



Contenido

*El diseño nunca debería decir “Mírame”.
Debería de decir: “Mira esto”,
David Craib*

Usuarios

- 08** Cacaolat estrena nueva imagen, recuperando su diseño icónico de 1933
- 10** Grupo Calvo transforma el sector de la conserva con la innovación Vuelca Fácil®
- 12** NUOC, la primera marca de botellas reutilizables de España en ser B Corp
- 14** Estrella Damm elimina los plásticos decorados que envuelven los packs de latas
- 15** Fundador Triple Madera actualiza su imagen con un packaging más premium
- 16** Pascual lanza Bezoya ‘Bag in Box’ de 8 litros para el canal de alimentación

Fabricantes

- 18** **NOVEDAD:** Nuevo paletizador por capas de IXAPACK GLOBAL
- 20** Caprabo culmina su reorganización logística de la mano de AR Racking
- 22** ABUS instala puentes grúas en FOGO, fabricante polaco de generadores
- 27** Coca-Cola European Partners renueva cinco años más su colaboración con CHEP
- 30** El cambio de juego para la tecnología de tiempo de tránsito

32

El Grupo Moldtrans potencia sus servicios de transporte marítimo y logística en 2021

34

GIMATIC Iberia presenta la tecnología FlexyGripper de SRT

36

Envases sostenibles hechos en España

38

La cadena portacables E4Q de igus gana el premio German Design Award

40

ULMA Packaging desarrolla un innovador envase para pollos enteros, estanco (leak proof) y totalmente higiénico

44

Fabricante sueco de compresores y bombas instala grúas ABUS

46

Festo estrena página web más efectiva y accesible

48

Nuevo aislante isotérmico Logiterm Ecofriendly de J2 Servid

50

Emerito, potencial exportador. Calidad y cercanía para el mercado interno

52

GIMATIC presenta sus gamas de ventosas de alta fricción para manipulación de chapas

54

Pasacables para la industria alimentaria

56

Una nueva era para la productividad, la fabricación multidimensional

60

SICK revoluciona la medición de líquidos y productos a granel

*El diseño es el embajador silencioso de tu marca.
Paul Brand*

62

TOMRA y STADLER elegidas para transformar la planta de reciclaje de Viridor

68

Eddie, impresora de tinta comestible para una fácil impresión directa al alimento

Asociaciones

70

Científicos y académicos reclaman la necesidad de impulsar un mercado secundario de r-PET

74

España puede superar el objetivo de reciclado de envases de aluminio previsto para 2030

76

FIAB y la Universidad CEU San Pablo colaboran en proyectos, programas y actividades de investigación y formación

78

Jorge Villavecchia, nuevo presidente de Ecovidrio

80

José Manuel Avendaño de Nueva Pescanova, nuevo presidente del comité de seguridad alimentaria de AECOC

Ferias y Eventos

82

MEETINGPACK VIRTUAL 2021: Visión estratégica en el desarrollo de envases barrera

84

Empack y Logistics & Automation Madrid retrasan su celebración a noviembre de 2021

Premios

86

Tres envases españoles premiados entre los mejores del mundo

88

Un diseño español ganador de los European Carton Excellence Awards

Servicios

90

Un polímero biodegradable químicamente reciclable para el envasado de alimentos

92

Amazon, Alcampo y Eroski son las webs con embalajes más sostenibles

EL NUEVO CACAOLAT DE SIEMPRE



Cacaolat estrena nueva imagen, recuperando su diseño icónico de 1933

- Cacaolat se desnuda apostando por un **envase transparente** para su formato familiar de 1L que deja ver el producto y la alta calidad de sus ingredientes: leche de granjas de proximidad y cacao sostenible.

- La nueva imagen de Cacaolat **recupera el diseño icónico de la botella de vidrio de 1933** en un envase transparente que ofrece diferenciación y calidad

El consumidor de hoy está cada vez más comprometido con los productos que consume. **Un 81% de ellos declara buscar productos más saludables y transparentes**, hechos con ingredientes naturales de los cuales conozca su origen y que sean de comercio justo.

Además, con la irrupción de la Covid-19 se suma otra tendencia; los consumidores han cambiado su comportamiento de compra. **Un 61% ha disminuido la frecuencia de compra aumentado el ticket medio por acto**. Cada vez vamos menos al supermercado, pero cuando vamos llenamos más las cestas. A su vez,

las compras realizadas en los supermercados son más premeditadas y rápidas, para pasar menos tiempo en el establecimiento. Por ello es esencial contar con un packaging distinto para que resalte en el lineal y que, además, destaque y refuerce los valores de las marcas y muestre los productos de una manera transparente.

Para Cacaolat, estas tendencias han sido el impulso definitivo para renovar la imagen de la botella familiar de 1L y apostar por recuperar sus orígenes, volviendo a la botella transparent, idea da por sus fundadores en 1933, la cual deja

visible su esencia: leche Letona de granjas de proximidad y su cacao de agricultura sostenible.

Cacaolat fue el primer batido embotellado del mundo desde que, hace casi 90 años, Marc y Joan Viader decidieron utilizar la mejor leche, la leche Letona que producía su familia, y mezclarla con el mejor cacao para elaborar una receta mágica que se mantiene intacta a día de hoy. Durante todos estos años, Cacaolat ha mantenido la esencia y receta original que sus fundadores idearon en 1933, adaptándose en todo momento a las necesidades cambiantes del consumidor.

Hoy Cacaolat se desnuda, dejando atrás la etiqueta amarilla que envolvía completamente el producto sin dejar ver lo que había detrás para ahora de-

jar ver la alta calidad de sus ingredientes en una botella transparente, presentando: El nuevo Cacaolat de siempre.

Este nuevo diseño transparente de la botella estará disponible en el formato familiar de la receta original, en la receta 0% azúcares (sin azúcares añadidos) y también en el nuevo Cacaolat con todo el sabor original sin lactosa.

