa Packaging Group, Omnipack y FizzyCaps.

De entre todos los ganadores en el apartado de packaging, los organizadores han seleccionado **siete trabajos** que, bajo el patrocinio de Hispack y Graphispack Asociación, participarán representando a España en los WorldStar for Packaging 2023, el certamen más importante de envase y embalaje del mundo cuyo fallo se hará público el próximo diciembre. Se trata del sleeve sostenible "**Rua Vieja**" de Ovelar; la caja de pescado estanca de **International Paper**; la caja para cítricos **Goliath Box de Smurfit Kappa**; el contenedor de líquidos de cartón para transporte marítimo **4Liquids de Font Packaging Group**; el palé de plástico rígido, ligero y robusto de **Plasgad**; el envase suceptor autocalentable "**Naturtilla**" de **Flexomed** y el embalaje flexible monomaterial y sostenible **Retortpack de Enplater**.

Los Liderpack son los únicos premios españoles que permiten acceder al concurso WorldStar como representantes de nuestro país. Como novedad, este año, además de los siete trabajos seleccionados por el jurado, pueden presentarse a título individual el resto de los proyectos ganadores en la especialidad de packaging.

Diseño Joven

Mientras, en la categoría para estudiantes, a la que concurrían **15 proyectos finalistas** de los XII Premios Nacionales de Diseño y Sostenibilidad de Envase y Embalaje convocados por el Clúster de Innovación en Envase y Embalaje, se han concedido tres premios. Se han llevado un Liderpack: "**Fruit Bite**", una barqueta de cartón para fruta de pequeño tamaño lista para consumir y que permite almacenar restos como pepitas, hojas o piel; "**IMANtap**", una tapeta reutilizable con imanes para paquetes de toallitas y "**W-BOT**", garrafas de agua en gran formato que se van plegando conforme se vacían.

En este apartado han resultado premiados alumnos de la Universidad de Zaragoza y la Universitat Jaume I de Castellón. Los tres proyectos galardonados en la categoría "**Diseño Joven**" participan automáticamente en los WorldStar Student Awards, el

concurso de packaging para estudiantes de todo el mundo.

Liderpack – Popai Awards a la PLV

En la especialidad de PLV, 12 proyectos recibirán un Liderpack-Popai Award, galardón reconocido por SHOP! la Asociación Global de Marketing y Retail, representada en España por Popai Spain, y que otorga a estos trabajos una mayor visibilidad en el mercado exterior.

A grandes rasgos, los trabajos de PLV galardonados este año apuestan por expositores en gran formato, replicando los envases de los productos que presentan para conseguir un mayor impacto visual en el punto de venta. Son elementos resistentes, fáciles de montar y transportar, habilitados para contener unidades de producto y fabricados con materiales sostenibles y ligeros como el cartón y la madera, además de impresos de forma ecológica.

Entre los ganadores figuran expositores de suelo con réplicas gigantes de una lata de refresco, un dispensador de productos para el cuidado de la piel, un serum facial o un frasco de cápsulas; un mueble para presentar botellas de vino, displays de sobremesa para testear fragancias en perfumerías, o elementos de PLV para presentar pastillas de lavavajillas, productos de limpieza ecológicos, cremas de protección solar o zapatillas deportivas para la práctica del tenis.

Con cinco premios, la empresa **Adaequo S.L. ha sido la gran triunfadora en la especialidad de PLV**; seguida de Tot Display y dgé-plv con dos distinciones cada una. Completan la lista de firmas galardonadas Altavia Ibérica; WDi y Salló.

Convocados por la Asociación Española de Packaging de Graphispack Asociación y el salón Hispack de Fira de Barcelona desde 1995, los Premios Liderpack son los galardones más importantes que se conceden en España en el ámbito del packaging y la PLV. Promueven y reconocen anualmente la innovación y la creatividad de las empresas y profesionales implicados en la fabricación y diseño de envases, embalajes y elementos de PLV.

La ceremonia de entrega de los Liderpack 2022 tendrá lugar durante el primer trimestre de 2023.

[Relación de trabajos galardonados en los Premios Liderpack 2022](#)



Barcelona Biofilm Summit by Alimentaria FoodTech propone nuevas vías de control de los biofilms

En su cuarta edición, el Barcelona Biofilm Summit de Alimentaria FoodTech, el salón para el equipamiento de proceso, ingredientes y tecnología alimentaria de Fira de Barcelona, analizó ayer la problemática que representa la presencia de biofilms en las plantas de producción de alimentos y bebidas, y planteó nuevos métodos de control y gestión del riesgo que representa su presencia, así como la dificultad de erradicarlos con sistemas de higiene convencionales.

Expertos en seguridad alimentaria de la Universidad Estatal de Montana (Estados Unidos), de la Universidad Autónoma de Barcelona y del instituto de investigación CEBAS-CSIC han compartido este jueves los últimos avances en la detección y control de los biofilms. Se trata de adherencias de microorganismos a las superficies de trabajo para la producción de alimentos, una fuente de contaminaciones que pueden mermar la calidad del producto, reducir su vida útil y suponer un riesgo para la salud del consumidor. Más allá del impacto en la seguridad alimentaria, conllevan altos costes, además de la pérdida de confianza de clientes y consumidores. Estos microorganismos son difíciles de detectar y eliminar, ya que son resistentes a los procedimientos de limpieza y desinfección convencionales.

