REVISTA
IDE
Información del Envase y Embalaje

www.ide-e.com

Nº 640. OCTUBRE-DICIEMBRE 2020

KUKA

_Soluciones para la industria del picking y el packaging

www.kuka.com

Sumario

OPINIÓN 2

- España mantiene el décimo puesto mundial en parque de robots industriales
- Tasa de valorización de los envases y embalajes de madera en España en 2019
- La Lata de Bebidas cumple 85 años

EMPRESAS 8

- Vector Motor Control estrena centro de trabajo de la mano de AR Racking
- ET Systems equipa el nuevo centro logístico de Royal Talens en Sant Fruitós de Bages
- La primera línea de enlatado propia para Bundaberg Brewed Drinks
- STADLER hace historia al fabricar su separador balístico número 1000

NOTICIAS 20

PREMIOS 32

- La sostenibilidad en el ecommerce triunfa en los XI Premios Nacionales de Envase
- DS Smith Tecnicarton, Premio Liderpack al 'mejor packaging de logística y distribución'
- Yaskawa recibe el tercer puesto de Robotics Award 2020 por Air Grip World

NOVEDADES 40

CLASIFICADOS 54

STADLER hace historia al fabricar su **separador balístico número 1000**

14

La **sostenibilidad** en el **ecommerce** triunfa en los **XI Premios Nacionales de Envase**

24

¿Eres fabricante?

Deberías dedicar todo tu tiempo
a lo que mejor sabes hacer.

Como nosotros.

Nos encargamos de organizar y optimizar la gestión de tus residuos conforme a la ley de la forma **más rentable** posible: **uniéndote a muchos como tú.**

Consultora Especialista en **SCRAP**
(Sistemas Colectivos de Responsabilidad Ampliada del Productor)

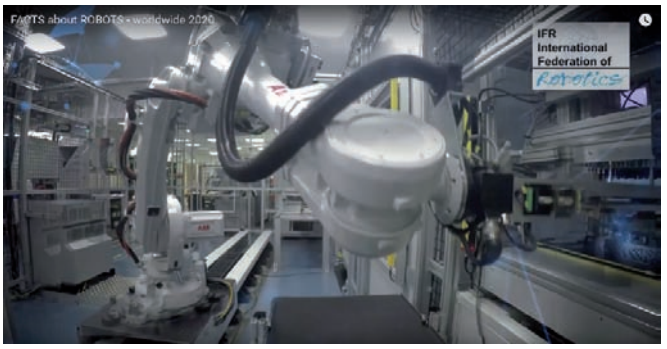
HEURA

Plaza Alquería de Culla, 4 Alfafar 46910 Valencia
(+34) 963 459 325 info@heura.net

www.heura.net

España mantiene el *décimo puesto mundial* en parque de robots industriales

La Federación Internacional de Robótica (IFR) hizo públicas, el 24 de septiembre, en rueda de prensa oficial, las principales conclusiones del informe anual World Robotics Industrial Robots 2020, del cual se extrae la evolución del mercado global de robots industriales, así como la situación del mercado español en 2019.

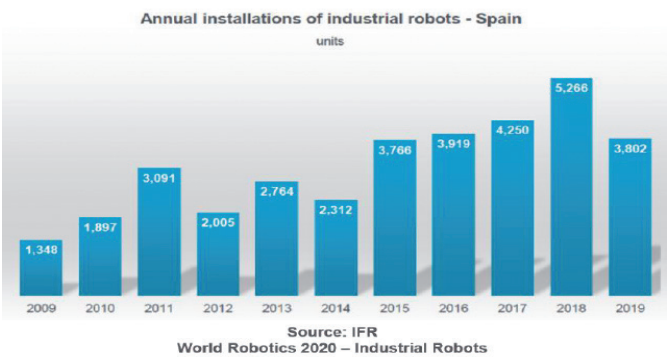


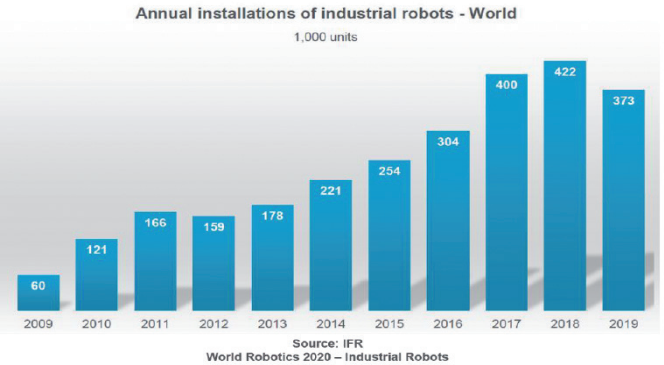
Tras 6 años consecutivos de crecimiento, 2019 presenció un descenso en instalaciones de robots a nivel mundial, con una cifra de 373.000 unidades vendidas, un -12% comparado con 2018. El descenso fue general por zona geográfica, liderando las caídas Asia y América con un -13%, mientras Europa contuvo el declive con un -5% respecto 2018. Por industrias, el sector eléctrico/electrónica cayó un 17% a nivel mundial, seguido de automoción, con un -16%.

China se mantuvo un año más como el mayor mercado mundial, representando un 38% del total de unidades vendidas, seguida de Japón con un 13% y USA con un 9%. La explicación de la caída general deriva de las crecientes tensiones del comercio internacional, así como del enfriamiento de la economía mundial, aunque todo ello no debe ocultar el hecho principal de que la tendencia subyacente de automatización industrial en nuestro sector permanece creciente y sólida.

España mantiene el cuarto puesto en instalaciones en el mercado europeo de la robótica industrial (tras Alemania, Italia y Francia), descendiendo un puesto en el ranking mundial hasta situarse en décimo primera posición. Nuestro país sufrió en 2019 un muy acusado descenso en las instalaciones de robots, con una caída del 28%, situándonos con 3.802 nuevas instalaciones a niveles de hace 5 años, e interrumpiendo un periodo 2014-2019 donde la tasa media de crecimiento había sido del +10%.

Las ventas de robots en el mercado español dependen en gran medida de la industria automovilística -ciertamente cíclica- quien en 2019 instaló el 47% del total de unidades (España es el segundo mayor fabri-





> ***La tendencia subyacente de automatización industrial permanece creciente y sólida. Las perspectivas a largo plazo siguen siendo excelentes.***

cante de vehículos europeo solo por detrás de Alemania, según datos de la OICA).

En cuanto a densidad de robots en la industria automovilística, esta ascendió en 2019 a los 1.165 robots/10.000 empleados (por 1.110 robots en 2018), lo que nos mantiene en 9ª posición mundial. La densidad de robots en la industria en general es mucho más baja, pero ha ido aumentando a lo largo de los años, alcanzado los 99 robots instalados por cada 10.000 empleados en 2019 (frente a los 88 de 2018).

Por lo que respecta al stock de robots, España mantiene el puesto número 10 en el ranking global por detrás de China, Japón, Corea del Sur, Estados Unidos, Alemania, Italia, China Taipéi, Francia y México.

Perspectivas generales 2020-23

La crisis económica mundial asociada a la pandemia de COVID-19 dará influenciará sin duda a las ventas de robots industriales en 2020. Cabe esperar una contracción importante a corto plazo. A medio plazo, esta crisis será un impulso a la digitalización que creará oportunidades de crecimiento para la industria de la robótica en todo el mundo. Las perspectivas a largo plazo siguen siendo excelentes. IDE

www.aer-automation.com

Tasa de valorización de los envases y embalajes de madera en España en 2019

En el año 2019 se han estudiado 105 empresas de recuperadores y recicladores, este dato ha disminuido con respecto al 2018 debido a que el censo de empresas recuperadoras de residuos de madera tiende a disminuir, aunque la facturación de este este sector se ha visto aumentada. Además, el periodo en el que se ha realizado el estudio se ha visto afectado por la situación extraordinaria producida por el COVID-19, dificultando la recopilación de datos. En relación a las encuestas recibidas de usuarios de envases y/o embalajes en 2019, el censo ha disminuido a 402 empresas frente a 434 recibidas en 2018, viéndose afectada también la participación de las empresas debido a dicha situación.

Las toneladas han sido aproximadamente de: 478.535,06 Tn en volumen valorizado, de 592.198,55 Tn en volumen de residuo, de 396.203,79 Tn en volumen de reciclaje y 82.331,27 Tn en el volumen de valorización energética.

Los volúmenes han aumentado de forma proporcional, por lo que no se observan grandes variaciones en los porcentajes finales del estudio de la tasa 2019 respecto a años anteriores. La tasa de valorización toma un valor de 80,80% en 2019 frente a 80,46% en 2018, la tasa de reciclaje es para 2019 de 66,90% mientras que en 2018 fue de 66,95% y, por último, la tasa de valorización energética en el año 2019 ha sido de 13,90%, a diferencia del año anterior que fue de 13,51%.

Se observa la estabilización de las cantidades destinadas tanto a reciclaje como a valorización energética respecto al año 2018. Se mantiene la tendencia creciente del volumen destinado a valorización energética debido a la existencia de una mayor concienciación en el empleo de biomasa para generar energía mediante incineración directa con recuperación de calor.

Además, el volumen de reutilización obtenido en el estudio ha aumentado respecto a otros años, esto supone la disminución del volumen de reciclaje puesto que algunas gestoras basadas principalmente en la recogida, transporte y reciclado de los residuos han recibido de las empresas menor volumen de residuos de envases o embalajes de madera, dándoles las empresas nuevos usos o rotaciones sin llegar a considerarlos residuos y alargando su ciclo de vida útil.

Se incluye de forma desagregada en este estudio, primera vez, lo que establece La Decisión de Ejecución (UE) 2019/665 de la Comisión de 17 de abril de 2019 que modifica la Decisión 2005/270/CE, por la que se establecen los formatos relativos al sistema de bases de datos de conformidad con la Directiva 94/62/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, en lo que respecta a los envases de madera que se reparen para su reutilización.

Para concluir, la Tasa de valorización de envases y embalajes de madera en España de 2019 ha aumentado un 0,34% respecto a la Tasa del año 2018. IDE

www.fedemco.com

EMBALAJES PARA LA PROTECCIÓN DE MERCANCÍAS

Load Securement Products

www.j2servid.com

BOLSAS HINCHABLES · AISLANTES ISOTÉRMICOS
BOLSAS DESECANTES · ANTIDESLIZANTES · NIUPACKS
TY-GARD · CINTAS DE TRINCAJE · VOID-GARD

Disponemos de una amplia gama de diferentes soluciones para proteger su mercancía durante el transporte, ya sea por carretera, marítimo, aéreo o ferroviario.

C/ Narcís Monturiol, 25 - P.I. Salelles II
08253 St. Salvador de Guardiola | Tel. (+34) 93 835 59 59 | **comercial@j2servid.com**

La *Lata de Bebidas* cumple *85 años*

La lata de bebidas cumple 85 años. Nueve décadas en las que este envase ha demostrado su permanente empeño por adaptarse a las cambiantes necesidades del *consumidor*. **Ha afrontado múltiples innovaciones**, algunas evidentes y otras casi imperceptibles, con la única finalidad de satisfacer a la sociedad a la que daba servicio. Sucesivas reducciones de peso, cambios de cierre, forma, tamaño y diseño han jalonado su evolución, consolidándolo como un **envase seguro, resistente, ligero,moderno, competitivo, transportable y fácil de enfriar, así como un perfecto soporte para la imagen de marca**. Por si fuera poco, su larga tradición de reciclado y su excelente desempeño medioambiental lo sitúan en un lugar de privilegio en la carrera por el futuro encarnando el **mejor ejemplo de economía circular**.

Infinitamente reciclable

Los metales son materiales permanentes, **no pierden calidad cuando se reciclan**. De hecho, el metal se recicla desde tiempos inmemoriales ya que el hombre descubrió muy pronto que para fabricar nuevos objetos metálicos era más provechoso fundir los antiguos que extraerlo del mineral. Gracias al reciclado, **el 75% del aluminio producido por la humanidad a lo largo de su historia sigue en uso**.

Todas **las latas de bebidas son infinitamente reciclables sin pérdida de calidad**, independientemente de su color o diseño y además son fáciles de separar y reciclar con la infraestructura existente, sin requerir nuevas tecnologías ni costosas inversiones adicionales. Su reciclado funciona y por ello **es el envase más reciclado en el mundo**. También en España donde gracias a municipios y consumidores se reciclan más de ocho de cada diez latas. Se separan fácilmente de otros residuos (con electroimanes o separadores de Foucault) y la estructura para ello está ampliamente implantada, tanto en flujos selectivos como en indiferenciados. **Las latas pueden reciclarse y se reciclan de manera indefinida, para fabricar nuevas latas u otros productos metálicos**. Reciclar una lata ahorra el 95% de la energía necesaria para crear una nueva. Es decir, con este ahorro de energía se puede mantener un televisor funcionando durante 3 horas.

Otro dato curioso, es que **cuando depositas una lata de bebidas en el contenedor amarillo, tarda menos de 60 días en volver a tus manos**, en forma de nueva lata u otro producto metálico.

Una maravilla tecnológica

Pero más allá del reciclado, la lata es un ejemplo de minimización en el uso de materiales. Lejos quedan los más de 115 gramos de aquella primera lata. Hoy una lata de bebidas pesa alrededor de 13 gramos. Gracias a la innovación permanente, **una lata de bebidas tiene un espesor inferior al de un cabello humano, pero puede soportar 90 kilos** en su eje vertical y contener una presión interna mayor que la de un neumático de coche.

Según el reciente Análisis de Ciclo de Vida realizado por Metal Packaging Europe, en los **últimos diez años, la lata ha reducido su huella de carbono en un impresionante 31%**. Los principales factores que han hecho posible este progreso son las continuas mejoras en los procesos de fabricación del aluminio, la reducción en el peso de la lata y el aumento de su tasa de reciclado.

Es evidente que el extraordinario comportamiento ambiental de **la lata está atrayendo el interés de marcas y consumidores**, no sólo de los productos tradicionales envasados en ella, como las cervezas o los refrescos, sino de otros como el agua, el vino, la sidra, el vermut o la cerveza artesanal.

Su eficiente logística, sus excelentes características de barrera a la luz y el oxígeno, sus mínimas emisiones de CO2 y su alto índice de reciclado son solo algunos de los muchos motivos por los cuales cada vez más bebidas eligen este envase.

Juan Ramón Meléndez, director de la Asociación de Latas de Bebidas afirma *"La Unión Europea define la Economía Circular como aquella que mantiene en uso los materiales durante el mayor tiempo posible, evitando las pérdidas y la generación de residuos y eso es lo que los envases metálicos y la lata de bebidas lleva décadas haciendo. Estamos orgullosos de que los principios rectores de la Economía Circular estén grabados en el ADN de la lata y no sean una potencialidad por desarrollar, sino una realidad contrastable"*. IDE

www.latasdebebidas.org

Vector Motor Control estrena centro de trabajo de la mano de AR Racking

Vector Motor Control Ibérica, S.L. (VMC) es un especialista global en gestión de la energía y automatización industrial, y distribuye en España y Portugal los productos de Automatización y Control Industrial de LS Electric (LG Industrial System).

AR Racking ha instalado el sistema de estanterías convencionales para palets en las nuevas instalaciones de Vector Motor Control Ibérica S.L. (VMC), situado ahora en Santa Perpètua de Mogoda (Barcelona). VMC, compañía dedicada a la tecnología para la automatización y el control industrial, ha decidido trasladar su principal centro de trabajo a una nueva nave de 3.414 m^2 y 8.010 m^2 de parcela como parte de su crecimiento estratégico. *"Ahora disponemos de un almacén más eficiente, competitivo y adaptado a las necesidades actuales gracias entre otras cosas a las soluciones proporcionadas por AR Racking"* explica **Lucía Montoya**, Responsable de Operaciones y Compras de VMC. Y añade: *"El cambio, previsto dentro del plan de expansión de la compañía, permitirá mejorar nuestras operaciones y ofrecer un mejor servicio a nuestros clientes"*.