Siguiendo su compromiso con la sostenibilidad y el medio ambiente, **los envases de plástico de la gama son 100% reciclables y utilizan un 25% PET reciclado**. Además, Cacaolat apuesta por el consumo en formato vidrio que se encuentra en el canal de restauración y que ya se puede encontrar en varios supermercados.

cacaolat.es



STADLER
La tecnología más eficiente

CLASIFICACIÓN DE BOTELLAS, SIEMPRE CON LA DESETIQUETADORA STADLER

Las etiquetas suponen un problema para las plantas de clasificación al estar fabricadas en un polímero y ser de un color distinto al de las botellas. Esto reduce la precisión del proceso.

Nuestra desetiquetadora retira, al inicio del proceso, las etiquetas de todo tipo de botellas:

- ▶ Desprende con eficacia el 80% de las etiquetas
- ▶ Ofrece una capacidad de procesamiento de hasta 9 t/h

Optimice su clasificación, incrementando su calidad y sus tasas de pureza.

¡Contacte con nosotros!

STADLER, plantas de clasificación de residuos para un mundo más limpio.



STADLER Selección S.L.U.

+34 926 588 977

stadlerselecciona@stadlerselecciona.com

www.stadlerselecciona.com



Grupo Calvo transforma el sector de la conserva con la innovación Vuelca Fácil®

La compañía de alimentación Grupo Calvo ha dado un vuelco al sector con el lanzamiento de una **nueva forma de producir, envasar y consumir el atún**.

El nuevo envase revoluciona la forma de consumir el atún al facilitar el **volcado de la totalidad del producto y ajustar la dosis de aceite**, adaptándose a la creciente demanda de **simplicidad, salud y sostenibilidad** de los consumidores. Se trata de un nuevo hito en la historia de innovación de Calvo, tras la introducción de novedades como la lata redonda, el pack de tres o el atún claro.

Vuelca Fácil® es un proyecto de innovación que supone para el mercado una nueva forma de producción, envasado y consumo de atún, más eficiente, sostenible y adaptada a las demandas del consumidor. Los máximos responsables de la compañía han explicado en un evento online dirigido a todo el sector de la distribución alimentaria el nuevo proyecto, su desarrollo futuro y su apuesta por la innovación como palanca estratégica de la compañía.

Para **Enrique Orge, director general en Europa de Grupo Calvo**, "con este lanzamiento hemos roto literalmente "el molde" con una nueva forma de fabricar, presentar y tomar el atún en conserva". Pero es mucho más, el nuevo envase "Vuelca Fácil® y la tecnología Real Peel® que lo hace posible, es la apuesta más importante de Grupo Calvo en los últimos 20 años para reinventar la categoría de conservas de pescado".

En una primera fase Vuelca Fácil® estará disponible en el mercado español para progresivamente extenderlo al resto de mercados en los que opera la compañía.

El mejor atún en el mejor envase

El nuevo envase es el resultado más visible de un proyecto de transformación industrial dotado de 30 millones de inversión en los últimos 4 años. Cuatro son las principales características

de la nueva lata: volcado fácil, lo que permite extraer el 100% del producto de forma sencilla; **una apertura más sencilla y segura con tapa flexible de aluminio; la reducción de la cantidad de aceite manteniendo la cantidad de atún; y la mayor jugosidad del producto**. Para ello, Grupo Calvo ha desarrollado la tecnología Real Peel®.

"El "Volcado Fácil" fue la principal demanda de los consumidores durante todo el desarrollo del producto y lo hemos conseguido: un envase realmente diferenciador. Nuestros consumidores ya no tendrán que romper el producto para extraerlo. Ahora el atún sale solo y de una pieza, con las ventajas que ello supone para presentar, emplatar y consumir" ha explicado Martín Barbaresi, director de Marketing de Grupo Calvo.

Las mejoras también se trasladan al ámbito de la sostenibilidad con una contribución al cambio climático un 35% menor en comparación con el producto tradicional. La dosis justa de aceite es una de las principales ventajas medioambientales con una reducción de 15 gramos netos por lata, manteniendo la cantidad de atún. «Sabemos que 3 de cada 4 consumidores no incorpora al plato el aceite que viene de las latas y, al menos un 37% de ellos, declara tirarlo por el des-