El Barcelona Biofilm Summit se centró en las nuevas estrategias para detectar y eliminar estos microorganismos, entre ellas nuevos productos anti-biofilm en compuestos bioactivos. Participaron como ponentes **Sara Bover**, investigadora del IRTA; **Darla Goeres**, del Centro de Ingeniería de Biofilms de la Universidad Estatal de Montana; **Carolina Ripollés-Avila** y **Pedro Rodríguez López**, investigadores en seguridad alimentaria de la Universitat Autònoma de Barcelona y **Ana Allende**, investigadora científica del instituto de investigación CEBAS-CSIC.

El congreso, organizado por **Alimentaria FoodTech** con la colaboración del Institut de Recerca i Tecnologia Agroalimentària (IRTA), la Universitat Autònoma de Barcelona y Christeyns, se celebró en formato digital y contó con la participación de 187 usuarios únicos de 21 países. Como explica Ricardo Márquez, director de Alimentaria FoodTech, "nues-

tro objetivo es analizar y compartir con el sector las últimas innovaciones en control de biofilms y contribuir así al avance de la seguridad alimentaria, una cuestión clave para la industria por el riesgo que entraña para la salud, así como por el coste económico que conllevan".

La contaminación microbiológica de alimentos es un problema de salud pública que afecta a todo el mundo y supone un gran reto para la industria alimentaria. Se calcula que unos 600 millones de personas enferman cada año por intoxicaciones alimentarias. De ahí que su detección y eliminación sea un factor clave para el sector y un elemento central de la seguridad alimentaria.

La contaminación microbiológica de alimentos es un problema de salud pública que afecta a todo el mundo y se calcula que unos 600 millones de personas enferman cada año por esa causa.

La siguiente edición de Barcelona Biofilm Summit se celebrará presencialmente dentro de Alimentaria FoodTech 2023. El salón de referencia en España para el equipamiento de procesos, ingredientes y tecnología alimentaria tendrá lugar del 26 al 29 de septiembre del próximo año en el recinto Gran Vía de Fira de Barcelona. Alimentaria FoodTech presentará una oferta transversal de procesamiento, ingredientes, packaging, industria 4.0, seguridad alimentaria, refrigeración, manutención, logística y otros servicios industriales.

alimentariafoodtech.com

CCE International: Europe's corrugated & carton calibre returns in 2023

Keeping the pandemic and political situation the industry has been faced with in mind, the outlook for companies in the corrugated and folding carton industry remains promising yet challenging. Whilst high raw material, labour, energy, and logistics costs pose substantial challenges for the industry, corrugated is revealing an increase in popularity. The ever-growing demand in online trade and the ongoing debate about sustainability and circular economy result in positive market forecasts. In addition, the progress in digitalisation offers new chances and opportunities.

"With the ongoing technological development of machines, processes and systems for the production and conversion of corrugated cartonboard and folding carton, digitalisation has become a major driver in this industry over the last decade. CCE International is an important platform that facilitates providers of materials, machines, technologies and accessories to market their products to a targeted audience. This exhibition provides a valuable setting to drive innovation by expert exchange between manufacturers and users of new applications," states **Patrick Herman, Event Director of the Converting, Paper and Print Events, on behalf of Mack-Brooks Exhibitions.** *"With its unique focus on corrugated and folding carton, CCE International, established itself as Europe's top leading meeting point for this specialised industry sector"* says Patrick Herman.

Strong Line-up

Suppliers of machinery and equipment for the production and processing of corrugated and folding carton, such as Baysek Machines, Bahmüller GmbH, Koenig & Bauer AG, Kolbus GmbH & Co. KG, Sun Automation Group, EFI – Electronics for Imaging GmbH, HP PageWide Industrial Corrugated and many more have confirmed their participation. In addition, key players from the print sector like Xaar plc, Meteor Inkjet Ltd, Seiko Instruments GmbH, People and Technology, Siegwirk Druckfraben AG & Co. KGaA and Sun Chemical amongst others, will be representing the newly integrated InPrint Munich.

Open Seminars

In addition to CCE International providing attendees a platform to discover the latest products and connect with the industry, the exhibition also facilitates top-tier networking and allocates industry specific

knowledge via CCE International's Open Seminars. Here the focus is set on the latest trends and topics in corrugated and folding carton production and processing, free of charge.



"Besides being Europe's only dedicated exhibition for the corrugated cartonboard and folding carton industry, one aspect that really sets CCE International apart from other general packaging events is the academic instruction it offers in form of open seminars over the course of three days. It's a great programme where crucial industry topics, such as sustainability, digitalisation and many more, are deep dived. It also offers an additional platform for exhibitors to present themselves and their processes." states **Gerlinde Kasa, Event Manager of the Converting, Paper and Print Events, on behalf of Mack-Brooks Exhibitions.** A few speaking slots are still available, and companies interested in presenting at CCE International can get in touch with the CCE International Team.

More information on the seminar programme will be published closer to the show. Attendees can also benefit from joint action and additional opportunities, as CCE will be co-located to other events.

Co-located events

Following the success in 2022, attendees can benefit from increased opportunities and synergies as CCE International will be incorporating the offerings of InPrint Munich, as well as being co-located to ICE Europe, the world's leading exhibition for the conversion of flexible, web-based materials, such as paper, film, foil and nonwovens on 14 – 16 March 2023.