> *"VMC ha trasladado su oficina central a Santa Perpètua de Mogoda (Barcelona) y cuenta con un almacén equipado con el sistema de paletización convencional de AR Racking*

El nuevo centro de trabajo cuenta con un área de oficinas y un almacén en el que se han instalado estanterías industriales convencionales para palets AR PAL, permitiendo acceso directo e inmediato a la carga. Se han añadido, además, 180 niveles de picking. *"La estantería convencional para carga paletizada es una propuesta logística eficaz, versátil y con una sencilla regulación de los niveles de carga que se adapta a cualquier tipo de mercancía sea cual sea su volumen o peso"*, comenta **Joan Cerrato**, responsable del proyecto y Técnico Comercial de la Zona Noreste de AR Racking. IDE

www.ar-racking.com

ET Systems equipa el nuevo centro logístico de Royal Talens en Sant Fruitós de Bages

Royal Talens, S. A. (en adelante **Talens**), con sede central en Apeldoorn (Países Bajos), pero con centro de distribución propio en Sant Fruitós de Bages (Barcelona), es fabricante de pinturas de bellas artes y proveedor de una amplia variedad de productos creativos. Fundada en 1899, y actualmente líder en el mercado mundial de las bellas artes.

Su continuo crecimiento ha supuesto la necesidad de trasladarse a una nueva plataforma logística, pasando de la localidad de Sallent de Llobregat (3.000 m2) a Sant Fruitós de Bages (5.000 m2), también en la provincia de Barcelona.

Según indica **José Delmás** (Distribution Center Manager), este traslado ha sido estudiado a nivel interno en base a:

- Las limitaciones espaciales existentes en nave anterior, requerían de almacenes externos para gestión de stocks, con las consecuentes dificultades en la trazabilidad de material y sus costes asociados.
- Necesidad resultante del incremento en el portfolio de productos.
- En la nave anterior, el picking unitario se realizaba a dos (2) niveles, ralentizando su productividad en la entrega entreplantas.
- Optimización de los recursos técnicos y humanos de la compañía. En este apartado ha tenido relevancia la necesidad de gestionar de manera óptima la zona de paletización, ya que la gestión de stocks resultaba compleja, así como la preparación de pedidos.

De entre sus variables actuales, destacan:

- Cartera de aproximadamente 1.500 clientes.
- Distribución de la cartera de clientes a nivel peninsular (España y Portugal) e Islas Baleares y Canarias.
- Productividad media diaria de 200 pedidos, equivalentes a 3.500 líneas.

Centro de distribución

La nueva plataforma de distribución de **Talens**, cuenta una superficie de 5.000 m^2, todos ellos en planta (a diferencia de la anterior instalación), sobre la que **ET Systems** ha efectuado el correspondiente asesoramiento y definición de su layout y procesos operativos, diferenciando entre áreas de almacenaje paletizado y zonas de picking.

El centro de distribución cuenta con amplia zona de recepciones y expediciones, equipadas con cinco (5) muelles y una (1) rampa. La zona de paletización se ha equipado con estanterías convencionales con capacidad para aproximadamente **4.800 palets**, y sobre la que se desarrollan los trabajos de picking de bulto completo (caja) o palet.

Es en el área de picking unitario donde además de los **cuatro (4) carruseles horizontales** de los que ya disponía **Talens**, se ha incorporado **un (1) nuevo equipo** de idénticas características, y se han alineado los cinco (5) elementos (con capacidad de 54 carriers cada uno) a nivel suelo, obteniendo de esta manera, una única zona de preparación unitaria.

Indicar que la previsión de crecimiento, tiene planificada la incorporación de un (1) nuevo carrusel horizontal, anexo a los anteriores.

Para la preparación de pedidos, se cuenta además con **dos (2) mesas multipedidos** equipadas con **16 displays** para la preparación simultánea y estanterías dinámicas para la entrega de pedidos finalizados a zona de consolidación.

Finalmente, y como característica principal de la instalación, se ha implantado el **software ULISES WMS** para la gestión integral del almacén (incluyendo módulo de radiofrecuencia).

Gestión de la operativa

A través de software ULISES WMS, **con interfaz a ERP de** Talens, **se dispone en tiempo real de toda la información de actividad (recepciones, preparaciones, expediciones, altas de producto, etc).**

Recepciones: En área de entradas, se lleva a cabo un conteo unitario de las recepciones a través del software ULISES WMS, y confirmadas a ERP, facilitando diferencias si han existido, ya sean positivas o negativas.

A medida que se confirman líneas de recepción, éstas quedan inmediatamente habilitadas para su venta, por lo que se optimiza su proceso de ubicación con el objetivo de darle disponibilidad al stock, ya sea en zona de almacenaje convencional o área de carruseles horizontales. Indicar que el **Software ULISES WMS** prioriza aquellas líneas que tienen sus ubicaciones de picking a 0, dejándolas listas para posibles preparaciones y evitando posteriores movimientos de reabastecimiento.

Dado que cada artículo tiene definida un área de almacenaje conforme a sus características, los palets se envían directamente a zona de almacenamiento, mientras que para el surtido con destino a carruseles horizontales se disponen de carros asignados a estos equipos, dirigiendo con ello la ubicación de mercancía y evitando la búsqueda de material para su disposición en picking.

Destacar que todos estos procesos se ejecutan con terminales de radiofrecuencia que garantizan su registro en tiempo real.

Preparaciones: Desde ERP de **Talens** se comunican en tiempo real todos los pedidos, de manera que, **software ULISES WMS**, respetando las principales indicaciones (especialmente en lo que a prioridades de servicio se refiere), agrupa en bloques de 16 pedidos, lo que permite un elevado nivel productivo de los carruseles horizontales.

En el lanzamiento de cada bloque, **software ULISES WMS** propone la tipología de caja de servicio (según volumetría del pedido), lo que supone una eliminación de los tiempos de reempaquetado. De

igual forma, emite la correspondiente etiqueta identificativa del bulto a preparar.

A medida que **software ULISES WMS** va presentando referencias en las cabeceras de los equipos, la operativa es:

- se confirman mediante el escaner fijo existente en cada uno de ellos.

- Se iluminan en las mesas los displays indicando la cantidad a depositar en sus respectivos bultos, y confirmando la operación en cada una de las posiciones (momento en el que la línea queda registrada cómo ejecutada).

Expediciones: Todos los bultos preparados en la zona de carruseles horizontales se entregan a zona de consolidación a través de estanterías dinámicas, sobre los que se recogen los bultos y se agrupan en "parking", anexando mercancía preparada en otras zonas de la instalación, pero con un mismo destino.

- Es en la zona de "parking" en donde se procede a finalizar el pedido, emitiendo su documentación final (packing list).

Según indica **José Delmás**, *"con esta nueva plataforma, gestionada íntegramente por el software ULISES WMS, Talens ha mejorado su nivel de servicio, mediante la reducción de errores de manipulación, y con los carruseles horizontales hemos optimizado los rendimientos de nuestro personal, debido a la preparación multipedidos. Remarcar igualmente la fiabilidad que aporta nuestro stock consecuencia del registro de procesos en tiempo real"*.

Talens considera que para llevar a cabo la implantación y logros de nuevos retos logísticos, debe mantenerse la relación profesional con **ET Systems**, lo que les permitirá:

- contar con un partner de experiencia contrastada en el mercado.

- disponer de un servicio postventa, de respuesta inmediata.

- seguir avanzando en mejoras tecnológicas, dada la contrastada relación calidad – precio de sus productos. IDE

www.etsystems.com

Bundaberg Brewed Drinks ha instalado su primera línea de enlatado propia, que cuenta, entre otros equipos, con una llenadora Craftmate de Krones. Foto: Bundaberg Brewed Drinks

La primera línea de enlatado propia para *Bundaberg Brewed Drinks*

Para la Craftmate C, los últimos cinco años han sido una auténtica travesía de éxitos: desde que se presentara en la edición de 2015 de la feria BrauBeviale, son ya 80 las compañías de bebidas que se han decidido por esta llenadora de latas compacta de Krones.

La mayor parte de estas compañías han sido cervecerías artesanas de Norteamérica. Pero la Craftmate también tiene admiradores en el resto del mundo: en los últimos tres años, por ejemplo, Krones ha enviado seis unidades a Australia.

Y es que la Craftmate no solo es apta para cervezas artesanas, sino también para todos los demás tipos de bebidas artesanas, como demuestra el ejemplo de **Bundaberg Brewed Drinks**. Esta empresa familiar australiana produce refrescos y bebidas sin alcohol de alta gama, como la cerveza de jengibre, que exporta a más de 60 países. Además de en sus características botellas de vidrio anchas y

redondeadas de color ámbar, ahora la compañía distribuye sus bebidas también en latas que llena en equipos propios. Y para ello ha invertido en una línea de enlatado. Krones ha sido la encargada de suministrar a la empresa la parte húmeda completa: no solo la pieza clave, una Craftmate C, sino también un inspector de latas vacías Canmatic, una mezcladora Contiflow, dos sistemas de inspección Checkmat, un calentador de envases LinaTherm y un secador Linadry.

Todo listo para la exportación

Tras varios años encargando el envasado de sus productos a otras compañías, Bundaberg Brewed Drinks decidió adquirir su propia línea de enlatado. El director ejecutivo de la compañía, **John McLean**, afirma: *"Ahora que contamos con la tecnología necesaria en nuestras propias instalaciones, podemos reaccionar con mucha más versatilidad a los deseos y requisitos de nuestros clientes"*. Bundaberg se decidió por la Craftmate de Krones no solo por los aspectos técnicos, sino también por su ventajosa relación calidad-precio, por sus excelentes resultados de producción y por sus estándares de calidad. Con la línea se llenan 15.000 envases por hora, y se procesan tanto latas estándar de 250 mililitros como un formato más estilizado de 200 mililitros. Con esta combinación de versatilidad y rendimiento, Bundaberg Brewed Drinks puede plantearse incluso la posibilidad de ofrecer servicios de envasado a otras cervecerías artesanales.

Las nuevas máquinas llegaron a Australia en diciembre de 2019, y ya a mediados de enero de este año se pudieron llenar en ellas los primeros productos aptos para la venta. A día de hoy, Bundaberg produce en su nueva línea más de 3,5 millones de envases, que se distribuyen en Australia, Nueva Zelanda y Estados Unidos. Incluso en estos tiempos en los que la pandemia del coronavirus ha cambiado la vida de los habitantes de todo el planeta, **John McLean** ve una buena oportunidad para la venta de productos de calidad en lata. *"Ahora que las medidas de cierre de establecimientos y cuarentena que se tomaron para frenar la pandemia se van aflojando poco a poco, la gente aprovecha para salir. Y las latas resultan muy prácticas en esta situación, porque son fáciles de transportar y de refrigerar. Las latas de formato mini tienen un tamaño perfecto tanto para disfrutarlas al aire libre como para preparar cócteles en casa"*. IDE

www.krones.com

STADLER

hace historia al fabricar su separador balístico número 1000

STADLER logró llevarse la licitación pública de Vaersa para el suministro de los separadores balísticos. ***"Estamos encantados de trabajar con STADLER**. Ya conocíamos su excelente reputación y sabíamos que es una marca de referencia en el sector de clasificación de residuos"*, ha declarado **Noelia Almiñana**, Jefa del departamento de gestión de residuos de Vaersa.

*"**La demanda de separadores balísticos en el mercado español ha experimentado un aumento muy rápido debido a la automatización de las plantas de reciclaje**, que también han aumentado su capacidad"*, nos explica **Luis Sánchez**, Director de Operaciones de la española STADLER Selecciona SLU. *"Sin los separadores balísticos sería muy difícil lograr estos dos objetivos. Por ello, **actualmente, más del 75% de las plantas de reciclaje españolas cuentan con este tipo de maquinaria**. En STADLER somos pioneros en esta tecnología, cuyo rendimiento hemos mejorado sin parar con el paso de los años. Por eso empresas como Vaersa se decantan por nuestros separadores balísticos. **El STT5000_6_1 es la solución perfecta para la planta de clasificación de Castellón, ya que ofrece la ventaja de contar con unos costes de mantenimiento increíblemente bajos"**.*

Separadores balísticos pioneros, colaboración duradera

STADLER, líder del mercado mundial de separadores balísticos, ha sido la empresa pionera en el desarrollo de esta solución eficiente y económica. Su desarrollo comenzó a principios de la década de los años 90. Las primeras cuatro unidades STT2000 se entregaron en 1992 a Fischer, para la planta de clasificación que tiene en Ravensburg, Alemania.

"Actualmente, nuestros separadores balísticos son muy eficaces y extremadamente resistentes, pero los primeros pasos de su desarrollo no fueron nada fáciles", explica **Willi Stadler**, de STADLER. ***"Por aquél entonces era muy difícil fabricar una máquina lo suficientemente robusta para soportar los retos que plantea el segmento de residuos**. No teníamos ejes especiales, así que adquirimos uno del sector agrícola. Sin embargo, no estaba diseñado para su aplicación con residuos y no tenía la resistencia que queríamos"*.

STADLER ha alcanzado una importante meta al fabricar su separador balístico número 1000. La máquina se fabricó para Vaersa, empresa de gestión de residuos y saneamiento de la Comunidad Valenciana. El separador balístico STT5000_6_1 se entregó el 28 de septiembre en la planta de clasificación de envases ligeros que Vaersa tiene en Castellón, donde acaba de empezar a utilizarse.

Hans Fuchs, Jefe de planta por entonces de Fischer, estaba impresionado por la estrategia que había empleado STADLER para solventar el problema: *"**Al principio tuvimos unos problemas** debido a que el eje no estaba diseñado específicamente para su uso con residuos. Ya en ese momento STADLER era la empresa pionera en el campo de la clasificación de residuos, y ser la pionera en algo siempre es complicado. **Es lógico que se necesitase tiempo para solventar los problemas que iban surgiendo, y STADLER lo hizo estupendamente".***

De hecho, el equipo de Fischer quedó tan satisfecho que la empresa adquirió otras dos máquinas para su planta de Villingen-Schwenningen. Ahí empezó una duradera colaboración con STADLER, que sigue plenamente vigente hoy en día. Más tarde, Remondis adquirió Fischer, a pesar de lo cual no se ha roto la relación y siguen siendo un cliente fiel.

"A día de hoy, los separadores balísticos STADLER son perfectos y cumplen totalmente su cometido", afirma **Hans Fuchs**, que se mantuvo en la empresa tras la venta y trabaja actualmente en Remondis. *"**La máquina que compramos en 2012 ha estado operativa más horas de las que garantiza STADLER y sus ejes siguen dando un magnífico resultado.** Aún no hemos tenido que cambiar ninguno de ellos".*

Una relación tan fuerte y duradera entre empresas se asienta también en la calidad de la asistencia y el asesoramiento técnico que STADLER lleva ofreciéndoles todos estos años: *"STADLER ha estado ahí, ayudándonos y asesorándonos, en todas las renovaciones y optimizaciones que hemos hecho en nuestra planta de clasificación de papel"*, explica **Hans Fuchs**. *"**Siempre logran dar con la mejor solución para que la línea sea aún más eficaz que antes.** Su servicio de mantenimiento y piezas de recambio también es perfecto y puntual en todo momento. En los años 2000, empezamos a desarrollar junto a STADLER un concepto para las inspecciones de planta con el objetivo de evitar que se produzcan daños y surjan problemas en épocas complicadas (como Navidad o Semana Santa). Gracias a ello, no hemos sufrido nunca periodos de inactividad ni reparaciones importantes".*

Primer separador balístico con un 100% de componentes STADLER

En 1996, STADLER lanzó su primer separador balístico con eje propio y un 100% de compo-

nentes originales. La máquina la adquirió la empresa alemana Böhme, en lo que supuso nuevamente el inicio de una relación duradera.