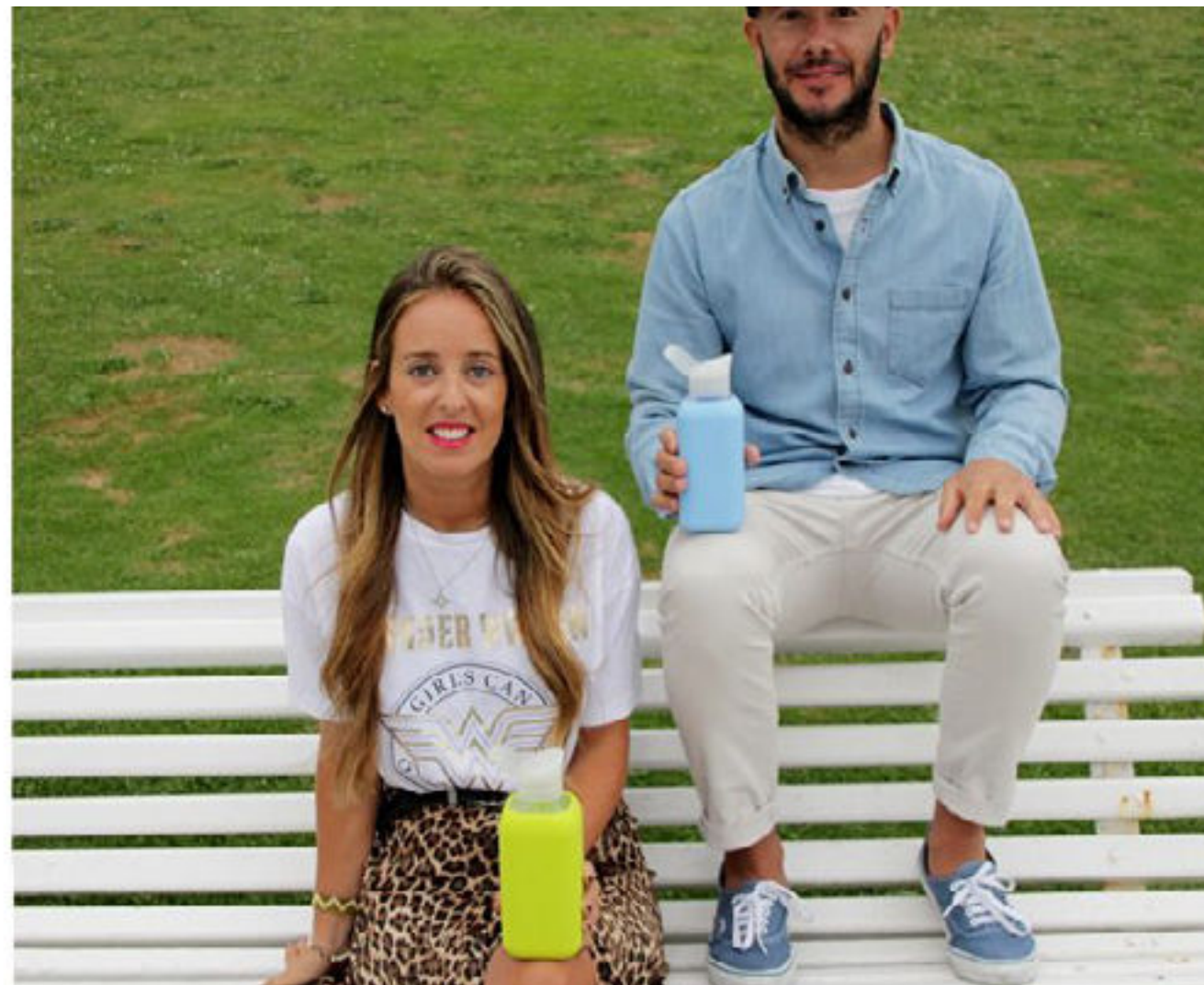
agüe, por tanto, era esencial reducir el aceite que no estaba aportando valor al consumidor» ha comentado Mariví Sánchez, directora de Sostenibilidad y Comunicación de Grupo Calvo. Asimismo, Vuelca Fácil® cumple con los objetivos de sostenibilidad del plan Compromiso Responsable 2025 por los que todo el atún comercializado por la compañía antes de 2025 procederá de pesca responsable y sostenible.

Transformación industrial

Desde el punto de vista de ingeniería, el proyecto ha supuesto el rediseño integral del proceso de fabricación y la transformación de la planta de Carballo en la que actualmente trabajan 600 empleados. De esta manera, se han acometido cambios en toda la cadena productiva. «Ha sido un reto industrial mayúsculo que ha implicado a proveedores tecnológicos muy variados y una transformación total de nuestros equipos industriales y de las herramientas informáticas. Se han diseñado de forma exclusiva y única» ha enfatizado Enrique Mandado, director de Operaciones de Grupo Calvo. En este vídeo los responsables de este proceso nos cuentan cómo ha sido.

grupocalvo.com





NUOC, la primera marca de botellas reutilizables de España en ser B Corp

NUOC, la marca donostiarra de **botellas reutilizables de vidrio**, referente del sector de botellas lifestyle, ¡ya es B Corp!.

NUOC es la primera marca de botellas reutilizables de España en ser reconocida por su compromiso con la gente y con el Planeta. La marca de botellas NUOC es ya una marca B Corp™ certificada y se une así a un movimiento global de personas que utilizan sus empresas/marcas para generar un impacto positivo en la Sociedad.

Las empresas con certificado B Corp™ no son reconocidas por ser las mejores compañías del mundo, sino **las mejores para el Mundo.**

NUOC recibe con gran orgullo el certificado B Corp™, **un reconocimiento a casi 5 años de esfuerzo diario** por cumplir con su misión de marca, cuyo principal objetivo es reducir la contaminación de residuos plásticos en nuestros Océanos y luchar contra la Crisis Mundial del Agua, donando el 10% de los beneficios de su colección Live, Love, Save para la creación de pozos e instalación de depósitos de agua en las zonas más remotas de Kenia.

NUOC ha sido certificada por B Lab por su cumplimiento con los más altos estándares en términos de desempeño social y ambiental, transparencia y responsabilidad empresarial.

NUOC ahora es parte de una comunidad de más de 3.700 empresas a nivel mundial (solo 100 en España) que se han convertido en B Corp. La comunidad B Corp está formada por compañías procedentes de múltiples industrias y tamaños. Estas incluyen marcas conocidas como Patagonia, Ecoalf, e Innocent.

Pablo Sánchez, Director Ejecutivo de B Lab Spain, afirma: "Estamos encantados de dar la bienvenida a NUOC a la

comunidad de B Corp. Esta comunidad trabaja para reducir la desigualdad, respetar y regenerar el medio ambiente, fortalecer las comunidades y crear empleos de alta calidad con dignidad y propósito. NUOC es un nuevo miembro de la comunidad B Corp, que demuestra con su ejemplo cómo se pueden alcanzar estos resultados".

nuoclif.com

NUOC es la primera marca de botellas reutilizables de España en ser reconocida por su compromiso con la gente y con el Planeta



Certified



nuoc



Estrella Damm elimina los plásticos decorados que envuelven los packs de latas

El nuevo embalaje está fabricado con cartón procedente de bosques gestionados de manera sostenible y responsable, y supondrá la reducción de 99 toneladas de plástico al año

Estrella Damm ya produce todos los packs de latas sin los plásticos decorados que las envuelven, sustituyéndolos por un **embalaje elaborado con cartón procedente de bosques gestionados de manera sostenible y responsable**.