Attendees can attend CCE International, including InPrint Munich, in hall B6, while ICE Europe 2023 will take place in halls A5 and A6 at the Munich Trade Fair Centre in Germany.

cce-international.com



El sector de los plásticos mostrará en Equiplast su evolución hacia una actividad más sostenible

La 20ª edición de Equiplast, el Encuentro Internacional del Plástico y el Caucho, pondrá de relieve la importancia de esta industria para la economía y mostrará las últimas iniciativas de un sector en constante evolución hacia la sostenibilidad. A siete meses de su celebración y con más de un centenar de empresas confirmadas y 350 marcas representadas por el momento, el salón ya ha superado la superficie expositiva de su anterior edición.

Organizado por Fira de Barcelona, Equiplast, que tendrá lugar del 30 de mayo al 2 de junio de 2023 en el recinto de Gran Vía, cuenta ya con la participación confirmada de más de un centenar de expositores entre los que se encuentran empresas como AGI, Alimatic, Arburg, BMB, Centrotécnica, Coscollola, Douma, Haitian, Luiso, Mircan, MKP, Negri Bossi, Protecnic, Roarsa, Roegele o Wittmann, entre otros, con más de 350 marcas representadas. De este modo, a falta de siete meses para su celebración, ya dispone de más de 8.100 m2 de superficie expositiva contratada, superando los 7.000 m2 totales de la pasada edición de 2021.

De este modo, el salón, que ha recibido también el apoyo unánime de su Comité Organizador, donde están representadas las compañías líderes, así como las principales asociaciones e instituciones sectoriales, se consolida como la cita de referencia del sector en España.

El presidente de Equiplast, el empresario **Bernd Roegele**, señala que *“en Equiplast, se podrá ver cómo los productores de materias primas, los transformadores de plástico y los fabricantes de maquinaria estamos aportando nuevas soluciones para desarrollar un sector más sostenible en el que la economía circular y el reciclado están cada vez más presentes en nuestra actividad industrial”*.

Sostenibilidad y digitalización aplicada

Los ejes de la próxima edición de Equiplast serán la economía circular, la digitalización y la transferencia de la tecnología como grandes retos del sector, a los que se tratará de dar respuesta mostrando soluciones que ya están en el mercado. Por ello, a través de la iniciativa 'Best in Class' se reconocerá la mejor innovación desarrollada por una empresa y aplicada por una firma usuaria en estos ámbitos.

Además, la próxima edición de Equiplast tendrá una gran relevancia, ya que se celebra en 2023, año en que ya está en pleno funcionamiento la Ley de Residuos, un nuevo marco legislativo que promueve acciones de economía circular y que aplica impuestos sobre los envases de plástico no reutilizables y sobre el depósito de residuos en vertederos y su incineración, entre otras cuestiones.

En esta línea, Equiplast exhibirá diversos artículos fabricados con materiales reciclados, biodegradables o procedentes de fuentes renovables en una nueva edición de Rethinking Plastics, muestra con la que se pone de manifiesto la apuesta del sector por la circularidad, y presentará las bases de la tercera edición de los Premios Equiplast-Shaping the Future para el fomento de la fabricación de productos elaborados con plástico reciclado.

Equiplast se celebrará conjuntamente con Expoquimia y Eurosurf, configurando así la plataforma ferial líder en España para conectar las nuevas soluciones en digitalización, circularidad e innovación con las necesidades de las empresas de estos sectores industriales

equiplast.com



ENOMAQ, OLEOMAQ, TECNOVID, OLEOTEC, E-BEER, celebran su tercer comité organizador en la D.O. Campo de Borja

Los salones internacionales, que tendrán lugar del 14 al 17 de febrero de 2023, presentan unas cifras de participación que aseguran un certamen de la máxima calidad

El pasado 18 de octubre tuvo lugar el comité organizador de los salones internacionales de Maquinaria Técnica y Equipos, que engloba las ferias relacionadas con los sectores productores y elaboradores del vino y destilados, el aceite y la cerveza, y que se celebrará del **14 al 17 de febrero de 2023, en Feria de Zaragoza**.

En esta ocasión, la tercera reunión del comité se celebró en Bodegas Borsao, acompañados de su presidente y del equipo directivo de la bodega. Borsao, situada en el epicentro de la Garnacha del campo de Borja, representa el **36% de la superficie inscrita en la Denominación de Origen Campo de Borja**. A continuación, el presidente de la D.O. Campo de Borja acompañó a los asistentes a conocer el monasterio de Veruela, dónde se ubica el museo del vino de la denominación y que representa fielmente un magnífico ejemplo de enoturismo, cultura y economía ligada al territorio.

El comité organizador está compuesto por las principales asociaciones sectoriales y por empresas y profesionales de reconocido prestigio en los sectores representados, quienes colaboran en el desarrollo estratégico de los salones.

En esta reunión, se puso de manifiesto la buena evolución comercial de las ferias, con un nivel de ocupación que alcanza casi el 90% de los previsto, con numerosas empresas formalizado actualmente

su participación, a casi 5 meses de su celebración. Estos datos son una excelente noticia para que los visitantes tengan a su disposición un contenido de la mayor y máxima calidad posible, con empresas de todo el mundo. Así mismo, quedó de manifiesto la importancia y calidad de las jornadas técnicas previstas y que tendrán lugar durante los días de celebración, así como la significación de los productos que las empresas están presentando al concurso de novedades técnicas, un elemento fundamental para garantizar la calidad y el interés de los visitantes profesionales.

La digitalización, con herramientas intuitivas y accesibles, se ha convertido en un elemento que mejora el modelo de negocio de los salones, aportando más información antes, durante y después de la celebración.