En palabras de **Stefan Böhme**, Director General de la compañía: *"Los dos separadores balísticos STADLER que funcionaban en paralelo en nuestra primera planta de clasificación de envases ligeros siempre cumplieron perfectamente su función esencial de clasificar el material tras la criba, una actividad muy simple por entonces.* ***El separador balístico era, y sigue siendo, el único dispositivo mecánico capaz de clasificar al mismo tiempo de forma eficiente tres fracciones distintas al clasificar envases ligeros".***

Los separadores balísticos STADLER desempeñan un papel muy importante en la planta de la compañía: *"En nuestra planta, separamos finos y material 2D y 3D de forma fiable. Para eliminar el material 2D y crear una gran parte de la fracción de película para una clasificación manual posterior hemos usado mecanismos de aire durante mucho tiempo.* ***Una gran ventaja de la clasificación es la excelente distribución de material que el separador balístico crea para las siguientes unidades".***

Para **Stefan Böhme**, STADLER destaca no solo por la calidad de sus productos sino, cuestión también de gran importancia, por su capacidad para ayudar a que la planta evolucione y mejore. Así se puede dar una mejor respuesta a la demanda cada vez más exigente del mercado: *"**STADLER cuenta con unos productos estupendos, grandes conocimientos de planificación y una enorme experiencia en la implantación de instalaciones o conversiones importantes de planta**. Valoro sobre todo su respeto escrupuloso de los plazos y la pericia con la que realizaron la construcción. Sus equipos trabajan de forma experta y dedicada, y es imposible encontrarle pega alguna al trato con el gestor de proyecto. Su servicio de piezas de recambio, rápido y fiable, también es impecable: siempre logra dar con la solución, incluso para componentes antiguos".*

Innovación permanente que anticipa las necesidades del cliente

STADLER desarrolla, de forma constante, formas de mejorar el rendimiento y la eficiencia de su maquinaria. **En 2000 lanzó dos innovaciones muy importantes: su chasis basculante patentado**, que acaba con la necesidad de inclinar toda la máquina y ajustar las cintas transportadoras, **y el pádel de cribado.**

En 2002, STADLER amplió su oferta de **separadores balísticos STT2000 con un modelo nuevo desarrollado específicamente para clasificar papel y cartón**, que contaba con sus pádeles de cribado en forma de Z. Ese mismo año, tras detectar una nueva necesidad del mercado, lanzó el **STT5000 para materiales pesados, como los RSU y los residuos industriales.** Esta máquina contaba con un eje diseñado para soportar residuos húmedos y con pádeles superresistentes para procesar flujos de materiales pesados.

Más recientemente, STADLER detectó una nueva necesidad de procesamiento de material superpesado, un sector del ámbito del reciclaje en rápido crecimiento debido a la concienciación medioambiental y la presión existente para reutilizar materiales. Para atender esta necesidad, desarrolló el **STT6000 específicamente para la clasificación de residuos de construcción y demolición**, la explotación de vertederos e incluso RSU con grandes impurezas.

El Subdirector de I+D de STADLER, **Christian Nordmann**, destaca las principales ventajas de esta máquina: *"No necesita clasificación ni trituración previa del material de entrada. Además, al contrario de lo que ocurre con la criba, que separa el material en tan solo dos fracciones,* ***el material de salida del***

***STT6000, dividido en tres fracciones, hace que puedan eliminarse fácilmente las impurezas**, ya que conservan su tamaño original".*

Los separadores balísticos STADLER cuentan con una gran flexibilidad y pueden adaptarse para satisfacer necesidades concretas. Por ejemplo, la empresa ha diseñado **separadores balísticos con menos pádeles de cribado** para que quepan en el escaso espacio disponible en las plantas de clasificación japonesas. Para satisfacer necesidades particulares también se han creado máquinas con pádeles de cribado más largos. Finamente destacar que para lograr un mejor material de salida se puede **montar hasta tres módulos de separadores balísticos**, dispuestos uno sobre otro o en serie.

Éxito internacional

Los separadores balísticos STADLER gozan de gran prestigio internacional y operan en mercados de todo el mundo: se han vendido más de 770 unidades en Europa, unas 70 en Norteamérica, más de 80 en Asia, 60 en Australia y más de 20 en Latinoamérica. IDE

www.w-stadler.de

STADLER®
La tecnología más eficiente

TECNOLOGIA ALEMANA
PARA UNA PERFECTA SELECCIÓN DE LOS MATERIALES

Las plantas de clasificación STADLER, made in Germany, son sinónimo de:

- Alta calidad
- Fiabilidad
- Rápido montaje
- Las más altas tasas de pureza

Disfrute de las ventajes de un proceso que optimiza la clasificación de residuos.

STADLER: para un mundo más limpio

STADLER Selecciona S.L.U.
+34 926 588 977
stadlerselecciona@stadlerselecciona.com
www.stadlerselecciona.com

DTM Print

ofrece una garantía de 3 años

Como antes, todos los clientes recibirán automáticamente una garantía de 12 meses con su compra. Sin embargo, para las compras dentro de la UE (incluidos los países de la AELC) tienen la opción de una extensión gratuita de hasta un total de tres años.

La duración de la garantía y el procesamiento de la misma son muy importantes para los distribuidores, revendedores y clientes, quienes quieren estar seguros de que, en caso de avería, los dispositivos defectuosos pueden ser sustituidos o reparados rápida y fácilmente.

Los procesos óptimamente controlados y la gestión de alta calidad de DTM Print aseguran una gestión eficaz de las reclamaciones de garantía. Andreas Hoffmann, director general de DTM Print comenta: "Incluso con componentes de muy alta calidad, las reclamaciones de garantía no pueden ser completamente excluidas. Por eso hemos decidido ofrecer a nuestros Partners y clientes aún más seguridad. Nuestra promesa es una extensión voluntaria de la garantía que debe distinguirse claramente del período de garantía legal. Esto se confunde a menudo en el lenguaje cotidiano".

La garantía se aplica a casi todos los dispositivos de la división de impresoras de etiquetas y editores de discos si se registran en la página web de la empresa dentro de los primeros 6 meses después de la compra. La lista completa de todos los productos incluidos y las condiciones detalladas de la garantía se pueden encontrar en register.dtm-print.eu.

"La garantía de 3 años no sólo representa un verdadero beneficio para los usuarios, sino que también da a DTM Print, sus distribuidores y revendedores la oportunidad de construir relaciones a largo plazo con sus clientes", resume **Andreas Hoffmann**. *"Pueden hacer a sus clientes una oferta muy atractiva y el propio cliente ahorra dinero con sólo registrarse en la página web. Verdaderamente una situación en la que todos ganan"*. IDE

http://dtm-print.eu

> ***DTM Print, OEM internacional de equipos originales y proveedor de soluciones para sistemas de impresión especializados, ofrece ahora a sus clientes un período de garantía de hasta 36 meses para su división de impresoras de etiquetas y editoras de discos***

DTM print

¿Su producto necesita una etiqueta?

Entonces confíe en las soluciones de impresión de etiquetas de DTM Print!

1

Diseño

2

Imprimir

3

Resaltar

4

Aplicar

¡Mire como se ve su producto ahora!

Para más información y muestras gratuitas visite:

ide.dtm-print.eu

SIGRE, nueva campaña de sensibilización sobre el reciclado de medicamentos

La campaña pone especial foco en la responsabilidad y colaboración de toda la sociedad para cuidar del medio ambiente y conseguir un planeta saludable.
El 95% de los españoles está concienciado del daño medioambiental que supone tirar estos residuos a la basura o por el desagüe.
El ciudadano dispone de casi 22.000 Puntos SIGRE ubicados en toda la red de farmacias que hay en España. Existe un Punto SIGRE por cada 846 hogares.

Con el lema **"Un paso al frente por el medio ambiente",** SIGRE continúa su labor de sensibilización social para conseguir un planeta saludable, mediante el sencillo gesto de llevar al Punto SIGRE de la farmacia los envases vacíos o con restos de medicamentos por parte de los ciudadanos.

La campaña pone especial foco en la responsabilidad de toda la sociedad para cuidar del medio ambiente:

"*la labor de SIGRE es posible gracias a la colaboración ciudadana y al esfuerzo conjunto de laboratorios, distribución y farmacias. Toda la sociedad ha de dar ese necesario paso al frente y aunar sus esfuerzos en la protección de la salud y la naturaleza*", tal y como comenta **Juan Carlos Mampaso**, Director General de SIGRE.

Con esta iniciativa, SIGRE también quiere incidir en la importancia de un uso adecuado de los antibióticos, el cumplimiento de los tratamientos y la correcta gestión ambiental de sus residuos a través del Punto SIGRE. Según datos del último sondeo de opinión llevado a cabo por SIGRE, el 43% de los pacientes, si al finalizar un tratamiento con antibióticos sobra medicación, guarda los restos en el botiquín de casa, con el consiguiente riesgo derivado de una automedicación inadecuada.

El Punto SIGRE, un hábito consolidado de los ciudadanos

Desde la implantación de los primeros Puntos SIGRE en las farmacias españolas hace ya 19 años, el reciclado de los envases vacíos o con restos de medicamentos se ha convertido en uno de los hábitos ambientales más consolidados por parte de los españoles.

El estudio más reciente de SIGRE muestra que el 95% de los españoles está concienciado del daño medioambiental que supone tirar estos residuos a la basura o por el desagüe. Igualmente, se registra un grado de conocimiento cada vez mayor del Punto SIGRE de la farmacia por parte de los ciudadanos (92%).

El farmacéutico, asesor del ciudadano en materia medioambiental

Existe una red de más de 22.000 farmacias en nuestro país, lo que facilita que los españoles dispongan de un Punto SIGRE por cada 846 hogares. Esta gran capilaridad permite que los ciudadanos puedan desprenderse de estos residuos cómodamente y con total garantía para su salud y para el medio ambiente.

Hay que destacar que los profesionales de farmacia constituyen un colectivo clave al que acuden los ciudadanos (76%) cuando tienen dudas sobre lo que se debe o no se debe depositar en los Puntos SIGRE. Además, el 87% de los farmacéuticos asegura que ha mejorado la actitud y colaboración de sus clientes con respecto a la iniciativa de SIGRE en los últimos años.

Los laboratorios apuestan por envases cada vez más ligeros y sostenibles

La industria farmacéutica, adelantándose al objetivo de implantar una economía circular, lleva años aplicando medidas de prevención y ecodiseño, con el objetivo de que los envases de medicamentos tengan cada vez un menor peso y volumen, sean menos contaminantes y más fácilmente reciclables, reduciendo así su impacto sobre el entorno. Como resultado, a lo largo de los últimos 20 años, se ha conseguido reducir el peso de los envases más de un 25 por ciento.

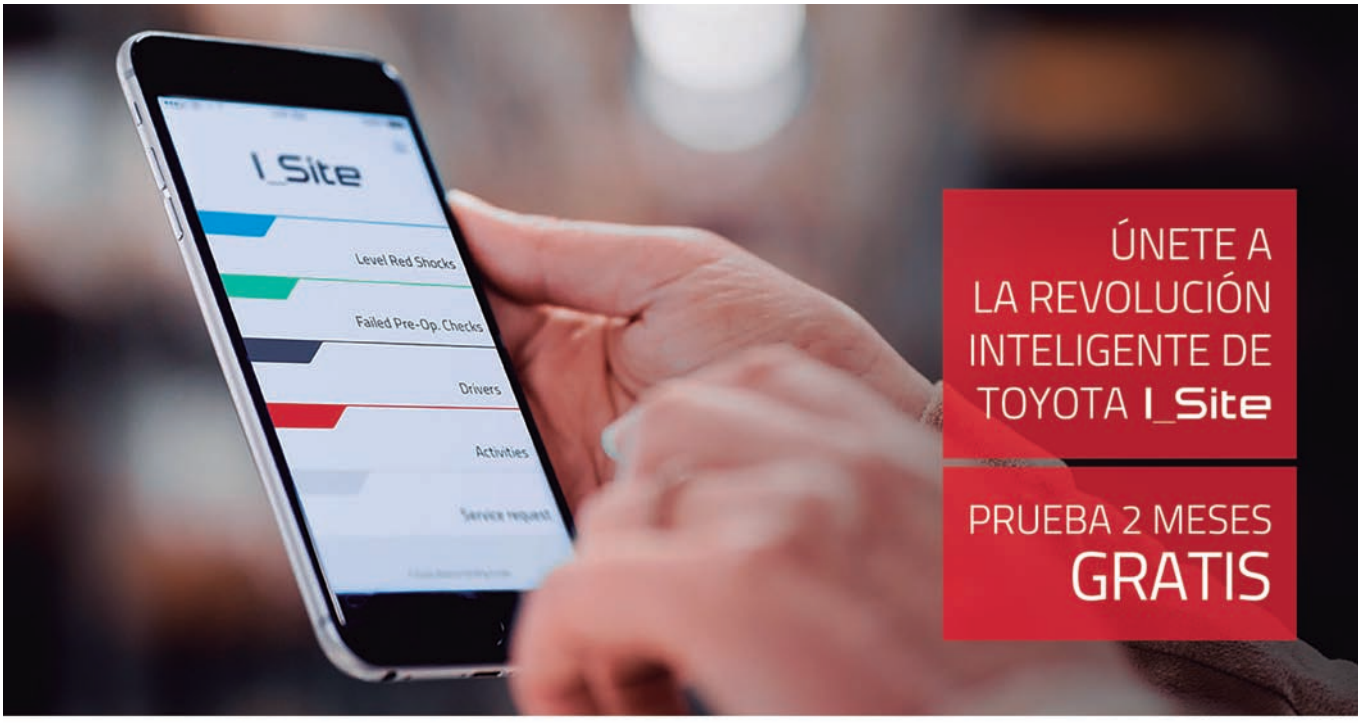
Asimismo, durante 2019, 50 laboratorios han aplicado 180 medidas de ecodiseño, lo que entre otros beneficios ambientales ha permitido ahorrar más de 178 toneladas de materias primas durante el proceso de diseño de los envases, fase en la que se estima que se produce el 80% de su impacto ambiental.

Los ODS, ahora más que nunca, la hoja de ruta hacia un planeta saludable

El contexto actual que estamos viviendo, marcado no solo por la crisis sanitaria, sino también por la emergencia climática, nos sitúa ante uno de los mayores desafíos a los que nos hemos tenido que enfrentar como sociedad. Por ello, los Objetivos de Desarrollo Sostenible de la Agenda 2030 de las Naciones Unidas son, ahora más que nunca, el camino que hemos de seguir para alcanzar un mundo más próspero y sostenible.

En este sentido, SIGRE contribuye al cumplimiento de aquellos ODS más ligados a la salud pública y al medio ambiente y tiene, además, una activa participación en la creación de un futuro circular, ofreciendo soluciones sostenibles y eficientes en tres grandes ámbitos: La **prevención en origen**, fomentando envases de medicamentos cada vez más ecológicos y sostenibles; la **gestión responsable de los residuos**, mediante un singular sistema de logística inversa que permite reducir emisiones de CO2 y evitar accidentes, sustracciones, tráfico ilícito y falsificaciones; y por último, la **sensibilización ambiental**, con campañas como **"Un paso al frente por el medio ambiente",** que conciencian a la sociedad en torno a los beneficios de cerrar adecuadamente el ciclo de vida de los medicamentos y sus envases a través del Punto SIGRE. IDE

www.sigre.es



Ahora más que nunca es el momento de optimizar tu flota, identificando el rendimiento de tus carretillas para reducir costes y maximizar tu inversión.
Con la tecnología líder de Toyota I_Site, desde el primer momento podrás visualizar en tu pantalla el tiempo de uso de tus máquinas, supervisar golpes y daños, monitorizar la vida útil de las baterías y gestionar las licencias de los operarios.