De esta manera, Estrella Damm elimina por completo los retráctiles decorados de plástico de sus packs de seis, doce y veinticuatro latas. El nuevo embalaje, fabricado con fibras naturales que cuentan con la certificación PEFC, se caracteriza por tener los bordes redondos y disponer de diferentes opciones de apertura, facilitando la interacción con las personas consumidoras

año, y que se suma a las más de 260 toneladas de plástico que ya eliminó el año pasado con la sustitución de las anillas de plástico de sus latas por otras de cartón 100% biodegradable. **Con estas dos iniciativas, Estrella Damm reducirá más de 359 toneladas de plástico al año.** Y es que según un estudio de WWF, el plástico representa el 95% de los residuos que flotan en el Mediterráneo. Una situación que se acelera al tratarse de un mar semicerrado y que se ha convertido en un problema de gran relevancia, si se tiene en cuenta que el Mediterráneo acumula el 1% del agua del mundo y el 7% de los micro plásticos globales.

Un proyecto que supondrá la **reducción de 99 toneladas de plástico** al

estrelladamm.com/sostenibilidad



Fundador Triple Madera actualiza su imagen con un packaging más premium

El Brandy Premium Solera Gran Reserva Fundador Triple Madera **cambia su packaging para adecuarse a las nuevas demandas de los consumidores y adquirir un estilo más moderno**, así como reflejar la calidad del líquido que se ofrece. Enfundada en un estuche muy especial presidido por el escudo de Pedro Domecq.

Nueva botella y estuche que mantiene la esencia del primer Brandy español

Este cambio de imagen se debe al deseo de la marca de tener una botella más estética, acorde a las características que denota el líquido que contiene en su interior y con una apariencia que se asemeje al saber hacer centenario de la marca que el mismo producto transmite.

La nueva **etiqueta** que se encuentra en la parte central, destaca por la complejidad técnica necesaria para conseguir el **efecto de relieve y troquelado que muestra**.

Angel Piña, Chief Commercial & Marketing Officer de Emperador Distillers,

comenta: "el cambio el packaging de un producto tan importante para nosotros como es Fundador Triple Madera, nuestro Brandy Solera Gran Reserva, es un añadido que posiciona al producto de mejor manera en el mercado, adecuando su nueva línea a las características tan excelentes de un producto como este. Sin duda, podemos afirmar que esta nueva imagen pone en valor la excelencia del líquido que contiene en su interior y que se afianza con la elegancia y delicadeza de este producto".

Un Brandy Premium: Fundador Triple Madera

Fundador Triple Madera es un Brandy Solera Gran Reserva, inspirado en los Brandyes procedentes de las soleras del siglo XIX. Su envejecimiento en botas previamente envinadas con Fino, Oloroso y Pedro Ximénez logra que las holandas adquieran los matices únicos de la madera, dando como resultado un brandy suave e intenso aterciopelado con ciertos recuerdos vínicos.

brandyfundador.com/es/

COMPROMISO
BEZOYA

-60%
DE PLÁSTICO
POR LITRO
Respecto a media de mercado*

Pascual
Dar lo mejor



Pascual lanza Bezoya 'Bag in Box' de 8 litros para el canal de alimentación

Bezoya estrena el año con una innovación disruptiva en la categoría de aguas. **Lanza al mercado un nuevo formato de 8 litros 'bag in box', una caja de agua, que le permite utilizar un 60% menos de plástico por cada litro.** Además, en este año, la marca dará un gran paso en materia de sostenibilidad consiguiendo que **todas las botellas de Bezoya estén fabricadas con plástico 100% reciclado**, es decir, "botellas hechas a partir de otras botellas", dando múltiples vidas al material.

Pascual, a través de su marca de agua mineral natural Bezoya, continúa reforzando su apuesta por la innovación y la sostenibilidad. Esta apuesta se concreta en el **lanzamiento de un nuevo formato de 8 litros 'bag in box'**, una caja de agua con todas las comodidades para el transporte por parte del consumidor final y que estará disponible en el canal de alimentación.

Este nuevo formato de gran tamaño no solo representa una propuesta disruptiva de gran valor gracias a la incorporación de un grifo dispensador, sino que **permite a la marca utilizar un 60% menos de plástico por cada litro de agua en comparación con otros formatos de gran tamaño.**

Además, **incorpora asas en la parte superior** para una mayor facilidad de

transporte y ocupa un 19% menos de espacio en comparación con el equivalente en formatos de 1,5 litros. Bezoya 'bag in box' de 8 litros se une a los recientes lanzamientos de la marca, las botellas de 100% plástico reciclado de 750 ml y de 1 litro, reafirmando así la apuesta de la marca por la innovación y la sostenibilidad.

Envases 100% circulares

Pascual sigue innovando a través de sus marcas para hacer que todos sus envases y propuestas sean cada vez más diferenciales, sostenibles y adecuadas a las necesidades y gustos de los consumidores. Así, con estos nuevos formatos, en **2021, todas las botellas de Bezoya estarán fabricadas con plástico 100% reciclado (rPET); es decir todas las botellas de la marca serán 100% circulares**, consolidando su posición de liderazgo en el mercado de aguas en materia de innovación, sostenibilidad y Economía Circular.

De hecho, gracias a la circularidad, reutilizará este año alrededor de 7.000 toneladas de plástico, lo que equivale a alrededor de 280 millones de botellas de agua de 1,5 litros.

De este modo, la compañía, como parte de su estrategia de envases sostenibles y en línea con su propósito de 'Dar lo mejor para el futuro de la alimentación', se adelanta un año en el cumplimiento del ambicioso objetivo de conseguir que todas sus botellas sean de plástico 100% reciclado marcados por Compromiso Bezoya, lanzado el pasado mes de julio.