Por otra parte, el equipo de Feria de Zaragoza, está trabajando para invitar a los visitantes profesionales del arco mediterráneo para el sector óleo, así como otros países europeos, americanos e incluso de Sudáfrica, Australia o China, para el sector del vino. En palabras del **presidente del comité organizador, Alfredo Ibisate**, "EnomAQ y el resto de los salones representan una buena oportunidad para concentrar nuevamente al sector, mostrar tecnología, desarrollar negocio, compartir experiencias y buscar soluciones ante los problemas que afrontan los sectores presentes en Feria de Zaragoza".

feriazaragoza.es/enomAQ-2023



Entrevista a Carles Navarro, presidente de Expoquimia y nuevo vicepresidente de FEIQUE

El director general de BASF Española, Carles Navarro, ha sido presidente de la Federación Empresarial de la Industria Química (FEIQUE) desde finales de 2018 hasta este pasado octubre y lo es del Comité Organizador de Expoquimia desde 2019. Es ingeniero químico por el Instituto Químico de Sarrià (IQS) y máster en Dirección de Marketing por la Escuela Superior de Administración de Empresas (ESADE).

¿Qué balance hace tras cuatro años al frente de la presidencia de FEIQUE?

Han sido cuatro años intensos, en los que se han sucedido acontecimientos de toda índole, con **entornos inéditos**, que han coincidido en un corto período de tiempo y que ha obligado a las empresas a buscar soluciones a los múltiples desafíos que hoy se presentan.

Se podrían señalar numerosos aprendizajes de este período, pero creo que lo más destacable ha sido el comportamiento del sector. Pese al entorno crítico, creo que la solidez demostrada por el sector químico español ha sido, una vez más, indiscutible y loable. En 2021 cerramos el ejercicio con una cifra de negocios de **77.241 millones de euros**, en el que es cierto que los precios propiciaron dos terceras partes de un crecimiento de casi 20 puntos, pero sin obviar que nuestra producción prácticamente se incrementó un 6%, recuperando ampliamente la caída del 0,6% que registramos en 2020. Y esto es relevante si consideramos que, aun hoy, la economía española todavía no ha recuperado las cifras pre-pandémicas.

Aparte de nuestra capacidad productiva, **la industria química española representa ya el 13,8% de la industria española**, y genera el 5,6% del PIB, considerando sus efectos indirectos e inducidos.

¿Se han cumplido los principales objetivos que se planteó en el momento de acceder a la presidencia de la asociación más representativa del sector químico español?

No puedo estar más orgulloso del camino recorrido por el sector en este tiempo, un camino especialmente marcado por la incertidumbre. Pero a pesar de las dificultades, hemos seguido demostrando que **somos un sector de una gran capacidad de adaptación y respuesta** frente a las circunstancias más adversas como lo fue la pandemia, donde dejamos constancia más que nunca de la esencialidad de nuestra actividad en todos los ámbitos.

Generar **riqueza y empleo de calidad** en nuestro país ha continuado siendo un aspecto muy valioso que nos define: generamos 210.000 empleos directos de alta calidad por el salario (40.000 euros anuales de media) y estabilidad (93% indefinidos), y 710.000 considerando también los derivados de nuestra actividad. También somos un sector con un convenio propio -el último firmado en 2021- que se aplica a más de 250.000 trabajadores, y en el que creemos profundamente puesto que, además de estructurar y organizar de forma eficiente el sector, nos permite articular cuestiones relacionadas con el desarrollo del talento, de la igualdad, e incluso establecer estrategias a largo plazo sobre el desarrollo competitivo de nuestras empresas.

Otro aspecto que en los últimos años se ha mejorado cualitativa y cuantitativamente ha sido en la **internacionalización** y en la **competitividad** en mercados exteriores. En 2021, exportamos por valor de 49.266 millones de euros (el 64% de nuestra cifra de negocios) situándonos por primera vez, como el mayor exportador de la economía española (por CNAE).

El sector químico y sus soluciones son palancas fundamentales para construir un modelo social y económico sostenible.

Y si en el ámbito de la **I+D+i**, otro de nuestros principales factores de competitividad, seguimos siendo líderes. Ya generamos el 27% de la inversión propia en I+D+, sin considerar la adquirida a terceros, acumulamos el 22% de los investigadores que trabajan en empresas industriales, e invertimos 10,5% de nuestro valor añadido en esta área, frente al 1,7% de la medida nacional.

Hoy más que nunca estas contribuciones son imprescindibles para mejorar la competitividad del país. Bien es cierto que seguimos teniendo por delante retos muy complejos que suponen un serio riesgo no solo al sector químico sino a toda la economía productiva.

¿Qué retos ha tenido que afrontar un sector como el químico en unos años marcados por la pandemia del COVID-19?

Nos hemos encontrado en estos años con un nuevo entorno político, una pandemia que ha causado gran impacto a nivel humano, socioeconómico e incluso geopolítico. En este caso concreto, la actuación de la industria química fue encomiable puesto que las capacidades productivas de nuestro sector permitieron no solo atender las necesidades de nuestro país, sino incluso exportar a terceros países productos esenciales. En España, hoy tenemos autonomía para producir más de **600.000 toneladas de cloro y desarrollar múltiples soluciones desinfectantes** y tenemos también un sector farmacéutico -tanto en especialidades como en materias primas- puntero y eficiente.

Aparte de la pandemia, están siendo años marcados por la crisis energética global, amplificada y extendida por la invasión de Ucrania, que hoy está poniendo en jaque a la industria y a la economía europeas, y amenazando gravemente la seguridad mundial y con una inflación especialmente disparada en España.