Apúntate a los 2 meses gratis de Toyota I_Site www.2mesesgratistoyotaisite.es o en el 900 922 600

TOYOTA
MATERIAL HANDLING

Luis Rodrigo

reelegido Presidente de ANAIP para el periodo 2020-2024

En la Asamblea General de ANAIP, cuya 75ª edición se celebró el 17 de septiembre en formato virtual, los asociados de ANAIP aprobaron la nueva lista de vocales de la Junta Directiva, y en la reunión posterior de constitución de la nueva Junta Directiva, Luis Rodrigo fue reelegido Presidente de la Asociación Española de Industriales de Plásticos, ANAIP, para los próximos cuatro años. También fueron nombrados Vicepresidentes de la asociación Alfonso Biel, Jordi Purals e Iñigo Querejeta, quien también asumirá el cargo de Tesorero.

Los miembros de la Junta Directiva de ANAIP para el periodo 2020-2024 son: Alfonso Biel, de Sphere Group Spain; Ana Ruiz Guerrero, de ASEMUPLAST; Antonio Beltrán, de Plasbel Plásticos; Claudio Zión, de Uponor; Damián Martínez, de AVEP; Iñigo Querejeta, de Contenur; Javier María Sampedro, de Compuestos y Granzas; Jordi Pursals, de Paccor Iberia; Jorge Poo, del Grupo Armando Álvarez; José Antonio Costa, de AIMPLAS; Juan Melgarejo, de Innovative Films Solutions; Julián Ferrer, de Logoplaste Consultores Técnicos España; Luis Artola, de Plastigaur; Luis Rodrigo, del Grupo Plásticos Ferro; Manuel del Río, de Danosa; María Rodríguez, del Grupo Lantero; Oriol Galí, de Unnox Group; Oscar Hernandez, de ANARPLA; Pedro Melgarejo, de Eversia Innova; Raquel López, de ANAPE; Raúl García, de Adequa Water Solutions; Roberto Gavilán, de Alpla Ibérica y Santiago Font, de Poligal.

ANAIP agradece sinceramente a todas las vocalías salientes su participación y apoyo en la anterior Junta Directiva, y a todos los vocales de la nueva, su confianza compromiso e implicación.

"Impulsar la comunicación de nuestro sector para defender su necesidad, utilidad, circularidad y sostenibilidad, va a ser la línea estratégica fundamental de la nueva Junta Directiva, para así contribuir a mejorar la imagen pública de los plásticos" afirmó **Luis Rodrigo** quién también manifestó que *"la asociación ha cumplido con bastante éxito el Plan Estratégico 2016-2019 y por ello quiero dar las gracias al equipo de ANAIP"*.

Además de la celebración de las elecciones, durante la Asamblea General se hizo un **repaso al trabajo de la asociación en los últimos meses**, especialmente intenso durante la pandemia y los meses de estado de alarma, cuando las empresas asociadas han necesitado asesoramiento y *apoyo*.

El Director General de ANAIP, Luis Cediel, recordó el trabajo de ANAIP en áreas como la economía circular, la creación del Grupo Sectorial de Sostenibilidad de Envases y Embalajes; el impulso tanto al proyecto OCS o "cero pérdidas de granza", como a la herramienta MORE, la adhesión a la Circular Plastics Alliance (CPA) destacando "Hay cuatro personas de ANAIP participando activamente en los diferentes grupos de trabajo de la CPA, demostrando el compromiso de la industria de la transformación de plásticos española con la circularidad y la sostenibilidad".

Ese compromiso se muestra también con los resultados del proyecto OCS, que tiene más de 150 empresas adheridas y para el que se ha creado una certificación con AENOR y en los declarantes al MORE, plataforma europea online en la que las empresas transformadoras pueden declarar su consumo anual de reciclado obteniendo así el sello MORE y un diploma. Luis Cediel destacó también el trabajo del Grupo Sectorial de Plásticos Reciclados de ANAIP "en el que están trabajando más de 90 empresas"; o el proyecto Plasmix, para la separación y reciclaje de residuos urbanos en la que ANAIP es colaborador y lidera varias acciones.

En este video, la asociación muestra el reconocimiento al compromiso de la industria española de plásticos con la economía circular y la sostenibilidad.

ANAIP en el escenario de la Covid-19

La llegada de la pandemia ha obligado a hacer cambios en la forma de trabajo de ANAIP, que mantiene a su plantilla teletrabajando, con la misma dedicación y profesionalidad con la que lo hace habitualmente. Una situación que, como han reconocido tanto Luis Rodrigo como Luis Cediel, se va a alargar en el tiempo y va a obligar a seguir adaptándonos. Realizar la Asamblea General en formato virtual o publicar la Memoria de Actividades de 2019 únicamente en versión online son dos ejemplos. Y ANAIP ya está trabajando en convertir en virtuales algunas de las actividades que han hecho otros años en formato presencial, como la formación o las misiones comerciales, para mantener la agenda y no paralizar la actividad a causa del coronavirus.

En este escenario complejo e incierto, la nueva Junta Directiva quiere seguir avanzando en los asuntos fundamentales para nuestra industria, como la sostenibilidad, la economía circular y la gestión de residuos. Mantener o incluso superar el nivel de trabajo habitual durante los últimos meses ha sido todo un reto que ANAIP ha superado con éxito. Por delante quedan meses de incertidumbre, pero la asociación y las empresas que la integran los afrontan con decisión y con la certeza de que, ahora más que nunca, trabajar unidos nos ayudará a superar cualquier obstáculo. IDE

www.anaip.es

José Ramón Benito

elegido nuevo Presidente de ASPACK

La Asamblea General de la asociación ha aprobado la renovación de la Junta Directiva para los próximos cuatro años.

José Ramón Benito ha sido elegido nuevo presidente de la Asociación Española de Fabricantes de Envases de Cartón, ASPACK, para el periodo 2020-2024. Así lo ha ratificado la Asamblea General de la asociación, reunida el jueves 22 de octubre de manera virtual, tras las elecciones para renovar la Junta Directiva.

Desde hace más de 20 año José Ramón Benito preside el Grupo Docuworld, un referente nacional en el sector del envase y de las etiquetas que engloba las empresas Eman, Drimpak, NDE, Rever, Universal, Formsystem y Pharmaprospect. **Además tiene una gran experiencia en el mundo asociativo**: presidió la Asociación Nacional de Formularios de 1995 a 2003; también la Asociación de Artes Gráficas de Bizkaia de 1992 a 2008 y preside la Asociación Ibérica de Fabricantes de Etiquetas en Continuo, AIFEC, desde 2015.

En 2016 José Ramón Benito fue nombrado vicepresidente de ASPACK y ahora toma el relevo en la presidencia de Alejandro García, Director General de Drimpak. *"La fortaleza de ASPACK está en la base tan amplia de asociados y en la Junta Directiva* –afirmó **José Ramón Benito**–. *Lo menos importante es quién sea Presidente, sino que sigamos trabajando alineados con la misión, la visión y los valores de la asociación y hacer crecer a todo el sector".*

La nueva Junta Directiva de ASPACK va a estar integrada por 11 personas: además de **José Ramón Benito**, **Josep María Berga**, Director de Alzamora Group, será el vicepresidente primero y **Anselmo Vilardebo**, Administrador Delegado en Seda Ibérica, vicepresidente segundo. Además habrá ocho vocales: **Alejandro García**, Director de Drimpak; **Josep Lluis Ferrás**, Director Regional en Saica Pack Barcelona; **Txomin Echarri**, Director General de DS Smith Packaging Pamplona; **Ricard Balart**, Director General de Gaez, del Grupo Vallsgraphic; **Mari Carmen Cerdá**, Consejera Delegada en Gráficas Beyko; **Carlos Mora**, Director de Cartonajes Mora, **José Miguel Méndez**, Director General de Vicusgraf Hinojosa Packaging y **Heliodoro Vidal**, Director de Industrias Gráficas del Envase ARTENVAS.

José Ramón Benito llega a la presidencia de ASPACK con intención de continuar el proyecto iniciado por **Alejandro García**, que ha presidido la asociación durante los últimos ocho años y que continuará en la Junta Directiva. **"Me siento agradecido y orgulloso –aseguró García–, he tenido la oportunidad de conocer a grandes profesionales y grandes empresarios y me he sentido siempre muy apoyado por la Junta Directiva de la asociación, hemos trabajado mucho en equipo"**. En cuanto al futuro, García recalcó que en la sociedad actual hay muchos retos que abordar pero *"las empresas de ASPACK han demostrado que están preparadas para asumir estos retos y resolverlos"*. En esa línea se desarrollará el trabajo de José Ramón Benito y la nueva Junta Directiva. *"Somos un gran equipo"*, finalizó **José Ramón Benito**. IDE

www.aspack.es

Elisabet Alier Benages

nueva presidenta de ASPAPEL

Elisabet Alier Benages, presidenta de la empresa papelera ALIER, es la nueva presidenta de ASPAPEL, elegida por la Junta Directiva de la organización, que agrupa y representa a la industria de la celulosa y el papel en España. Alier sucede en la presidencia de ASPAPEL a Jordi Mercader Barata, vicepresidente y director general de Miquel y Costas & Miquel.

Elisabet Alier es licenciada en Derecho por la Universidad Pompeu Fabra, máster en Economía para Abogados por la Universidad de Barcelona y PADE por el IESE. Ha cursado también estudios en la Escuela de Práctica Jurídica del Ilustre Colegio de la Abogacía de Barcelona.

Desde 2014 es presidenta de la empresa papelera ALIER. Asimismo, es socia fundadora y abogada en el bufete DEVENIRE LEGAL y en la consultoría de patentes y marcas DEVENIRE PROPIEDAD INDUSTRIAL. Anteriormente, fue fundadora y socia en el bufete EMME & PI THE LAWYER COMPANY y trabajó como abogada en PROPITEC y en VÍCTOR GUIX, ESTUDIO JURÍDICO.

Ponente en numerosos foros y profesora en varios programas de posgrado, así como miembro de la Sección de Propiedad Industrial del Ilustre Colegio de la Abogacía de Barcelona, ocupa diversos cargos en asociaciones y fundaciones, como el de vicepresidenta de la Associació dels Amics del Paper o el de patrona de la Fundació del Museu Molí Paperer de Capellades, entre otras (CEOE, AIPPI, ICAB).

ASPAPEL (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 más del 90% 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 16.600 puestos de trabajo directos, en su mayoría empleos fijos y cualificados. Tiene una gran capacidad exportadora (el 43% de su producción se destina a la exportación) y es una industria fuertemente inversora (en los cinco últimos años ha invertido 1.700 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. IDE

www.aspapel.es

CHEP nombra a *Katrin Zeiler* como Senior Director para el programa *Zero Waste World*

CHEP, la empresa de soluciones para la cadena de suministro, ha anunciado el nombramiento de Katrin Zeiler como Senior Director para el programa Zero Waste World y el área de Customer Innovation & Solutions en Europa.

Bajo la supervisión del Vice President de Strategy and Marketing para Europa, Katrin Zeiler impulsará nuevas vías de colaboración con clientes para aumentar la circularidad, la sostenibilidad y la inteligencia de las cadenas de suministro en Europa.

El programa Zero Waste World (Un mundo con cero residuos) de CHEP, presentado hace un año, es un proyecto de colaboración que reúne a los principales fabricantes y distribuidores del sector para hacer frente a tres retos: eliminar los residuos de envases, erradicar los kilómetros de transporte superfluos y reducir las ineficiencias.

Nick Gibbons, Vice President de Strategy and Marketing para Europa, afirma que *"el programa Zero Waste World demuestra el poder de la colaboración para enfrentarnos a los retos comunes. Estamos muy orgullosos de los resultados obtenidos en algunos de los proyectos realizados junto a nuestros clientes. Estoy seguro de que la experiencia de Katrin en innovación y desarrollo comunitario ayudará a CHEP a conseguir su objetivo de aumentar la circularidad en beneficio de nuestros clientes y del planeta"*.

Dentro de los objetivos de la empresa en materia de sostenibilidad para 2025, CHEP aspira a aumentar las colaboraciones con los clientes, duplicando el impacto y el número de iniciativas de colaboración actuales. Con la vista puesta en el futuro, el programa Zero Waste World seguirá aprovechando su alcance, datos y relaciones, y aprovechará sus capacidades digitales, así como los nuevos productos y servicios, para maximizar sus efectos.

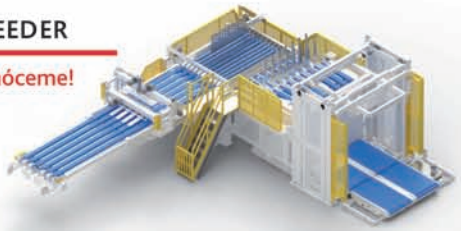
Antes de unirse a la familia de CHEP, en abril de 2020, Katrin Zeiler ocupó diversos puestos al frente de iniciativas de innovación globales en el sector logístico, donde aportó su experiencia en el mundo del big data, la realidad aumentada, la inteligencia artificial, el Internet de las cosas, la robótica y las soluciones logísticas sostenibles. Entre otros cargos, trabajó como Program Director del Centro de Innovación en América de DHL y como Head of Customer Engagement en el Centro de Innovación de Alemania.

"Estoy entusiasmada por asumir este cargo tan emocionante y dirigir las colaboraciones para trasladar la visión de Cero residuos de CHEP a nuestros clientes", comenta **Katrin Zeiler**. *"Aprovecharé mi pasión por la atención al cliente, la innovación y la sostenibilidad para crear y ofrecer nuevas innovaciones y soluciones escalables a los principales fabricantes, distribuidores, empresas emergentes y defensores de la cultura Cero residuos"*. IDE

www.chep.com

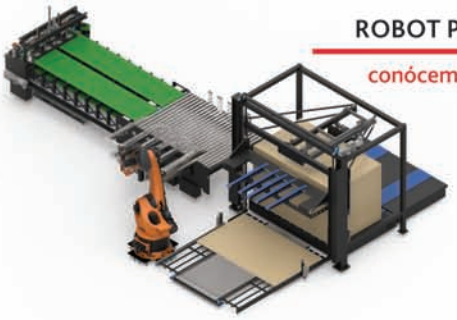
AUTO PRE-FEEDER

conóceme!



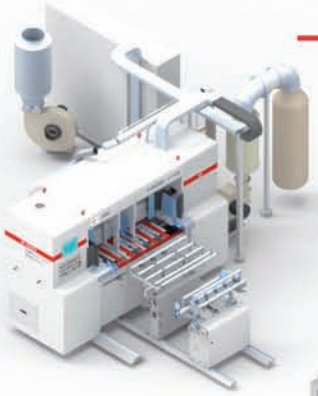
ROBOT PRE-FEEDER

conóceme!



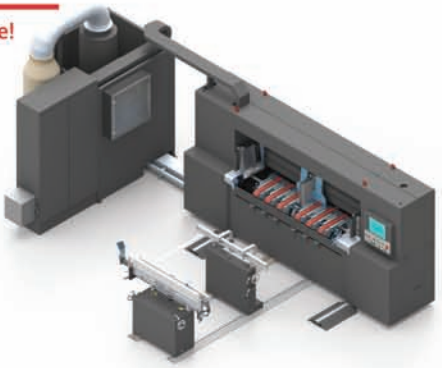
MULTI FEEDER NC

conóceme!