Compromiso Bezoya se revela como la columna vertebral de la estrategia de sostenibilidad que ha situado a la marca de aguas a la cabeza del sector y se basa en cinco pilares principales: **cuidado de la biodiversidad en el origen; envasado sostenible y residuo cero; producto** (envase sostenible y con menos impacto); **movilidad sostenible; y reciclaje.** Gracias a la utilización de botellas hechas a partir de otras botellas, es decir, botellas de plástico 100% reciclado en 2021, Bezoya evitará la emisión de 11,1 millones de KgCO₂e a la atmósfera, es decir, el equivalente al combustible empleado por más de 5.350 coches estándar diésel durante un año o el consumo eléctrico usado por 6.672 hogares españoles.

Javier Peña, director de Negocio de Aguas de Pascual, "alcanzar este ambicioso objetivo en materia de envases sostenibles antes de lo previsto va en línea con nuestro plan estratégico 20-23, en el que la sostenibilidad juega un papel capital como elemento integral y transversal a todo el negocio. Del mismo modo, impulsar nuestro compromiso con la economía circular va a seguir siendo un eje fundamental de actuación; un compromiso que se recoge en nuestro marco de gestión Pascual Aporta que, sin duda, va a continuar marcándonos la hoja de ruta hacia un negocio cada vez más responsable".

calidadpascual.com

NOVEDAD: Nuevo paletizador por capas de IXAPACK GLOBAL

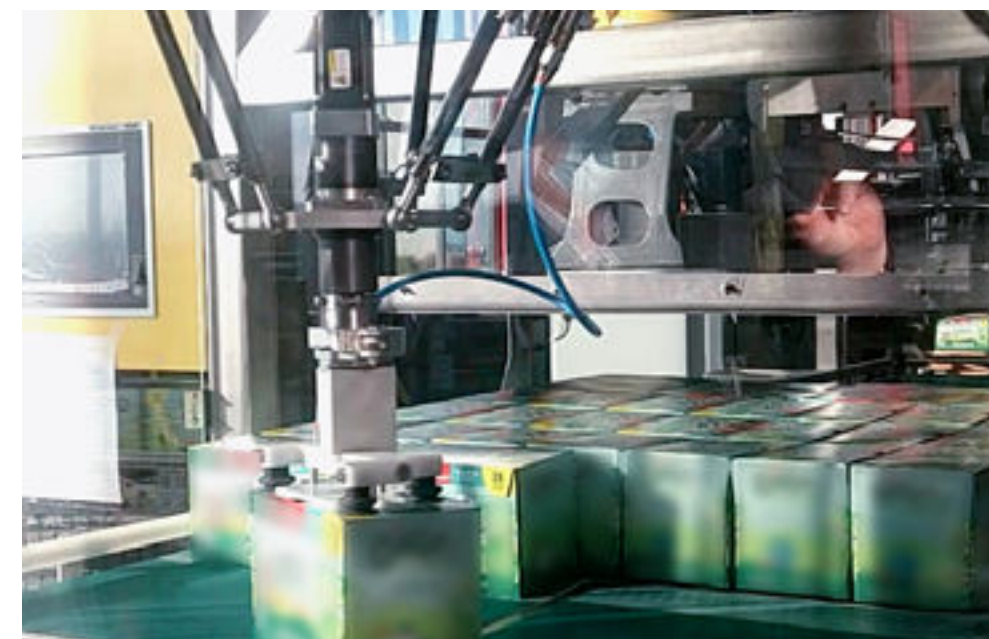


Desde hace muchos años, **IXAPACK GLOBAL** diseña y fabrica equipos para la industria alimentaria, en torno a 4 gamas: **Pesaje, Equipos de corte por ultrasonidos, embalaje y envasado** (enfajado, estuchado, encajado, paletizado).

Para satisfacer las diferentes necesidades de paletización de sus clientes, **IXAPACK GLOBAL** ofrece una nueva alternativa, con un **nuevo prensor de rodillos** que permite al robot de paletización tomar tamaños de estuches/cajas más pequeños por capa, para una mayor flexibilidad.

Ventajas y características de este nuevo sistema:

- Posibilidad para el paletizador de tomar mas formatos de cajas o estuches
- Paletización directa de los estuches, sin necesidad de encajado, lo que permite una reducción de costes en el proceso de envasado del producto
- Estabilidad de los estuches/cajas asegurada
- Dimensiones mínimas de las cajas paletizables: 250 x 140 x 110 mm
- Posibilidad de poner las cajas en el borde



Mesas de preparación flexibles

Nuestras **mesas de preparación** situadas antes de la paletización están equipadas con un robot trípode que **permite una amplia variedad de formatos de capas de cajas/estuches** cuando se colocan en los palets: en columna, cruzadas, con o sin espacio vacío dentro de la capa para una optimización de la paletización.

Logística de paletización totalmente automatizada

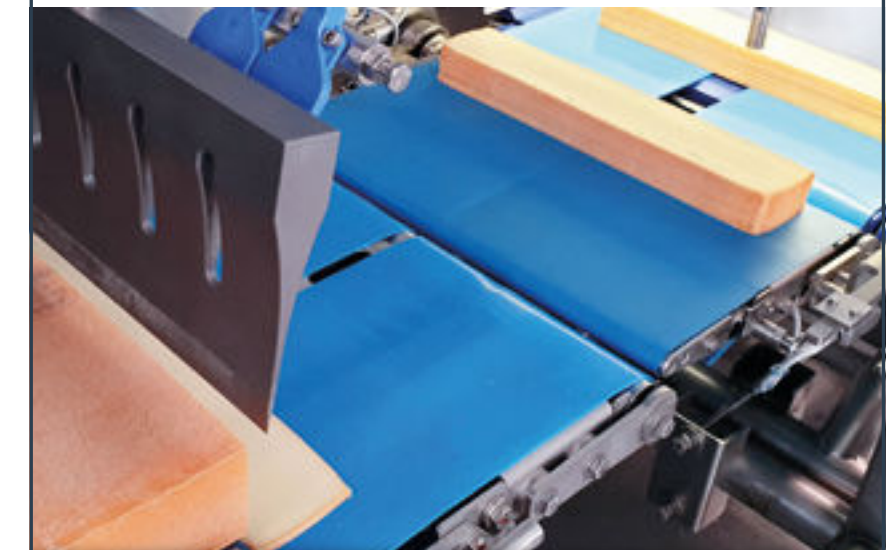
Para una gestión optimizada de los procesos de paletización, se puede añadir al recinto de paletización un sistema de despilado y de lanzadera para una manipulación totalmente automatizada de los palets llenos y vacíos.