Sin olvidarnos que, en este contexto, hemos mantenido siempre en el horizonte nuestro compromiso permanente en la **lucha contra el cambio climático y el desarrollo de una economía eminentemente**

circular con el foco puesto en una Europa climáticamente neutra más pronto que tarde. Y tenemos que seguir avanzando, porque prácticamente todas las actividades económicas dependerán de los avances y tecnologías químicas para garantizar un futuro sostenible, neutro en carbono y circular.

Nuestra contribución será indispensable para avanzar en el campo de las energías renovables, de los gases renovables y el hidrógeno, y en los sistemas de almacenamiento energético. También desarrollamos las tecnologías que nos permiten **reincorporar los residuos a la cadena de valor**, o capturar y utilizar CO2 como materia prima, sin olvidar los desarrollos en áreas esenciales como la agroalimentaria, la sanitaria, la movilidad o las tecnologías digitales.

En este sentido, ¿cree que la sociedad es plenamente consciente de la importancia de un sector que genera el 13,8% del Producto Industrial Bruto y que es ya el mayor exportador de la economía española?

La pandemia y las situaciones y acontecimientos posteriores han puesto de manifiesto la necesidad de apostar por más industria y por más ciencia. Creo que al menos en ese aspecto se ha avanzado y existe una mayor conciencia global sobre el valor estratégico de disponer de una industria y ciencias avanzadas.

Un tándem que resulta clave para dinamizar la actividad económica, mitigar el impacto de las recesiones y garantizar la capacidad de producción y abastecimiento de múltiples productos esenciales para reducir nuestra dependencia exterior y prevenir situaciones que lamentablemente aún se siguen dando.

Ha quedado demostrado que **es prioritario disponer de una base industrial sólida que sustente nuestra economía en los buenos y en los malos tiempos**. Y en ese sentido, el sector químico y sus soluciones son palancas fundamentales para construir un modelo social y económico sostenible.

En Expoquimia 2023 pondremos el foco en: la economía circular, la digitalización y la transferencia tecnológica

Además, usted preside desde 2019 el comité organizador de Expoquimia, que también se ha visto afectado por la situación generada por la pandemia. ¿Qué valoración hace del que es el evento de referencia del sector químico español?

Venimos de ediciones muy difíciles: en 2017 sufrimos una profunda disrupción a causa de la situación política del momento; en 2021 organizamos la llamada "**edición de los valientes**" ya que **fuimos el primer salón industrial de gran tamaño en toda Europa en volver a la presencialidad**. Los que se atrevieron a participar se marcharon muy contentos. Se demostró una vez más que para generar confianza y desarrollar negocios no hay nada como el contacto personal. Esa es la gran virtud de Expoquimia, y la característica que no debemos perder de vista nunca: somos el mejor escaparate comercial y técnico del mayor sector exportador de la economía española.

Expoquimia, al igual que sus salones hermanos Equiplast y Eurosurf, son plataformas donde ponemos en contacto de forma eficiente a expositores y compradores potenciales. Todo lo demás es secundario: si no se genera negocio la feria se convierte en un artificio muy caro, injustificable. **Expoquimia tiene una historia brillante, se ha recuperado de momentos duros y afronta la edición de 2023 con gran optimismo**, confiando en un equipo nuevo, en la recuperación del sector y en la capacidad de Fira de Barcelona para seguir siendo un gran actor de generación de intercambios comerciales.

En esta misma línea, ¿nos puede avanzar cómo será Expoquimia 2023?

Confiamos, en primer lugar, que sea una edición **segura, presencial y más multitudinaria que la de 2021**.

Vamos a poner el foco en la innovación aplicada a tres ejes temáticos, sin los cuales no se entiende la química del presente y del futuro inmediato: **la economía circular, la digitalización y la transferencia tecnológica**. Seremos también anfitriones del Congreso de Ingeniería Química del Mediterráneo y de Smart Chemistry Smart Future, la plataforma multiempresa y multientidad de Feique, en cuya ágora celebraremos charlas y encuentros sobre las

temáticas más diversas que afectan a nuestra industria.

Asimismo, por primera vez celebraremos una gran cena de gala en Montjuïc, donde confiamos reunir a expositores, clientes, asociaciones, Administración, congresistas y a todos aquellos que quieran palpar de cerca la enorme energía y vitalidad de nuestro sector.

Al frente del salón hay un nuevo equipo directivo. Teniendo en cuenta esta situación, ¿cómo cree que ha de ser el Expoquimia de los próximos años?

Nuestro entorno cambia constantemente, lo que afecta directamente a empresas y entidades como Fira de Barcelona o el salón Expoquimia. Tenemos que adaptarnos leyendo bien las nuevas tendencias, entendiendo qué buscan los clientes del siglo XXI y que no encuentran en las soluciones que les damos en este momento. Para tener éxito hay que resolver problemas, atender a necesidades, y hacerlo de forma ágil, lo que implica usar una mezcla de tecnología y de trato personal y servicio.

Las ferias se están reconfigurando, salón a salón, experimentando con nuevos formatos para ver qué es lo que funciona, y descartando lo que ya sabemos que en el canal online es suficiente. Es un proceso de aprendizaje fascinante, que se está produciendo ante nuestros ojos. El nuevo equipo de Expoquimia es, sobre todo, **un equipo multidisciplinar** que combina larga experiencia, capacidad de escucha y análisis, y una fuerte orientación al cliente y al servicio. Con estos ingredientes, no podemos fallar.

Ya, por último, ¿cómo ve el futuro del sector?