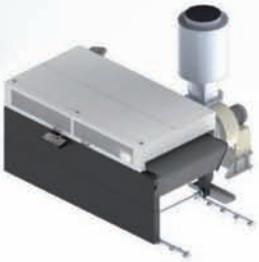
MULTI FEEDER DR

conóceme!



QUALITY CONTROL

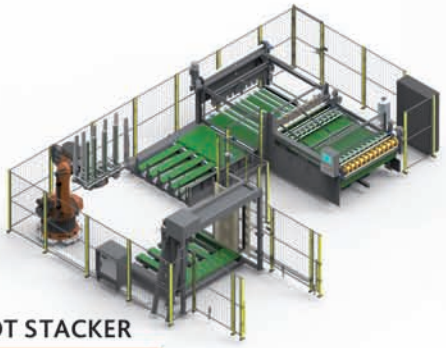
conóceme!

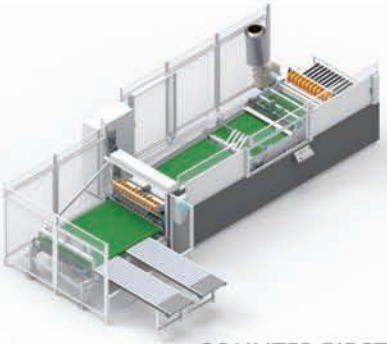


LÍDER MUNDIAL En FABRICACIÓN De PERIFÉRICOS Para IMPRESIÓN DIGITAL

DOWN STACKER

conóceme!





ROBOT STACKER

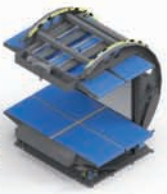
conóceme!

COUNTER EJECTOR

contáctanos

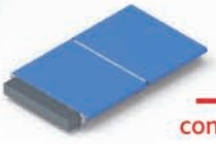
STACK FLIPPER

conóceme!



TURNER STACKER

contáctanos



CONVEYOR BELT

contáctanos

División de Impresión Digital

INNOVATION AND TECHNOLOGY

SERRA

TALLERES SERRA, S.L. | Av. del Comte de Llobregat, 46-48 | 08760 Martorell | (Barcelona) SPAIN | (+34) 937 754 012 | www.serra.com.es | serra@serra.com.es

Nortpalet renace como *Naeco,* reforzando así su compromiso con la sostenibilidad

La empresa asturiana que lleva casi 14 años de continuo crecimiento como fabricantes de elementos reutilizables de plástico para el almacenaje y la logística, inicia esta nueva etapa con el objetivo de consolidar su compromiso medioambiental.

Naeco, **basa toda su actividad en la Economía Circular o Proceso Integral "Zero Waste"**, mediante el cual **sus productos se fabrican a partir de materiales reciclados**, que al final de su vida útil se reciclan nuevamente para dar lugar a nuevos productos siguiendo un programa de fabricación de cero residuos.

Naeco es la **primera empresa del sector en presentar una ecoetiqueta de sostenibilidad basada en la filosofía 3Rs** que clasifica todos sus productos según los siguientes criterios: **Reciclables, Reciclados y/o Reparables** y que muestra la cantidad de envases reciclados empleados para producir una unidad de producto.

Tras más de 14 años de continuo crecimiento y posicionándose en el mercado como un actor referente en el diseño, fabricación y comercialización a nivel mundial de palets, cajas y contenedores de plástico, entre otros, **Nortpalet renace como Naeco.** Esta nueva marca **pretende**, junto a sus clientes, **construir un entorno más sostenible y respetuoso con el medioambiente potenciando los 3 pilares fundamentales** con los que ya contaba Nortpalet: **Sostenibilidad, Innovación y Servicio al Cliente.**

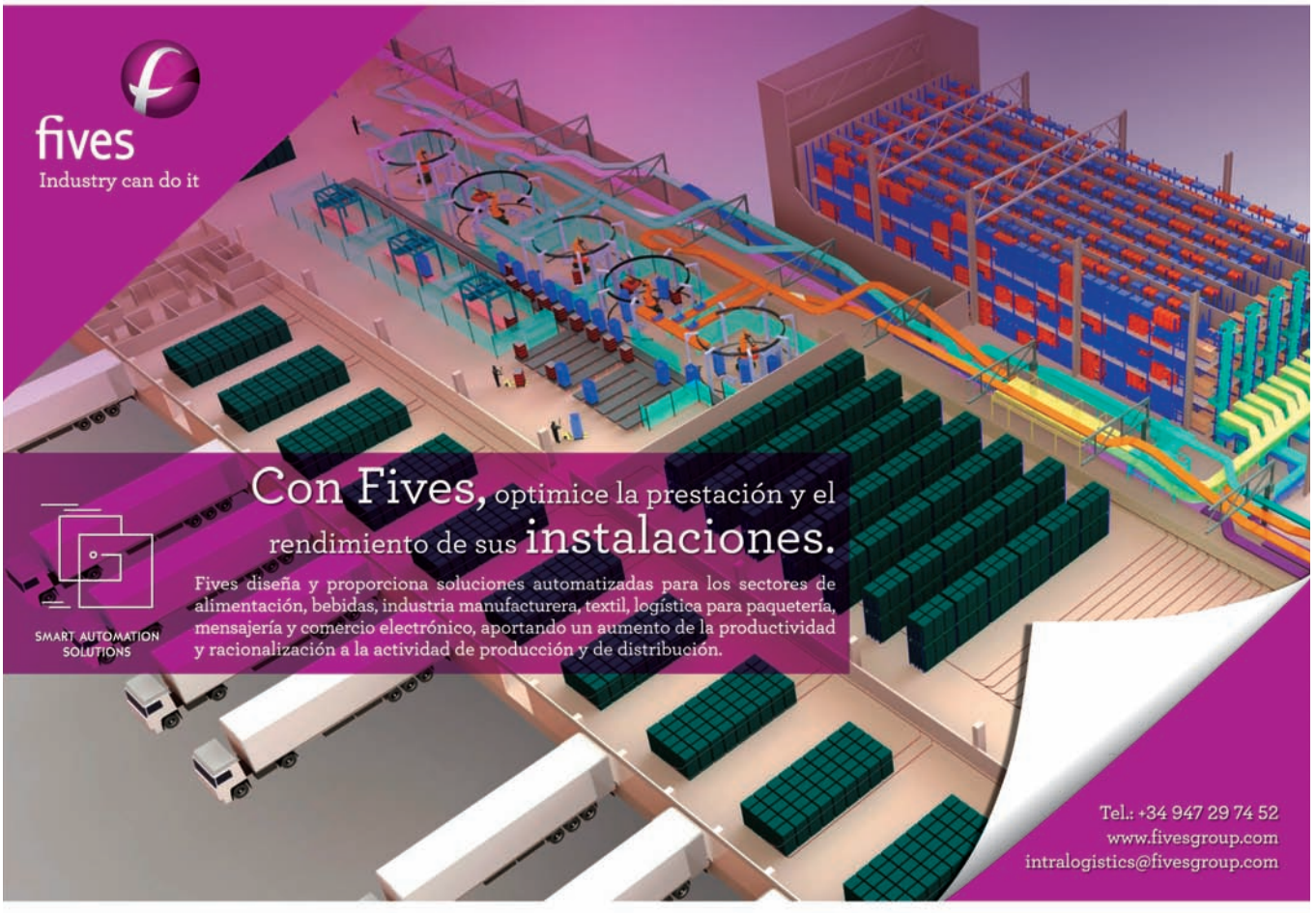
"El entorno ha cambiado, el producto ha pasado a un segundo plano y la **Responsabilidad Social Corporativa se ha vuelto el verdadero protagonista** *en un modelo global de economía circular. Precisamente para adaptarnos a este entorno hemos decidido que* **Nortpalet renazca con una nueva identidad que incorpore la experiencia pasada, el esfuerzo del momento presente y la esperanza del futuro para dar paso a Naeco***",* explica el CEO de la empresa **Antón Fernández**.

Naeco, cuyo nombre es "Ocean" (océano en inglés) escrito al revés,

nace a partir de la experiencia acumulada como una empresa pionera en su sector, cuyo **objetivo es aportar nuevos productos "Nature Friendly"** que faciliten la transformación del residuo plástico, evitando que este llegue a estar vertido en la naturaleza. Por ello, la actividad de Naeco se basa en la **filosofía de las 3Rs: Reciclar, Reutilizar y Reducir.**

Como parte de esta transformación, Naeco es el primer fabricante de palets, cajas y contenedores de plástico en desarrollar y proporcionar una **Ecoetiqueta de Sostenibilidad**. Un nuevo esfuerzo por acercar el producto al cliente, haciéndole partícipe de su contribución al medioambiente de forma tangible y medible. **La ecoetiqueta proporciona una clasificación sostenible del producto a partir de tres parámetros: producto reciclable, producto reciclado y/o producto reparable.** Adicionalmente, para aquellos productos fabricados a partir de materiales reciclados, se indica al usuario el número de envases que han sido reciclados para su fabricación. IDE

www.naeco.com



La sostenibilidad en el ecommerce triunfa en los *XI Premios Nacionales de Envase*

Un nuevo envase isotermo realizado con bambú para la última milla y embalajes retornables para ecommerce que reinventan la Experiencia de Usuario (UX) de unboxing destacan entre los ganadores

Envases y embalajes sostenibles, realizados con nuevos materiales, que tienen en cuenta la Experiencia de Usuario (UX) en el 'unboxing' de los productos ecommerce y que son retornables, han sido los grandes vencedores de la **XI edición de los Premios Nacionales de Diseño y Sostenibilidad de Envase y Embalaje** en la gala celebrada en Valencia.

Se trata de trabajos que resuelven retos que en plena pandemia se han incrementado, por ejemplo, con el fuerte crecimiento de las entregas a domicilio y la necesidad de garantizar la seguridad en el proceso. Junto al resto de trabajos que han sido ganadores, responden a retos que tienen un denominador común: la sostenibilidad. Es el caso de un nuevo sistema dosificador para la miel, un envase que permite internacionalizar bombones en Japón y un embalaje expositor para la venta de cosmética premium.

Estos premios son una iniciativa del **Cluster de Innovación en Envase y Embalaje**, y suponen "*un punto de encuentro entre el mundo empresarial y el universitario*", asegura su director gerente, **Jesús Pérez**. "*No ha sido una edición fácil, pero hemos conseguido el objetivo de materializar la innovación conectando las necesidades de las empresas con el talento de los alumnos*", ha destacado.

Estos premios son posibles gracias al apoyo de Ecoembes; las empresas Hinojosa Packaging Solutions e Improven; y la escuela de negocios ESIC Business & Marketing School. También colaboran las firmas Tecnobox, Flexográfico Pac-

> *"También triunfan un nuevo concepto de envase para miel, un podio para productos cosméticos premium y un packaging para internacionalizar bombones en el mercado japonés*

La Universidad de Zaragoza, Mondragon Unibertsitatea y la Escuela Superior de Diseño de Madrid obtienen los primeros premios

kaging, MESbook, NonSlip Iberia, Biconsulting y el centro tecnológico ITENE. La gala cuenta además con la financiación de la Conselleria de Economía Sostenible, Sectores Productivos, Comercio y Trabajo de la Generalitat Valenciana.

En esta edición, más de *600* estudiantes de 26 de universidades y escuelas de formación de toda España han participado para resolver los retos de envase y embalaje que cinco empresas de primer nivel han lanzado, como son Logifruit, Industrias Alegre, Natra, Apisol y Eurobox.

Un nuevo embalaje isotermo con un innovador aislante

El trabajo ganador del reto de **Logifruit** ha sido el proyecto '**Bambox' de Sofía Nieves, Ana Tudó y Javier Redondo de la Universidad de Zaragoza**. El reto ha consistido en el desarrollo de un embalaje que fuera isotermo para su uso en la última milla de productos alimentarios. Se trata de una caja reutilizable, fabricada solamente con dos materiales y con estructura fácil de manipular y apilar. La principal novedad es que el sistema aislante está realizado con bambú, un material 100% biodegradable y reutilizable.

HSM – Su colaborador para la eliminación rentable de material de embalaje.

95% Reducción del volumen hasta un 95 %

Fácil manipulación

Atractiva relación calidad-precio

Carga óptima en el camión

HSM Técnica de Oficina y Medioambiente, España, S.L.U.
Tél. +34 91 4184742
iberia@hsm.eu

www.hsm.eu

MADE IN GERMANY

HSM®
Great Products, Great People.

Los ganadores han realizado estudios para demostrar que una capa fina de bambú funciona como aislante, pero también incrementa la higiene y calidad de los alimentos que la contiene, protegiéndolos de la migración de partículas. El embalaje incluye una cámara vacía para conseguir un aislante eficiente, sostenible e higiénico. Incluye tecnología NFC para controlar la temperatura y supone una alternativa eco-friendly a los envases refrigerantes actuales.

En esta categoría también han obtenido un Accesit los proyectos 'Airtop' de Marcos Sánchez y Daniel Pineda de ESD Madrid; y 'Green Box JL' de Laura Fresnillo y María Julieta Molinari de la Universidad Alfonso X el Sabio.

Embalaje para ecommerce que reinventa la Experiencia de Usuario (UX)

En el reto propuesto por **Industrias Alegre,** el trabajo ganador ha sido **"Eco-Hybrid Box", de Irene Hinojosa, Ana Tudó, Daniel Peris y Javier Redondo de la Universidad de Zaragoza.** Se trata de un embalaje versátil retornable para e-commerce que tiene en cuenta tanto la optimización de la cadena logística con la eliminación de embalaje extra, como la Experiencia de Usuario.

Su diseño permite que las cajas puedan apilarse sin necesidad de embalaje de refuerzo y considera la ergonomía del operario para su uso con huecos a modo de asa que permiten introducir las manos y han sido calculados con tablas antropométricas. También incorpora una tecnología de bloqueo mediante NFC para pedidos especiales, la inclusión de servomotores, seguimiento GPS y conexión 4G. El proyecto reinventa la Experiencia de Usuario (UX) de unboxing gracias a un bloqueo seguro que se desliza de forma agradable e intuitiva, siguiendo este paso con la extracción del pedido, permitiendo que el embalaje sea plegado y devuelto al centro logístico para su siguiente uso.

Los ganadores del Accesit aquí han sido 'Tau Box' de Ignacio García, Marta Vinué y Álvaro Aguerri la Universidad de Zaragoza; y 'Bettabox' de María del Pino y Salomé Quesada de la ESD Madrid.

Mejora del 'Unboxing Experience' en bombones

Mientras, un envase sostenible diseñado específicamente para mejorar el 'unboxing experience' de bombones para el mercado japonés es el ganador del reto planteado por la multinacional **Natra.** Los ganadores han sido **Cristina Meléndez, Ander Otegi y Endika de Mondragon Unibertsitatea, con el proyecto "IRO"**. Se trata de un envase cilíndrico de cartón y papel con una carcasa que gira para intercambiar el cuerpo y la cabeza de los dibujos buscando interactuar con el usuario.

Se trata de un producto orientado a la categoría de *gifting*, La cultura del regalo en Japón está llena de simbolismo y tradición, y el consumidor medio japonés concede una gran importancia al envase tanto en lo visual, como en lo funcional, y el diseño gráfico respeta todo esto. Su gama de tres diferentes colores le aporta un toque personal y variabilidad al regalo, pudiendo adaptar el regalo al contexto gracias a las diversas connotaciones del color. Así, el usuario puede regalar el envase rojo cuando desea buena salud, el azul cuando se desea buena suerte y el verde cuando se desea felicidad.