Nuestras islas de paletización también pueden estar equipadas con un almacén de separadores de capas, que es gestionado automáticamente por el robot de paletización.

ixapack.com/es/



DISEÑADOR & FABRICANTE FRANCÉS
de equipos de
CORTE, ENVOLTURA Y ENVASADO



¿Estas buscando **soluciones automatizadas** de fin de línea llave en mano?



Confía en IXAPACK GLOBAL desde el diseño de máquinas hasta la puesta en marcha final.

- > **PESAJE, ETIQUETADO, DETECCIÓN DE METALES**
- > **MÁQUINAS DE CORTE POR ULTRASONIDOS**
- > **SOLUCIONES DE ENVOLTURA FLOW PACK O CON PLIEGUES EN X**
- > **SOBREEMBALAJE, TOP LOAD PICK & PLACE**
- > **ESTUCHADORA Y ENCAJADORA, PALETIZADOR**



Caprabo culmina su reorganización logística de la mano de AR Racking

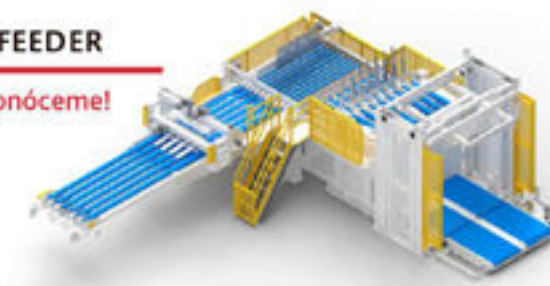
- Tras la reforma de una de sus plataformas en Barcelona, **Caprabo estrena nuevo almacén de 24.600 m2** en la Zona de Actividades Logísticas (ZAL) del puerto de Barcelona.
- AR Racking equipa la plataforma logística de la ZAL con un sistema de paletización convencional que incorpora varios niveles de picking.
- El nuevo almacén dispone de 5.154 posiciones de europaleta y 137 niveles de carton flow.

Caprabo, cadena de distribución del Grupo Eroski, ha confiado en AR Racking para equipar su estratégica y novedosa plataforma logística, ubicada en la Zona Franca (Barcelona). La nave, que cubre una superficie de 24.600 metros cuadrados, completa junto a la renovación de otro de sus centros de distribución en la zona, la reorganización estratégico-logística llevada a cabo por Caprabo en los últimos tiempos.

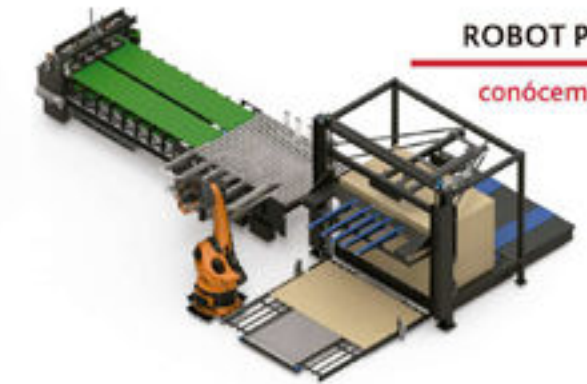
La instalación, ubicada más concretamente en la Zona de Actividades Logísticas (ZAL) del puerto de Barcelona, cuenta con un sistema de paletización convencional de AR Racking

que ha generado 5.154 posiciones para europaletas. Se trata de una solución diseñada para almacenar paletas de forma mecánica mediante el uso de carretillas elevadoras, que facilita enormemente el acceso directo e inmediato a las unidades de carga. Además, se han integrado 137 niveles de picking dinámico (o cartón Flow) en la estantería, facilitando así el almacenaje de alta densidad de cajas y productos ligeros y obteniendo un ahorro de espacio y un mejor control en la rotación de stocks. Asimismo, también se han instalado estanterías de media carga para almacenamiento manual de productos de tamaño mediano.