La industria química seguirá creciendo a largo plazo, tiene un futuro brillante por su carácter transversal y necesario para multitud de otros sectores. Sin nuestras soluciones no se podrán desarrollar las tecnologías necesarias para la descarbonización, para las energías renovables o para la economía circular. Sin química, una química segura, innovadora, sostenible, digital, circular y orientada al bien común, no hay futuro sostenible posible.

expoquimia.com

IDE interviews the director of All4Pack, Guillaume Schaeffler



ALL4PACK is a benchmark event, it brings together a broad gamut of exhibitors from packaging, printing, processing and logistics, to represent the entire industry.

1. How many expositors and visitors has this edition?

During the four days, the 2022 edition registered the attendance of almost 45,000 professionals, who came from 80 countries to meet the 1,100 exhibitors and brands present, 50% of which were international.

2. What differences have you find out about this edition 2022 and the one before pandemic?

In this edition we have received more visitors and exhibitors for example from Turkey that they are at the forefront of packaging production, and they are seeing in Europe a great market focus. In each edition our exhibitors are becoming more international and it is also a way to raise the awareness of ALL4PACK.

Also, although ALL4PACK 2018 was held in the same park of expositions we have change the pavilions with respect to the other show by some with big windows, that take advantage of natural light and gives a feeling of more spaciousness and at the same time it is more sustainable.

3. What does All4pack means for the packaging world?

ALL4PACK is a benchmark event, it brings together a broad gamut of exhibitors from packaging, printing, processing and logistics, to represent the entire industry. Also, ALL4PACK is reasserting its ambition to support the packaging and intralogistics ecosystem

in managing change at a time when social and environmental transition is cutting through our society.

4. How do you feel about being the director of the event?

Well, I am not the only one involved in this event, I have an incredible team that makes possible the success of the fair. We have many professionals who are responsible for the internal logistics of the fair, the organization of the stands, the security, to be aware of the needs of our exhibitors. In a nutshell, ALL4PACK means teamwork.

5. How do you think the press can help All4pack?

As ALL4PACK it is aimed to a particular market, the press can give the diffusion that makes possible to reach other types of audience both directly and indirectly related to the packaging sector. As well, we are very happy that both Revista IDE and other media support ALL4PACK because they make us see that our event is important for the world to know what we can offer. That is why we encourage all the industries of the packing and packaging sector that if they have never had the opportunity to be in ALL4PACK, they do not miss the 2024 edition.

all4pack.com



Expositores y visitantes, satisfechos con los resultados y organización de Hispack 2022

Un 80% de las empresas expositoras y un 75,6% del público visitante de Hispack 2022 declaran un alto grado de satisfacción con los resultados obtenidos, así como con la organización y desarrollo de la feria celebrada el pasado mes de mayo. Las encuestas de opinión presentadas durante la reunión de clausura del Comité Organizador confirman al salón de packaging, proceso y logística de Fira de Barcelona como el evento de referencia en España para cada vez un mayor número de perfiles profesionales y de sectores usuarios de productos y servicios de la industria del envase y embalaje.

Junto a Graphispag, Hispack atrajo un total de **31.118 visitantes**, un 10% internacional. Este año se incrementó de forma muy significativa la asistencia de empresas envasadoras, que supusieron el 44% del total. Un 40% de estas compañías se encuadró en la industria de alimentación y bebidas, mientras que el 45% correspondió a fabricantes de productos de otros sectores especialmente de droguería, perfumería y cosmética y de farma. El porcentaje restante englobó a firmas que trabajan indistintamente para los sectores *food* y *non food*.

A parte del fabricante y envasador de producto final, otras empresas que también visitaron Hispack fueron: fabricantes y distribuidores de maquinaria y de materiales de packaging, estudios de ingeniería, agencias de diseño, consultoras, asociaciones, centros de investigación, operadores logísticos y compañías de servicios gráficos.

Aumenta la calidad del visitante

Este año sobresale el aumento del poder de decisión del visitante. El 76% aprueba directamente la compra o interviene en ella, mientras que un 14,4% la prescribe. El grupo más numeroso entre los perfiles profesionales que acudieron a Hispack es el de técnico, director de área, director general o gerente. También suben los perfiles profesionales de compras, producción/fábrica, mantenimiento, packaging, operaciones, marketing y logística.

Hispack 2022 saca muy buena nota en el sondeo realizado entre los visitantes: El 75,6% se declara satisfecho o muy satisfecho de su asistencia a la feria, un 18,5% considera la feria adecuada y un 5,8% no ve cumplidos sus objetivos. Respecto a 2018, se incrementa un 13% el índice de fidelidad de visitantes que asegura que volverá a asistir y recomendará de forma proactiva la visita a su red de contactos.

Los principales motivos de visita aducidos fueron conocer nuevos productos, proveedores y soluciones para futuras referencias y obtener información sobre tendencias de mercado. Dado el contexto de celebración, con cambio de fechas incluido como consecuencia de la pandemia, los objetivos de reencontrarse con otros profesionales y las visitas de cortesía a stands de empresas conocidas o suministradores habituales fueron también muy señalados. Asimismo, se apuntaron la búsqueda de soluciones concretas para la toma de decisión de compra o el cierre de pedidos, así como la construcción de alianzas para proyectos específicos.

Un análisis más pormenorizado de los **visitantes** confirma que las empresas líderes de los principales sectores de demanda acuden al salón. Así, el 72% de las 25 mayores firmas de alimentación del país por volumen de facturación visitaron Hispack. El porcentaje en el sector bebidas fue del 60%, mientras que en perfumería y cosmética se alcanzó el 80% de cobertura y en la industria farmacéutica y química, un 64% y 68% respectivamente.