Mientras, han conseguido un Accesit los trabajos de Amaia Uriarte y Uxue Molinuevo de Mondragon Unibertsitatea; y Marina Fortuna y Margarita Bernstein, de EINA Centro Universitario de Diseño y Arte de Barcelona

Un nuevo concepto para los envases de miel

En el caso de **Apisol**, apicultores desde 1912, el diseño ganador es un nuevo concepto de envase para miel que supone una revolución en el sector desde que se inventó "la jarrita" dosificadora. El trabajo ganador es el proyecto **'Izadi' de Andrea Arruti, Julen Hernández y Hugo Ostiza, de Mondragon Unibertsitatea.**

Han planteado un envase realizado con materiales sostenibles, como son el acero inoxidable, la madera y el vidrio. Se trata de un envase totalmente reciclable y recargable, cuya vida útil puede mantenerse el tiempo que el usuario desee. Una de sus grandes novedades es que el dosificador está diseñado para que, al acabar de servir la miel, esta vuelva al interior del bote sin manchar el exterior del envase, de esta manera el usuario no debe preocuparse por la limpieza del bote. Es fácilmente desmontable, está diseñado teniendo en cuenta la experiencia del usuario, y se puede recargar todas las veces que se necesite.

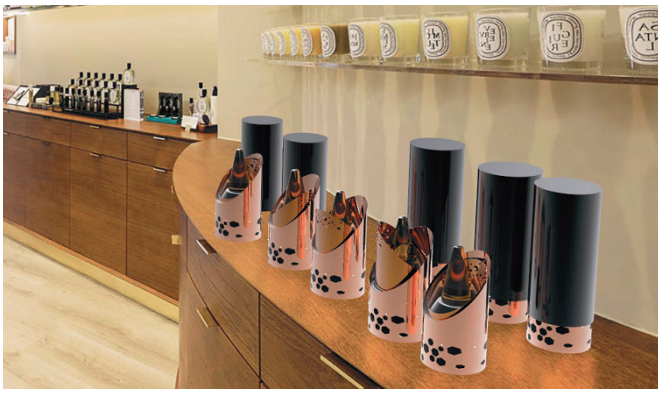
En esta categoría han conseguido un Accesit los trabajos 'Honey Extruder" de Jone Pérez, Garazi Otxandorena y Mario Marco Nafria de Mondragon Unibertsitatea; y el proyecto 'Apipack' de la alumna Helena Maestre, de la Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alcoi.

Envase sostenible para un producto premium

El proyecto **"Layer_Bx" de Eva Milán, alumna de la Escuela Superior de Diseño de Madrid**, ha sido el ganador del reto propuesto por la compañía **Eurobox**, líder en fabricación de envases metálicos para el sector premium en alimentación y cosmética.

Se trata de un podio que permite atraer al consumidor en el punto de venta, compuesto por cuatro piezas por materiales totalmente reciclables que aportan una innovación visual y técnica. En concreto cuenta con una base de papel foam en la cual se incrusta el producto que esté a la venta, dos láminas efecto espejo troqueladas y la tapa.

En esta categoría han conseguido un Accesit los trabajos 'Plural' de Mihai Danut y Sara Paniagua de ESD Madrid; y 'Muna' de Mónica Zapata, Pilar Simón, Ignacio Turón y Rocío Fuentes de la Universidad de Zaragoza.



Premio Plan Cantera Cluster

También, para buscar ese vínculo entre mundo empresarial y económico, se ha creado el **Premio Plan Cantera Cluster** por el cual uno de los alumnos participantes ha sido becado por el Cluster de Envase y Embalaje para la realización del Master in Management [MBM] impartido por ESIC Business & Marketing School. La ganadora ha sido **Ana Tudó Bitrián, alumna de la Universidad de Zaragoza**.

La Beca para la alumna ganadora es por el total de la matrícula del curso, valorado en 20.000ú Además, durante la duración del Master, realizará prácticas en el Cluster de Envase y Embalaje.

Candidatos, clasificados para premios Liderpack y WorlStar

Por último, los ganadores y finalistas de estos premios pasan directamente a la final de la categoría reservada a jóvenes de los Premios **Líderpack**, que convoca Graphispack Asociación y el salón Hispack de Fira de Barcelona.

A su vez, entre los proyectos presentados, se seleccionarán los representantes españoles en los **WorldStar Student Awards**, los galardones de packaging más importantes del mundo para alumnos de universidades y escuelas de diseño.

En este sentido, en la edición anterior, la alumna Raquel Muñoz, de la Escuela de Arte Antonio López, ha recibido recientemente el trofeo como ganadora de la segunda plaza de los WorldStar Student Awards por una original caja sostenible para transportar y exponer productos hortofrutícolas, siendo la primera vez que España conquistaba el podio. Raquel Muñoz estuvo presente también en esta gala para compartir su experiencia con los finalistas. IDE

www.clusterenvase.com

YOUR BUSINESS COMMUNITIES

3 - 6 MAY 2022

FIERA MILANO - RHO - ITALY

ipackima.com

#ipackima

ORGANIZED BY:

ipack•ima srl
Connecting businesses

IPACK IMA SRL

Tel. + 39 02.3191091
ipackima@ipackima.it

A JOINT VENTURE BETWEEN:

UCIMA

FIERA MILANO

Yaskawa recibe el tercer puesto de *Robotics Award 2020* por *Air Grip World*

Con una celda robotizada flexible para la manipulación automática de botellas, Yaskawa ha conseguido el tercer puesto en Robotics Award 2020. El sistema está instalado en una plataforma y se puede mover si es necesario.

Con el nuevo desarrollo "Air Grip World" **Yaskawa muestra cómo puede funcionar la manipulación robotizada de botellas.** La solución completa está diseñada de tal manera que **se pueden implementar de manera práctica procesos seguros, flexibles y rápidos de carga y descarga de cajas o cartones**.

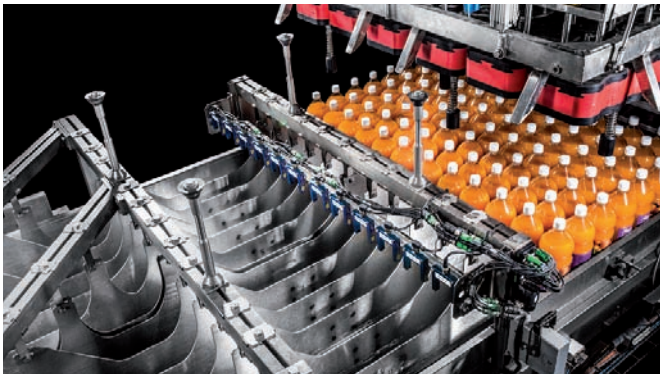
En la solución presentada, **se utiliza un robot Motoman con tecnología de agarre patentada**, incluido el entorno completo del sistema requerido. Con una celda robotizada flexible para la manipulación automática de botellas, Yaskawa ha ganado el tercer lugar en Robotics Award 2020. **El robot no solo puede mover las botellas, sino también empaquetarlas en cajas. El sistema puede manipular de seis a ocho cajas por minuto.**

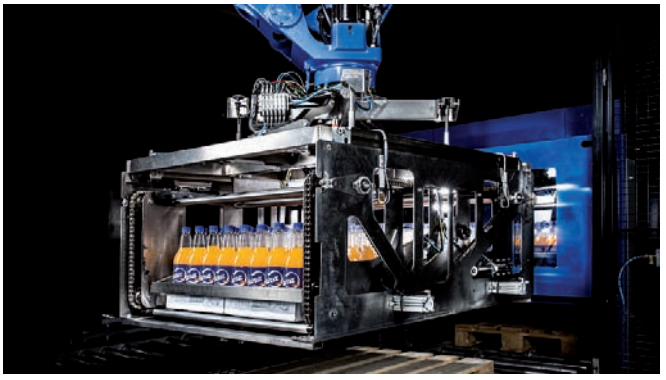
Además de las pinzas, **el equipo de Yaskawa incluye** un **manipulador**, el **controlador** del robot, el **panel HMI** y un **variador de frecuencia.** Todos los componentes son de Yaskawa y se complementan entre sí para formar una solución técnicamente simple que ya ha demostrado su eficacia en la práctica. **La celda está montada en una plataforma móvil.** Esto significa que el sistema no solo se puede poner en funcionamiento rápidamente, sino que también se puede mover fácilmente con una carretilla elevadora si es necesario. **La capacidad de la planta es de alrededor de seis a ocho cajas por minuto, y el sistema en sí tiene una formadora de cajas y un dispositivo de cierre.** Por lo tanto, esta solución de manipulación que ahorra espacio es **especialmente adecuada para su uso en pequeñas y medianas empresas.** Con una mesa para botellas, opcionalmente equipada con uno o dos robots, las botellas individuales se pueden alimentar automáticamente.

La característica especial del sistema son las pinzas patentadas. Son estables, duraderas y se pueden configurar individualmente. **En el raro caso de un defecto, el usuario puede repararlo él mismo gracias al diseño modular.** Este aspecto ya ha convencido a los grandes operadores de líneas de envasado. Además de muchas cervecerías y productores de bebidas, **Roma Mineralvannfabrikk AS de Noruega** también **utiliza el sistema especial de pinzas junto con la mesa de clasificación.**

Se utilizan dos modelos especialmente en esta aplicación. Uno es el robusto robot Motoman SP800 de cinco ejes, que puede mover un peso de hasta 800 kg, y el otro es el paletizador Motoman MPL500 de cuatro ejes y una capacidad de carga de 500 kg. **Gracias a las mayores capacidades de llenado, la empresa pudo aumentar sus ventas en aproximadamente un 30%**. Los robots Motoman también se utilizan en otras áreas de la industria de bebidas, como el paletizado. IDE

www.yaskawa.es





DS Smith Tecnicarton, Premio Liderpack al 'mejor packaging de logística y distribución'

La solución premiada es una tapa telescópica válida para diferentes largos de embalaje

DS Smith Tecnicarton ha recibido el Premio Liderpack en la categoría 'mejor packaging de logística y distribución' *por su último diseño innovador, una tapa telescópica válida para diferentes largos de embalaje.*

El sistema se compone de dos secciones unidas y está equipada con varias pestañas laterales cuyo bloqueo a distintas longitudes permiten alargar y encoger la tapa y adaptarla a distintas dimensiones. De este modo, con un solo elemento se puede dar cobertura a múltiples referencias de embalaje, lo que optimiza el espacio de almacenamiento, fomenta la reducción de los costes de stock y simplifica la gestión de referencias.

Además, el proceso de montaje de la tapa es muy sencillo ya que es automontable. El desarrollo incorpora en su diseño elementos que facilitan la correcta posición de la tapa en las distintas medidas, agilizando así el proceso de montaje. Todo ello se traduce en un ahorro de costes de mano de obra.

Al estar 100% fabricada en cartón ondulado, esta tapa de embalaje telescópica sigue la estrategia de sostenibilidad Now and Next, mediante la cual DS Smith se compromete a proteger los recursos naturales aprovechando al máximo cada fibra y reduciendo los residuos y la contaminación mediante soluciones circulares y equipando a las personas para liderar la transición hacia una economía circular.

Como explica **Antonio Cebrián**, *director Comercial de DS Smith Tecnicarton, "que se reconozca nuestro esfuerzo innovador y la búsqueda de soluciones sostenibles nos motiva a seguir trabajando en esta línea. En DS Smith Tecnicarton mantendremos nuestro nivel de exigencia para continuar ofreciendo a nuestros clientes soluciones novedosas y personalizadas a las necesidades que nos planteen en un mundo en constante cambio".*

www.dssmith.com/es/tecnicarton/

Tech up, Cost down. It's our job.

Guiado resistente al desgaste

Los rodillos para extremos de bandas transportadoras iglidur® A250 han sido diseñados especialmente para su uso en la industria alimentaria, médica y logística.

- Cumple con las normas de la FDA y la UE 10/2011
- Requiere de una baja potencia de accionamiento
- Desviación de la banda transportadora sin necesidad de lubricación

Visítenos: www.igus.es/virtualexhibition

igus® S.L.U.
Tel. 93 647 39 50
cojinetes@igus.es

igus.es motion plastics®

Pasarelas ASi-5/ASi-3 de Bihl+Wiedemann: beneficios sin esclavos ASi-5

Las pasarelas actuales ASi-5/ASi-3 de Bihl+Wiedemann son, al mismo tiempo, los maestros ASi-3 más potentes, ya que el maestro ASi-3 integrado «se beneficia» de una gran cantidad de nuevas funcionalidades. Logrando implementar muchas mejoras gracias también a la estrecha colaboración con sus clientes pioneros en ASi-5.

Ventajas de las pasarelas ASi-5/ASi-3

Incluso sin la utilización de esclavos ASi-5, hay muchas cosas que hablan a favor de la nueva generación de pasarelas:

- Capacidad de actualización en campo para actualizaciones de firmware y de seguridad a prueba de errores
- Servidor OPC UA integrado para aplicaciones en la Industria 4.0
- Servidor web integrado para diagnósticos rápidos del sistema
- Ciberseguridad gracias a pruebas de resistencia rigurosas y cifrado de extremo a extremo
- Funciones adicionales, como un reloj en tiempo real para registrar entradas de búfer de diagnóstico

Los dispositivos con monitor de seguridad integrado poseen también características adicionales, por ejemplo, la selección segura de modos de trabajo hasta PLe o Safe Link a través de Multicast y Broadcast.

Muchas variantes disponibles

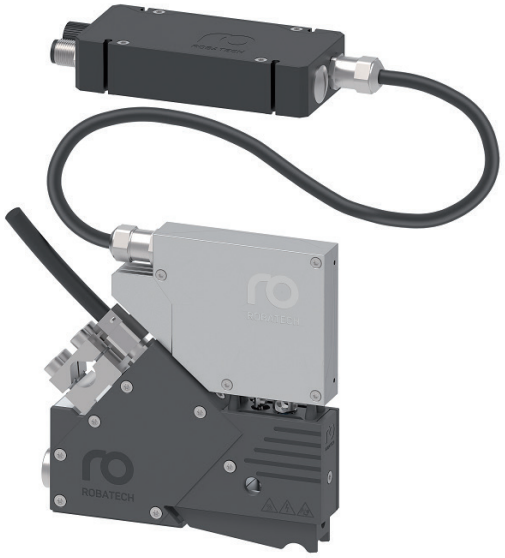
Las pasarelas ASi-5/ASi-3 de Bihl+Wiedemann están disponibles ahora para casi todos los sistemas de bus de campo habituales (por ejemplo PROFINET, EtherCAT, EtherNet/IP) como maestro individual o maestro doble. También están disponibles opcionalmente con monitor de seguridad integrado y para protocolos de bus de campo seguros (por ejemplo, PROFIsafe, CIP Safety, FSoE). Sus pasarelas ASi-3 existentes pueden reemplazarse con muy poco esfuerzo de configuración. IDE

www.bihl-wiedemann.es

Dos multitalentos de la nueva generación de pasarelas: BWU3862 (izquierda) y BWU4019 (derecha)

SpeedStar Compact:

nuevo cabezal de aplicación de cola caliente de Robatech



Dimensiones de montaje más pequeñas, la velocidad y una aplicación de hotmelt de alta precisión durante toda la vida útil, hacen que el nuevo cabezal de aplicación de Robatech sea una pequeña joya. SpeedStar Compact posee todas las características que ofrecen un valor añadido para las industrias del embalaje, los envases y la impresión

Disponible desde marzo de 2020: El nuevo cabezal de aplicación SpeedStar Compact. Uno de los cabezales más rápidos y compactos disponibles en el mercado con una aplicación de Hot-melt de alta precisión. Con hasta 800 ciclos de conmutación por segundo, permite una aplicación de cordones y puntos muy pequeños para encolados especialmente exigentes y limpios manteniendo una alta velocidad de producción. Para asegurar que el cabezal de aplicación electromecánico pueda mantener la precisión en la aplicación del adhesivo durante todo el ciclo de vida de aproximadamente 500 millones de ciclos de funcionamiento, Robatech ha integrado un ajuste automático de la carrera Los reajustes manuales se vuelven innecesarios y se reducen las interrupciones del servicio debidas a trabajos de mantenimiento.