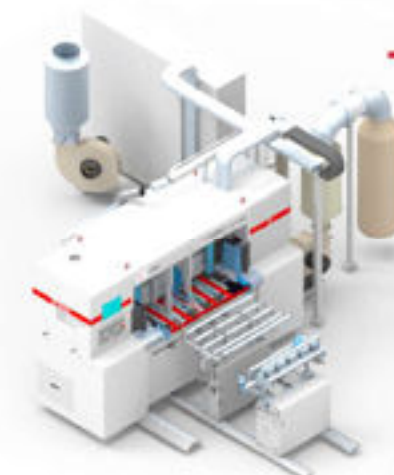
AUTO PRE-FEEDER



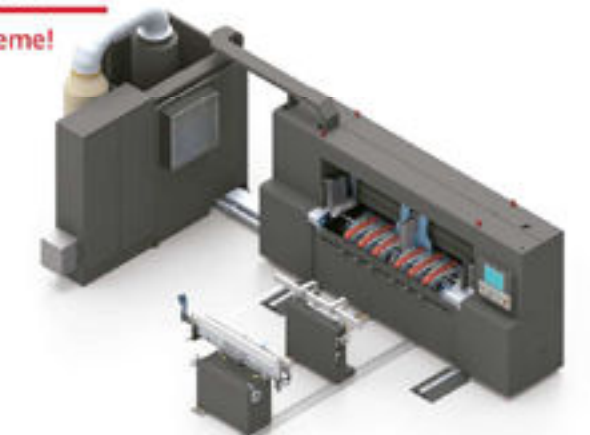
ROBOT PRE-FEEDER



MULTI FEEDER NC



MULTI FEEDER DR



QUALITY CONTROL



LÍDER MUNDIAL

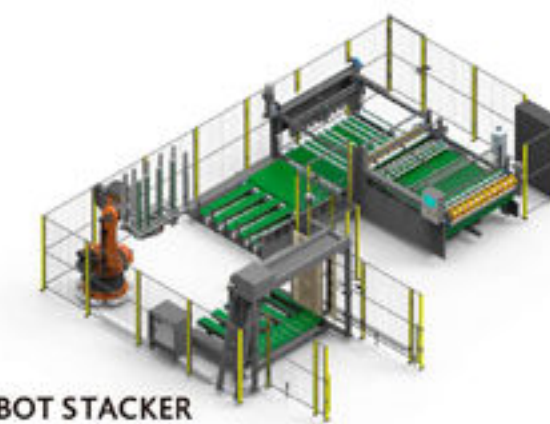
En FABRICACIÓN De PERIFÉRICOS

Para IMPRESIÓN DIGITAL

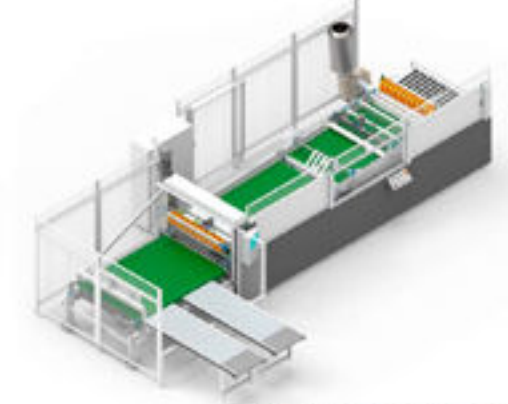
DOWN STACKER



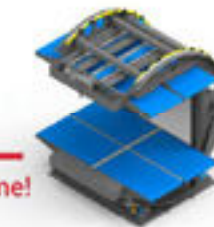
ROBOT STACKER



COUNTER EJECTOR



STACK FLIPPER



CONVEYOR BELT



TURNER STACKER



División de Impresión Digital

INNOVATION AND TECHNOLOGY





La plataforma logística está dividida en 3 zonas: 17.200 m² para la plataforma de producto fresco, 3.400 m² a la nueva sede central de Caprabo y otros 4.000 m² orientados al negocio online. Como explica **Faustino Etxenagusia, Responsable Servicios Generales de Plataformas en Eroski**, "Este nuevo centro de distribución se enmarca en un proceso de transformación estratégico para Caprabo. Con la plataforma ZAL junto al resto de nuestra estructura logística, podremos aumentar en un 50% el número de productos frescos que gestionamos". Y añade que "la solución de almacenaje instalada en un almacén clave como lo es este, nos va a permitir simplificar y agilizar de forma diferencial la logística de envíos a nuestras tiendas".

Según **Xabier Rica, Delegado Comercial Zona Norte, Baleares, Canarias y Portugal de AR Racking**, "tras estudiar las necesidades del cliente, concluimos que el sistema de paletización convencional era la solución idónea para la plataforma logística por varios motivos: se ahorra tiempo y esfuerzo en la manipulación de las mercancías generándose una intensa rotación de stocks, y además es una solución fácilmente adaptable a necesidades cambiantes".

ar-racking.com



LA NUEVA DIMENSIÓN DEL PEGADO

EVENTO VIRTUAL
MARZO 17. / 18. / 23.

ESTRENO MUNDIAL

Verde, azul, rojo - tres colores, que pueden significar todo para usted. Porque pronto se lo haremos aún más fácil. Para una rápida detección de estados y errores y un manejo confortable. Experimente la gran innovación y revolucione sus procesos de encolado. Regístrese ahora para el estreno mundial: www.robatech.com/premiere



REGÍSTRATE
AHORA



ABUS instala puentes grúas en FOGO, fabricante polaco de generadores

La empresa **FOGO sp.z.o.o.** es el mayor fabricante de generadores de energía en Polonia. En 2003 FOGO empezó su producción en Wilkowice, al oeste de la capital, Varsovia, y siguió aumentando su cuota de mercado durante los siguientes años. **FOGO ofrece una amplia gama de generadores de gasolina y diesel** en el rango de potencia entre 2 kW y 2,5 MW.

Desde hace 2 años la empresa también está representada en otros sectores industriales orientados al futuro, como la generación combinada de calor y electricidad, las plantas de biogás y la energía fotovoltaica. Más del 50% de sus productos se exportan, lo que llevó a la empresa a convertirse en uno de los 10 principales fabricantes de generadores de energía en toda Europa.

FOGO hizo mucho hincapié en la calidad y la innovación, así como en el uso de tecnología respetuosa con el medio ambiente, como por ejemplo, en la recuperación del calor en los procesos de producción. Estos criterios también se aplican a la cuidadosa selección de los proveedores de FOGO.

Una Producción económica, precisa y orientada al futuro

Se requieren varias etapas de producción para fabricar estos generadores, en la planta de producción de superficie 25.000 m². **Las primeras etapas de producción** incluyen una estación de corte con prensas plegadoras, así como una estación de doblado y soldadura de tubos totalmente controlada por un robot. Al final de estos procesos hay un almacén totalmente automatizado. Dos sistemas modulares de grúas de peso ligero, los sistemas de railes suspendidos ABUS con capacidades de carga de 500 kg, se encuentran a disposición de los 11 empleados para transportar los elementos necesarios para la producción dentro de la planta.