Casi el 80% de los expositores declaró haber cumplido sus objetivos de participación en la feria

Internacionalidad

La atracción de visitantes internacionales fue uno de los grandes retos en esta edición de Hispack, celebrada aún en pandemia, lo que limitó la movilidad de un mayor número de profesionales extranjeros. En este sentido, la feria apostó por los **mercados de proximidad: Portugal, Italia, Francia, Alemania, Marruecos y Turquía fueron los principales países de proveniencia de los visitantes internacionales.** Paralelamente, el programa de compradores invitados fue clave para la atracción de visitantes de Latinoamérica, principalmente de México y Colombia, así como de Chile, país invitado de Hispack 2022. Mayoritariamente, entre los internacionales hay un porcentaje elevado de envasadores, aunque suben los perfiles de fabricación y distribución de maquinaria y materiales.

Cierre de acuerdos comerciales

En la reunión del comité, presidida por Jordi Bernabeu, se repasaron los principales indicadores de esta edición, que reunió **643 expositores, 142 de ellos internacionales.** En el análisis cualitativo de los resultados comerciales se destacó la fidelización del expositor (63%), así como la representatividad de toda la cadena de valor del packaging, el acierto de la nueva distribución sectorial para facilitar la visita, y el mantenimiento de la internacionalidad de la oferta, ya que prácticamente la cuarta parte de los expositores de Hispack procede del exterior.

En las encuestas de opinión, **casi el 80% de los expositores declaró haber cumplido sus objetivos de participación en la feria.** El mayoritario, para un 83% de ellos, fue el de generar contactos; seguido del de imagen y posicionamiento de marca. La presentación de novedades, generación de ventas y la ampliación de la red de distribución también figu-

ran en la lista de motivos aducidos por las empresas asistentes. Así, el expositor considera a Hispack el salón más representativo de la industria española del packaging y su satisfacción general por participar obtiene una valoración ligeramente superior a la de la edición de 2018, destacando la calidad de los contactos realizados. El 48,2% de los expositores confirmó haber cerrado algún acuerdo comercial en Hispack.

Retos para 2024

Antes de la disolución del comité organizador, el director del evento, Xavier Pascual, apuntó algunos retos para **la próxima edición que tendrá lugar del 7 al 10 de mayo de 2024 en el recinto de Gran Via de Fira de Barcelona.** Entre ellos figuran: la redefinición del programa de internacionalización de la feria para aumentar el número de visitantes extranjeros; el refuerzo de la captación del visitante nacional con el fin de incrementar la cobertura de mercado, atrayendo las grandes empresas de sectores de demanda; la potenciación de los contenidos y actividades que más interés registran; y el impulso de la oferta expositiva, recuperando empresas expositoras de anteriores ediciones e incorporando otras nuevas con un alto componente innovador. Asimismo, Hispack mantendrá su agenda Pack Experience entre ediciones para crear espacios de relación y conocimiento para los profesionales de la industria del packaging en colaboración con asociaciones y entidades, contribuyendo con ello a la visibilidad del sector.

hispack.com



ICE Europe: Key industry event returns in 2023

After the show's success in 2022, ICE Europe will be back from 14 – 16 March 2023 in Munich, Germany reinstating itself as the sole exhibition in the market of its kind. The 13th International Converting Exhibition will offer further contemporary expertise revolving around bespoke product and processing solutions, investment opportunities, and other exciting affairs.

Keeping the current market situation in mind, it is particularly important to focus on crucial topics such as efficiency, productivity, automation, digitalisation, as well as sustainability. It is essential to not only address and mirror these topics, but to also stay competitive while simultaneously shaping the future of the converting industry. This is precisely what ICE Europe facilitates. The live demonstration of new machines and systems and the technical in-person discussions that arise at the ICE Europe stands revolve around tackling the current challenges and finding common solutions. The special blend accentuates why ICE Europe provides an excellent platform for the converting community in this highly dynamic industry sector.

"ICE Europe is definitely the place to be, as it's the only key exhibition of its kind in the converting industry. There is no other event like it, that provides this level of high-quality networking opportunities. The show attracts specialists from a wide range of sectors ranging anywhere from packaging, printing, plastics all the way to engineering, medical and many more. Industry experts from around the globe travel to attend this industry hot spot to seize business opportunities and to evaluate their innovations in the presence of a specialised international audience." states **Patrick Herman, Event Director of the Converting, Paper and Print Events, on behalf of Mack-Brooks Exhibitions.**

As the world's leading exhibition for the conversion of flexible, web-based materials, such as paper,

film, foil and nonwovens, ICE Europe remains a well sought-after event for the international converting industry. "The outcome of the most recent shows in March 2022, including ICE Europe, were outstanding. It was a substantial trade fair, displaying a large variety of machines and innovations on roughly 13,000 square meters." states **Gerlinde Kasa, Event Manager of the Converting, Paper and Print Events, on behalf of Mack-Brooks Exhibitions.** She adds "Participants were very pleased with the quality of the show and with the type of attendees this trade fair attracted. This is pretty much the only trade fair that brings the industry and its key players together."

"ICE Europe is definitely the place to be, as it's the only key exhibition of its kind in the converting industry. There is no other event like it, that provides this level of high-quality networking opportunities".

Patrick Herman, Event Director of the Converting, Paper and Print Events, on behalf of Mack-Brooks Exhibitions.



The ICE Awards will honour exhibiting companies from the converting industry, tackling present-day challenges of the industry, for best practice, excellence, innovation, and outstanding performances.