Pequeñas dimensiones de montaje y alto grado de protección

SpeedStar Compact también ofrece muchas otras ventajas. En comparación con su predecesor SpeedStar Diamond, el nuevo cabezal eléctrico tiene un hardware optimizado a nivel técnico, por lo que es más duradero. Además, gracias a la parte electrónica separada del cabezal, es 46 mm más pequeño. Con este nuevo diseño, Robatech tiene en cuenta las estrechas condiciones de espacio en el entorno industrial y permite a sus clientes una integración compacta en instalaciones y máquinas completas. Su mayor clase de protección IP55 permite una mejor utilización en zonas húmedas.

SpeedStar Compact se encuentra ya disponible como cabezal único y multicabezal en versión corta o larga y podrá verse en el stand de Robatech en las próximas ferias. IDE

www.robatech.es

igus ofrece un alto grado de libertad de diseño con impresión *3D multicomponente*

Más libertad y flexibilidad en el diseño: la impresión 3D de dos componentes permite combinar fácilmente diferentes propiedades de los materiales. (Fuente: igus GmbH)

Prototipos, recambios, moldes y pequeños lotes: las impresoras 3D de igus, el especialista en plásticos con sede en Colonia, ahora también fabrican componentes con varios filamentos. Las diferentes propiedades de los materiales pueden combinarse fácilmente con la **impresión 3D multicomponente.** Por ejemplo, esta técnica puede utilizarse para **producir piezas** que requieren tanto una **rigidez especial como una gran resistencia al desgaste.** De este modo, las empresas disponen de más libertad y flexibilidad en el diseño.

La impresión 3D se ha convertido en una potente alternativa a los procesos de mecanizado como el torneado y el fresado en el mundo industrial. Según un estudio de la asociación alemana de tecnología de la información BITKOM, en 2019 un 32% de las empresas industriales ya utilizaban esta tecnología, un 12% más que en 2016; y el número de usuarios sigue en aumento. *«En los últimos años, cada vez más ingenieros de diseño nos han preguntado si es posible producir componentes hechos de varios plásticos mediante impresión en 3D para lograr propiedades especiales»*, afirma **Tom Krause**, responsable de la fabricación aditiva de igus. **La solución es la impresión multicomponente (2K). Esta permite combinar filamentos optimizados tribológicamente con filamentos reforzados con fibras.**Así, el cliente no solo obtiene un componente de bajo desgaste, sino también extremadamente resistente.

Impresión de dos componentes (2K): prácticamente sin restricciones geométricas

«Ahora hemos ampliado nuestro servicio de impresión en 3D para incluir impresoras multicomponente (2K), que pueden trabajar con dos materiales de impresión diferentes, lo que ofrece más flexibilidad en el desarrollo de los productos. Estas impresoras utilizan el proceso de modelado por deposición fundida (FDM). Cada uno de los dos plásticos fundidos fluye a través de una boquilla de presión. Las impresoras multicomponente pueden ir alternando los materiales en cualquier momento durante el proceso de impresión, y fusionarse en las transiciones. Apenas presenta restricciones desde el punto de vista geométrico», aclara **Tom Krause**. *«Los materiales pueden envolverse, entrelazarse y alternarse en capas»*. La única excepción es cuando las temperaturas de fusión de los filamentos difieren mucho y no es posible la fusión de los materiales. En este caso, los ingenieros de

Unión de dos filamentos en un mismo paso de producción para lograr un componente libre de lubricación y altamente estable

diseño pueden crear una unión adaptada, como una cola de milano, que conecte dos áreas hechas de diferentes plásticos.

«Antes, esta flexibilidad era imposible con la impresión 3D»

La gama de filamentos incluye lubricantes y polímeros de alto rendimiento con propiedades retardantes de llama, higiénicas y antiestáticas, entre otras. **Tom Krause** afirma: *«Con las impresoras multicomponente tenemos la posibilidad de combinar las especificaciones de dos filamentos en una sola pieza»*. **Un ejemplo** de una pieza impresa en dos componentes es una pinza de agarre para una máquina taponadora en la industria alimentaria. El cuerpo del elemento está hecho de un filamento iglidur, que garantiza la robustez y la resistencia al desgaste. La superficie, sin embargo, está fabricada con un material flexible que proporciona resistencia al deslizamiento. *«Con la impresión multicomponente, el usuario se beneficia de mezclar dos materiales»*, subraya **Tom Krause**. *«Antes, las piezas individuales únicamente podían imprimirse por separado y unirse después. Ahora todo es mucho más fácil y rápido»*. IDE

www.igus.es

Cumplimiento de la Responsabilidad Ampliada del Productor mediante SDDR

Para **envases de uso doméstico**; los sistemas de depósito, devolución y retorno son sistemas donde los consumidores que compran un producto pagan una pequeña cantidad de dinero que se reembolsará cuando, una vez hayan consumido el producto, lleven el residuo de envase a un punto de recolección.

En el caso de los **envases de uso industrial** existe un flujo de envases muy concreto en el que estos sistemas llevan tiempo operando en el territorio nacional, pero con un grado de éxito relativo, ya que existe gran variabilidad de productos contenidos debido a la multitud de sectores en que se utilizan.

Este envase es el GRG o IBC. Un envase de unos 1000 litros aproximadamente, de forma cúbica y con una válvula para su vaciado.

Estos sistemas de reutilización cumplen con el segundo principio en la jerarquía de gestión de residuos (**reducir, reutilizar, reciclar**); por tanto cuando más veces podamos utilizar el mismo envase más reduciremos el consumo de recursos y le generación de residuos.

Estos sistemas se suelen utilizar de forma individual mediante un comunicado de su modus operandi a la administración autonómica correspondiente.

El problema viene cuando una vez comunicado y funcionando, aparecen multitud de incidencias relacionadas con la calidad de los envases, la trazabilidad de los mismos y los costes asociados a la gestión del SDDR; incluyendo los problemas derivados del cobro y la devolución de los depósitos económicos asociados a cada unidad.

Bajo el paraguas de la RAP (Responsabilidad Ampliada del Productor) estos flujos de envases pueden gestionarse mediante sistemas SDDR colectivos, que garantizan la posible externalización de la gestión del sistema conjuntamente con una empresa especializada.

En líneas generales la externalización cubre los siguientes aspectos de la gestión del sistema:

> ***La economía circular y el reciclaje son temas candentes a nivel mundial. Alguna de las soluciones utilizadas para su implantación son los sistemas de depósito, devolución y retorno (SDDR). Son sistemas útiles para la recolección, reutilización y/o reciclado de envases usados y residuos de envases.***

1. **Gestión centralizada del lavado y acondicionamiento del envase usado**
2. **Control de unidades y reembolso de depósitos**
3. **Optimización logística**
4. **Representación ante la administración pública**
5. **Garantía de trazabilidad del envase**

En Heura ya estamos operando un sistema SDDR para este tipo de envases de forma colectiva para varios agentes de un mismo sector, lo que ha permitido a las empresas participantes regularizar su situación, evidenciar los puntos de mejora del sistema, y reducir costes por optimización del cote logístico y de lavado/acondicionado de los envases. IDE

www.heura.net

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

Lumaquinsa
quality control

TQC sheen

COMPREHENSIVE ABRASION TESTER (CAT)

MÁQUINA DE ENSAYO UNIVERSAL PARA COMPROBAR LA RESISTENCIA A LA ABRASIÓN DE LOS RECUBRIMIENTOS DE LATAS DE BEBIDAS O COMESTIBLES.

Para fabricantes de latas y de sus recubrimientos y laboratorios de ensayo o certificación.

- El movimiento alternativo y basculante del instrumento **imita el daño de abrasión producido durante el transporte**, de forma equivalente al sistema original GV-CAT, de Gavarti Associates.
- **Es posible simular cualquier tipo de carretera** a partir del ajuste de diferentes velocidades y longitudes de carrera.
- **Permite realizar ensayos repetibles.**
- **Compruebe los posibles problemas de desgaste y rayaduras** antes de envasar su producto.
- **Confirme si es debido al tipo de aluminio**, o a déficits en su grosor o en su recubrimiento.
- **Evite pérdidas de producto y de prestigio.**

www.lumaquin.com | +34 93 544 43 10

Dos en uno: GSX de Leuze el primer sensor de horquilla combinado en el mundo

Con su nuevo sensor de horquilla combinado GSX, Leuze presenta una vez más una novedad mundial. Este dispositivo, que reúne las ventajas de los sensores ópticos y de ultrasonidos, completa la gama de sensores de horquilla de Leuze. El dispositivo está especialmente indicado para las máquinas de etiquetado utilizadas en el sector del embalaje.

Con la presentación del GSX, el primer sensor de horquilla combinado en el mundo, Leuze continúa con su tradición innovadora que se remonta a varias décadas. Leuze inventó no solo el primer sensor de horquilla para detección de etiquetas con el GS05, sino que también desarrolló el primer sensor de horquilla de ultrasonidos, el GSU14. Con la innovación más reciente de la compañía, el GSX (hay varios modelos disponibles), Leuze completa su gama de sensores de horquilla añadiendo un modelo combinado que hace ambas cosas: tecnología óptica y ultrasonidos. Reúne, por tanto, las ventajas de las soluciones ópticas y de ultrasonidos, y se dirige sobre todo a las máquinas de etiquetado utilizadas en el sector del embalaje. Con esta innovación, Leuze demuestra una vez más sus muchos años de experiencia y conocimientos de las aplicaciones de la Sensor People dentro de este campo.

Leuze amplía su gama de sensores de horquilla

Fijar etiquetas de diversas formas, tamaños y materiales a los productos y embalarlos por medio de una máquina de etiquetado es una de las principales tareas realizadas por el sector del embalaje. Para que su posicionamiento sea preciso, la etiqueta se debe detectar de forma segura y fiable, incluso cuando la velocidad del transportador es elevada. Esta tarea corre a cargo de los sensores de horquilla, que incorporan el transmisor y el receptor en un mismo dispositivo y aseguran una alta seguridad operativa. Estos dispositivos no solo son muy sensibles, sino también fáciles de montar y no necesitan alineación. Hasta ahora, Leuze ofrecía dos modelos de sensores de horquilla para este fin: sensores ópticos y de ultrasonidos. Ahora se encuentra disponible una nueva versión que combina un sensor óptico y de ultrasonidos, de manera que Leuze añade otra novedad mundial a su completa gama de productos.

Dos en uno: el primer GSX14E en el mundo

El sensor de horquilla GSX es el primer sensor de este tipo en el

Detección de etiquetas transparentes o semitransparentes sobre máquinas de etiquetado con varias combinaciones de etiqueta-soporte.

Detección de etiquetas no transparentes sobre máquinas de etiquetado con varias combinaciones de etiqueta-soporte.

La amplia gama de sensores de horquilla con el nuevo sensor de horquilla combinado GSX14E.

mundo al combinar los dos métodos de detección de ultrasonidos y ópticos en una sola carcasa. Proporciona las ventajas de ambos principios y se puede utilizar con una alta flexibilidad. Detecta con fiabilidad, rapidez y precisión una gran variedad de etiquetas, con independencia del material y las características de la superficie. Esto aumenta el rendimiento de la máquina y evita tiempos de parada. Incluso las etiquetas hechas con material BOPP cavitado heterogéneo se pueden detectar de manera fiable gracias al principio de funcionamiento óptico. El sensor de horquilla resulta especialmente adecuado para aplicaciones en las que sea preciso detectar varios tipos de etiquetas. Hasta ahora se necesitaban a menudo varios sensores de horquilla diferentes. El usuario no solo ahorra espacio, sino también tiempo y costes de instalación. El nuevo sensor de horquilla se puede configurar de forma rápida y sencilla mediante un botón de aprendizaje con el fin de configurar la combinación entre etiqueta y soporte. Solo hace falta una posición de montaje universal para todos los objetos.

IO-Link para facilitar la configuración y la gestión de recetas

El nuevo sensor de horquilla GSX incorpora un interfaz IO-Link, que sirve para configurar el sensor de forma sencilla, rápida y económica. El interfaz se puede emplear para permitir el aprendizaje remoto o bloquear los botones, entre otras cosas. Además, la gestión de recetas facilita el cambio de formato al sustituir los rollos. Esto significa que no necesita reajustar cuando se cambian los rollos a un formato de etiqueta diferente. El formato se cambia con rapidez seleccionando el conjunto de parámetros apropiado para el formato de etiqueta correspondiente. Esta selección de parámetros se efectúa directamente en la máquina de etiquetado a través del interfaz de usuario. Esto no solo ahorra tiempo de configuración, sino que también aumenta el volumen de producción y logra que el sistema sea más económico. IDE

www.leuze.com

Leuze

Novedad mundial
Sensor de horquilla combinado

Detecta cualquier tipo de etiqueta con un solo sensor, bien sean estas transparentes, de papel, metalizadas, laminadas, etc. Mayor rendimiento en maquina gracias al fácil cambio de etiquetas con control de recetas a través de IO Link.

Más información en www.leuze.com/es/gsx

Nuevas bisagras para cristal CFM-TR–G

Una amplia selección de bisagras metálicas y en plásticos técnicos adecuadas para diversas aplicaciones, gracias a la disponibilidad de distintos tipos de montaje, ángulos de rotación y resistencia de carga.

En este caso queremos presentar las nuevas bisagras para montaje de cristales o paneles Elesa+Ganter **CFM-TR-G**. Están hechas en SUPER-tecnopolímero de base poliamídica reforzadas con fibra de vidrio en color negro y acabado mate. El lote viene compuesto por:

1. La propia bisagra
2. Arandela plana
3. Arandela escalonada
4. La contrafijación
5. Tornillo

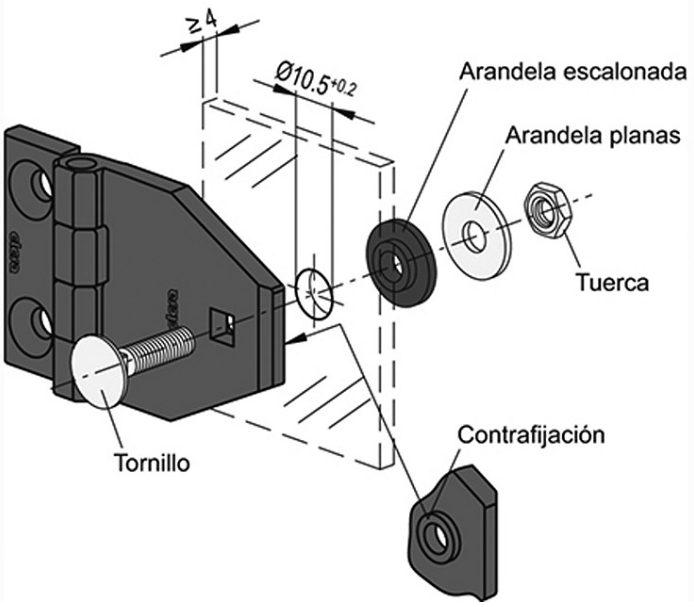
Necesidades a la hora de la colocación de la bisagra. Realización de agujeros pasantes para los tornillos en el lado del bastidor.

Por el lado del panel, se necesita hacer agujeros pasantes con alojamiento para tornillo según UNI 5732 La longitud de este se elige en función del grosor del panel o cristal.