With all key players gathered in one place, ICE Europe seizes the opportunity to acknowledge and honour individuals, taking on contemporary issues and who address crucial topics, such as efficiency, productivity, automation, digitalisation, as well as sustainability via the ICE Awards.

ICE Awards

The prestigious ICE Awards, honouring outstanding achievements in the converting industry, are making a comeback at ICE Europe 2023. The ICE Awards will honour exhibiting companies from the converting industry, tackling present-day challenges of the industry, for best practice, excellence, innovation, and outstanding performances.

More details will be published in the run-up to the show.

Co-located events

Attendees can benefit from increased opportunities and synergies as ICE Europe will take place parallel to CCE International, Europe's key event for the corrugated and folding carton industry, and InPrint Munich, Europe's flagship event of the successful InPrint brand for the emerging community of printing professionals and manufacturers, on 14-16 March 2023.

Attendees can attend ICE Europe 2023 in halls A5 and A6, while CCE International, including InPrint Munich, will take place in hall B6 at the Munich Trade Fair Centre in Germany.

Further information about the ICE Europe 2023 can be found on the show's official website at ice-x.com/en-gb.html.

Cónoce el tema de nuestras próximas ediciones para 2023



Solicita nuestro media kit 2023

¡Nos encantará contar contigo!

Escríbenos a info@ide-e.com

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. Col. de la Marxa | 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

GRINO 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
Avda. Virgen Montserrat, 55
SANT JOAN DE SPÍ (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
INDUSTRIALES MECATRONIC S.A. Avda. de las Baganes, nº29, 46100 BUNYOL (VALENCIA)

**INSERTE AQUÍ
SU PUBLICIDAD**

918 922 774
info@ide-e.com

Flejadoras

CON
MOSCA®
ESTO
NO
PARA



WITH
SONIX

Maquinaria de envase y embalaje

masa **transitube**
transplast

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

MANUTENCIÓN INDUSTRIAL
DE SÓLIDOS

- Alimentación mecánica flexible
- Alimentación neumática por aspiración e impulsión

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



PARIS

Plantando de bobina formadas y cerramos boques de medidas y formas diversas.

- Soldadura lateral invisible
- Equipos manuales
- Finales con plegados especiales

Variadas de soluciones:

- Vaco
- Precitado
- Rebato
- Gas Inerte



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

ULMA
MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE ENVASADO

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

SILMA PACKAGING
Bº CARIBAI 28 • Apdo. 145
20500 ORATE • GUIPUZCOA
Tel. 943 739 300 • Fax: 943 730 819
www.ulmapackaging.com • info@ulmapackaging.com

INSERTE AQUÍ
SU PUBLICIDAD



918 922 774
info@ide-e.com

Inserte aquí su
publicidad

info@ide-e.com
+34 918 922 774

Palets

Fabricante de palets, cajas y contenedores de plástico



RIBAWOOD
Anticipating the future

Polígono Industrial, Sector A, Carretera 100, 36100 - Villaverde de Gálvez, Jurgos, España
Email: info@ribawood.com - Teléfono: +34 922 32 35 36 - www.ribawood.com

INSERTE AQUÍ
SU PUBLICIDAD



918 922 774
info@ide-e.com

Precintos engomados y adhesivos

IBERGUM S.A.



Polígono Industrial Heras
C/ Fray Geroni de San Antonio, 27
10100 Marchamalo (GUADALAJARA)
Tel: 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 IMPRESION, 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 IMPRESION PARA EMBALAJE
- FILM ESTIRABLE PARA PALETIZACION
- MAQUINARIA PARA LA APLICACION 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



Descubre otras innovaciones
www.wenglor.com

Wenglor Sistemas de Sensores S.L. • Avda. Mexicana, 364 - 7AB • 08027 Barcelona
Tel.: 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

AROL	Pág. 35	KRONES	Pág. 23
BERLIN PACKAGING JUVASA	Pág. 21	LUMAQUIN	Pág. 15
DTM PRINT	Pág. 19	MARCHESINI	Pág. 5
EAR FLAP	Pág. 25	PARTNER PACK	Pág. 7
FACA PACKAGING	Pág. 53	RULAND	Pág. 17
FROMM	PORTADA	SIDEL	Pág. 3
FROMM	Pág. 29	TESA TAPE	Pág. 31
ISB IBÉRICA	Pág. 37	TSC	Pág. 13
IXAPACK	Pág. 11		

Clasificados

Busch
Fres-Co
Griñó-Rotamik
Ibergum
Intermark
Masa Transitube
Mecatronic
Mosca

París
Ribawood
Robatech
Ulma Packaging
Wenglor

La revista bimestral de habla española de envase, embalaje, técnicas gráfica, materiales, manufacturas, maquinaria, componentes, logística, reciclaje, sostenibilidad.
(Fundada en Mayo de 1959)

Redacción, administración y publicidad:
Mavican Ediciones, SL - Murallas de Lugo, 19 - 28300 ARANJUEZ Madrid (España)
Tel. +34 918 922 774 - info@ide-e.com
Coordinación: Víctor Alonso - +34 655 963 182 - victor@ide-e.com
Relaciones Internacionales: Paula Alonso - +34 667 516 409 - paula@ide-e.com
Responsable de la web: webio
Empresa periodística núm. 1.406 ISSN 2660-9266 Volumen DCLII

GRACIAS POR VUESTRA COLABORACIÓN

DESEAMOS SEGUIR
CONTANDO CON
VOSOTROS PARA EL 2023