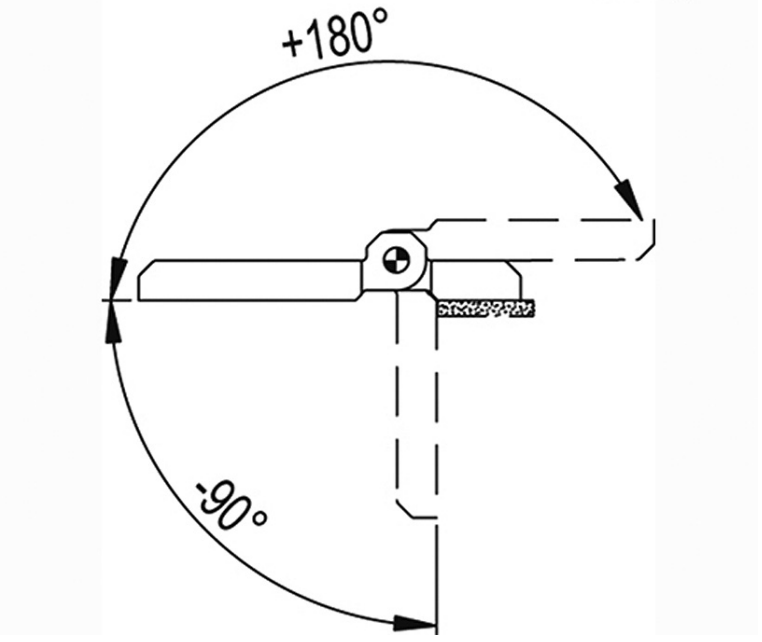
El ángulo de rotación es de máx 270°. La bisagra ha sido probada en nuestros laboratorios para soportar unas cargas máximas según tabla.

©Copyright | elesa-ganter.com

Fig.1



©Copyright | elesa-ganter.com



Las instrucciones de montaje son las siguientes:

1. Realizar un orifico en panel o cristal de 4 mm mínimo.
2. Colocar la bisagra de forma frontal, con la contrafijación centrada respecto del orificio, e introducir el tornillo.
3. En el lado opuesto, introducir la arandela escalonada y la plana y apretar con la tuerca.

Las aplicaciones para las que se puede utilizar esta bisagra son:

1. Tapas para protección de Impresoras 3D
2. Equipos que requieran visión del proceso productivo IDE

www.elesa-ganter.es

Sistemas de almacenamiento y transporte Gmöhling

Cajas, carros, armarios, estanterías y contenedores construidos en aluminio para todos los ámbitos de aplicación

El aluminio es ligero, duradero y resistente, además de resistente a la intemperie y a la corrosión: son precisamente estas propiedades las que hacen del aluminio el material ideal para sistemas de transporte, almacenamiento y logística de todo tipo, además de ser perfectamente reciclable y, por lo tanto, tener un efecto favorable en la huella energética.

Los contenedores de transporte de aluminio de Gmöhling son resistentes y fáciles de limpiar. Esto es ideal para todas las aplicaciones en las que hay que cumplir con las mayores exigencias, con higiene, fiabilidad y durabilidad.

Logística e intralogística, comercio electrónico, sanidad, eliminación de datos, industria textil, lavandería, farmacia y química, ocio y aire libre, embalaje, mercancías valiosas … son los ámbitos de aplicación de los productos Gmöhling.

En Iberibox creemos que generar bienestar y sostenibildad es fundamental tanto para el desarrollo de los negocios como forma de vida y por eso compartimos con

Ligeros, robustos y fiables y reciclables

nuestros socios la misma filosofía, para distribuir productos de altísima calidad de manera competente, fiable y la flexibilidad que requiere nuestro mercado.

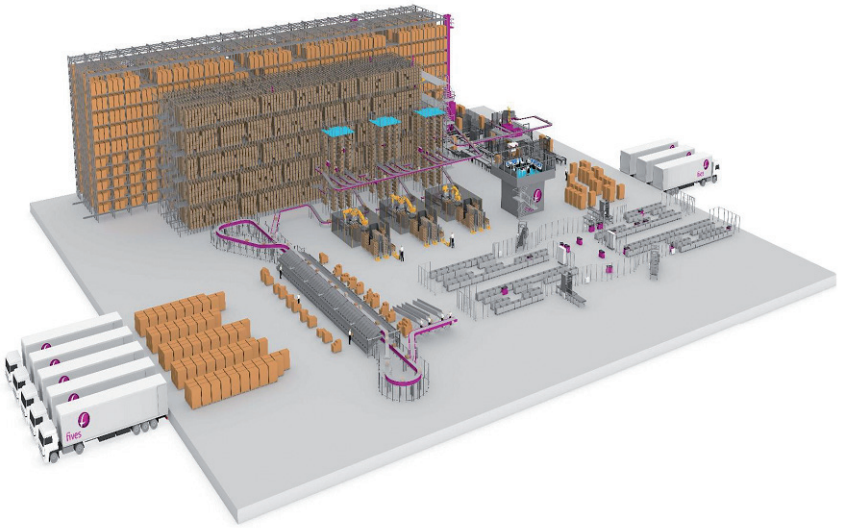
Voluntad de servicio y la satisfacción del clientes es nuestra filosofía para prosperar y perpetuarnos en el mercado español como distribuidor mayorista en el territorio español del fabricante Alemán Gmöhling.

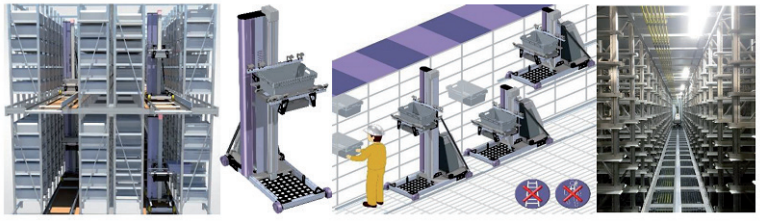
Todo esto nos diferencia y compromete a ofrecerles en las mejores condiciones, los innovadores y duraderos contendores de transporte en aluminio desarrollados por Gmöhling, con procesos de producción sostenibles y certificación DIN EN ISO 9001: 2015.

Gmöhling nos ofrece más de 70 años dedicados a la fabricación de contenedores de transporte y desecho de datos, carros de transporte, armarios móviles y palés en una plánta de más de 8.000 m2 en Fürth (Alemania), siendo uno de los líderes mundiales en el sector cubriendo las expectativas de los clientes más exigentes. IDE

www.iberibox.com

Fives, fabricante de referencia para la actividad intralogística





Fives es un grupo de ingeniería industrial que nació hace más de 200 años, y que en la actualidad diseña y fabrica maquinaria, equipos de proceso y líneas de producción para los más grandes actores industriales mundiales de sectores tan destacados como la logística, energía y producción de aceros y otros materiales.

En 2019, **Fives registró unas ventas de 1.999 millones de euros** y contaba con cerca de 8.400 colaboradores en una treintena de países.

Unas cifras que le permiten **operar en particular desde el sector intralogístico, en actividades tan específicas como son la de agroalimentaria, la distribución, el comercio electrónico, el postal …** actividades para las que promociona mundialmente soluciones técnicas a través de 8 filiales con centros de fabricación propios y 16 oficinas regionales.

Especialización en los procesos de transformación y plataformas logísticas de distribución

Fives está especializado en la actividad intralogística, para cualquier tipo de la industria; algunos de los clientes con los que ha trabajado son Ulog, Kermené (E.Leclerc), Monique Ranou (Grupo Intermarché), Campofrio, Caladero (Zaragoza), Coren, Socopa, Charal, Bigard, Herta, Bonduelle, Sodebo, La Boulangère, Amadori, Beretta, Rovagnati, Labeyrie, Entremont, LDC, Arrivé, AIA, Elivia, Decatlon, FedEx, TNT, DHL, JD.com, UPS, La Poste.

En el sector agroalimentario, es especialista en sistemas de almacenaje, sistemas de manutención automatizada, sistemas de clasificación y expedición, células de robotización para paletizaciones homogéneas y heterogéneas… Destacando su sistema propio de información con sus editores WCS – Flexy-Connect y WMS – SU.

Como valor diferencial, la empresa destaca que sus equipos con diseños específicos para los entornos lavables más exigentes. Todo esto se consigue gracias a una inversión anual de 33,6 millones de euros en I+D+I y con 1952 patentes en vigor.

Focus sobre el FLEX'Y SHUTTLE® de Fives Syleps, solución de referencia para el almacenaje

Son almacenes compartidos verticalmente, hasta 20 metros de altura, con total acceso manual a todos los niveles de carga, para reducir los costes y riesgos en las intervenciones de mantenimiento, triplicando las cadencias y la disponibilidad por mueble de almacenamiento.

El FLEX'Y SHUTTLE®, la solución innovadora que lleva

la firma de Fives Syleps, **ganó en noviembre de 2012, el Janus de la Industria**, una distinción oficial otorgada por el Instituto francés del diseño para recompensar a las empresas que integran el bienestar del usuario en la concepción de sus productos.

La política de diseño en la concepción del FLEX'Y SHUTTLE® ha permitido humanizar el sistema de almacenamiento automatizado: la estética y una mayor accesibilidad al producto permiten al usuario hacerse con él de inmediato.

Fives Syleps especialista en soluciones para la automatización de la paletización heterogénea

El OPR® de Fives, es una solución completa robotizada, desde la entrada de los palés homogéneos (fabricantes), el almacenamiento individual de la mercancía, la preparación de los pedidos de forma automática hasta la salida de los palets heterogéneos para los clientes finales.

Diseñado para responder a los problemas y requisitos más complejos de la logística de distribución, el OPR® (Order Picking Robotic), nacido de los conocimientos informáticos y robotizados de Fives, **permite formar en un mínimo de tiempo unos palés heterogéneos perfectamente ordenados.** IDE

www.fivesgroup.com

Anuncios Clasificados

de las industrias del envase, embalaje, logística y grafismo

Índice de Epígrafes

AC-2

Aplicadores para adhesivos termoplásticos

Bombas de vacío

AC-3

Boquillas de pulverización

Contenedores

Embaladores y envasadores a terceros

AC-4

Embalajes de protección

Envases flexibles

AC-5

Etiquetado

Flejadoras

Maquinaria de envase y embalaje

AC-6

Maquinaria de envase y embalaje

Palets

AC-7

Precintos engomados y adhesivos

Sensores

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

Aplicadores para adhesivos termoplásticos

Bombas de vacío

Boquillas de pulverización

Recubrimientos - Lavado - Secado - Dosificación - Marcaje

Spraying Systems Co.®
Experts in Spray Technology

Agustín Lara 1 bis. 28023 Madrid. Tfno 91 3574020 - Fax 91 3574303
info@spray.es www.spray.es

Contenedores

QUILINOX®

PL CONTENEDOR PALETIZADO

El contenedor paletizado PL está particularmente indicado para el transporte, almacenamiento y manejo de cualquier líquido, alimentario o de otra naturaleza que no esté sometido a normas restrictivas.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS Y COMPONENTES ESTÁNDAR:

- Depósito en acero inoxidable AISI 304 ó 316
- Fondos estampados
- Boca DN-400 con cierre rápido a palanca o rosca
- Manguito de salida de 1½" - 2" - 2½ - 3"
- Bastidor modular en acero cincado en caliente

ACCESORIOS OPCIONALES:

- Válvula inoxidable de esfera o mariposa
- Válvula de seguridad de doble efecto
- Agitador
- Sistemas de auto-limpieza
- Niveles
- Mirillas

AZZINI

PATENTADO

www.quilinox.com
quilinox@quilinox.com
(+34) 902 304 316
C/Louis Pasteur, 4.
Parque Tecnológico de Valencia
46980, Paterna (VALENCIA)

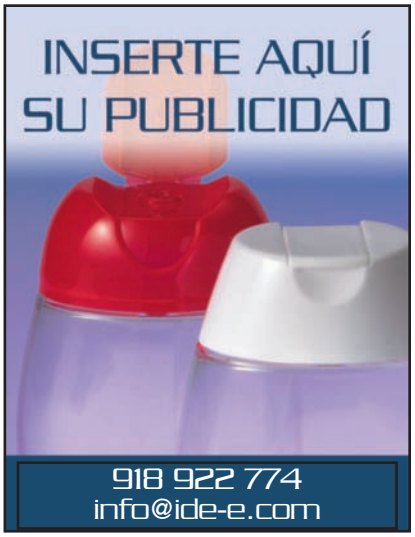
Embaladores y Envasadores a terceros

INENVA

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

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

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



Embalajes de protección

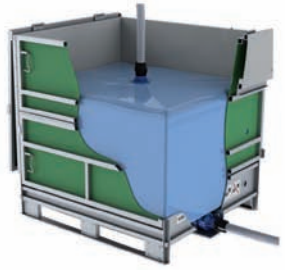
ZFoam

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

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

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

Envases flexibles



intermark
PACKAGING & LABELLING SOLUTIONS

Embalaje industrial

Seguridad & Protección

Para mas info visite
www.intermark.es

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

fres-co
SYSTEM ESPAÑA S.A.U.

ENVASES FLEXIBLES
LAMINADOS ESPECIALES
MAQUINAS ENVASADORAS AL VACIO

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

SEDE CENTRAL:
GOGLIO LUIGI MILANO SPA

Etiquetado

Flejadoras

Maquinaria de envase y embalaje

Maquinaria de envase y embalaje

masa transitube transplast

MANUTENCIÓN INDUSTRIAL DE SÓLIDOS
• Alimentación mecánica y neumática

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

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

PARIS

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

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

Variedad de soluciones:

- Vacío
- Precintado
- Rebatido
- Gas inerte
- Vávula

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

ULMA

MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE ENVASADO

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

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

Palets

Precintos engomados y adhesivos

IBERGUM S.A.

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

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

Sensores

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

Descubra otras innovaciones.
www.wenglor.com

wenglor
the innovative family

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

Índice de Anunciantes

AME ____ 3
AR RACKING ____ 9
BIHL+WIEDEMANN ____ 43
BUSH ____ AC-2
COMATEK ____ AC-5
DTM PRINT ____ 21
ELESA+GANTER ____ 49
ET SYSTEMS ____ 11
FIVES ____ 31
FRES-CO ____ AC-4
GRIÑÓ ROTAMIK ____ AC-2
HEURA ____ 1
HSM ____ 33
IBERGUM ____ AC-7
IBERIBOX ____ 51
IGEPAK ____ AC-3
IGUS ____ 39
INTERMARK ____ AC-4
IPACK-IMA 2022 ____ 37
IXAPACK ____ 35
J2 SERVID ____ 5
KRONES ____ 15
KUZA ____ Portada
LEUZE ____ 47
LUMAQUIN ____ 45
MASA TRANSITUBE ____ AC-6
MECATRONIC ____ AC-5
MOSCA ____ AC-5
PARIS ____ AC-6
PLÁSTICOS ESCANERO ____ 53
QUILINOX ____ AC-3
RIBAWOOD ____ AC-6
ROBATECH ____ AC-2; Contraportada
SPRAYING ____ AC-3
SIDEL ____ 7
STADLER ____ 19
TALLERES SERRA ____ 29
TOSHIBA ____ 13
TOYOTA ____ 23
ULMA PACKAGING ____ AC-6
VELLERINO ____ 25
WENGLOR ____ AC-7
ZFOAM ____ AC-4

La revista trimestral de habla española del envase, embalaje, técnicas gráficas y logística.
(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 Tel. 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: 0300-4171 Depósito Legal: M-7552-1959 Volumen LXI

NUEVO CABEZAL DE APLICACIÓN PARA ESPACIOS REDUCIDOS

Dimensiones de montaje más pequeñas, velocidad y una aplicación de hotmelt de alta precisión. SpeedStar Compact para la industria del embalaje.
www.robatech.com/speedstar-compact

swiss QUALITY

GLUING SOLUTIONS **ROBATECH**