La segunda etapa de producción incluye la línea de recubrimiento de polvo. Los productos semiacabados pintados pasan a la etapa de un montaje preliminar donde el personal monta otros componentes como motores, generadores e intercambiadores de calor. En esta parte de la planta de producción se han instalado cuatro puentes grúa monorail tipo ELK con una capacidad de carga de 12,5 toneladas.

Una vez terminado el montaje, los puentes grúa se utilizan para transportar los productos terminados a área de control de calidad donde se realizan, entre otras pruebas, las pruebas actuales de los generadores. Los generadores más grandes tienen una longitud de 16 metros y pesan más de 20 toneladas. La energía generada durante las pruebas se utiliza para calentar el agua que a su vez se emplea para calentar la planta de producción.

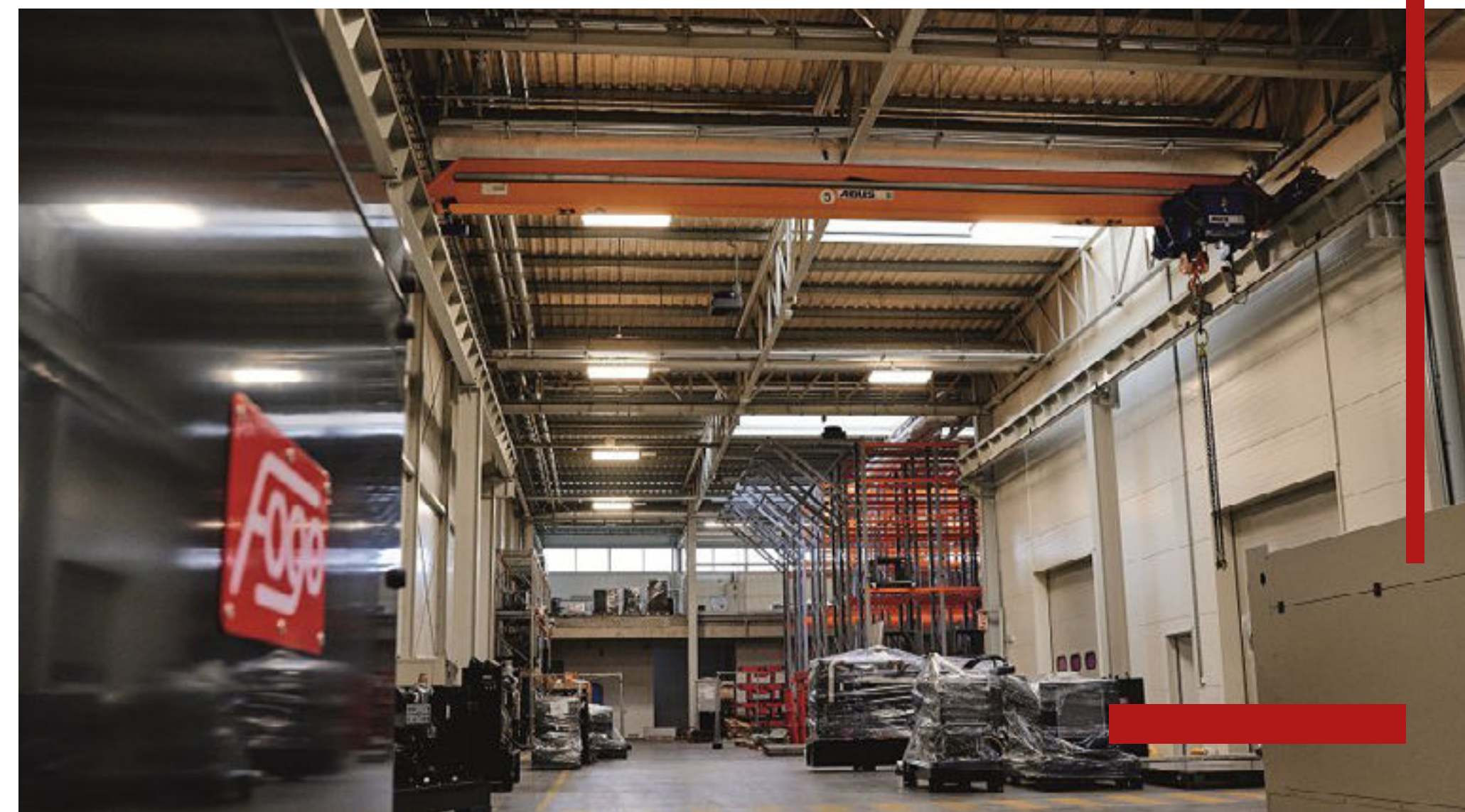
La otra zona de producción se utiliza para fabricar plantas de biogás. En esta

parte de la planta de producción se han instalado cuatro puentes grúa monorail tipo ELK con una capacidad de carga de 12,5 toneladas. Dos puentes grúa birrail ABUS del tipo ZLK con cargas de trabajo seguras de 16 toneladas operan en la zona y se utilizan para el montaje de estos complejos sistemas de biogás. Estos sistemas tardan entre 2 y 6 semanas en completarse.

La inversión en soluciones de vanguardia

Este año FOGO invirtió en la construcción de una nueva planta de producción con una superficie de 16.000 m². El nuevo edificio se inaugurará en enero de 2021 y triplicará el volumen de producción actual. En este nuevo edificio se instalarán un total de 14 puentes grúa birrail del tipo ZLK. Estas grúas serán operadas por radio control remoto ABURemote Button.

Esta nueva planta de producción se dividirá en cinco secciones de





producción: 3 secciones para el ensamblaje, una para los procesos de producción de la transformación de la chapa (corte, doblado, soldadura y pintura de grandes componentes). La última sección de producción estará totalmente automatizada (sin la utilización de personal): 40 robots industriales procesarán los componentes para generadores.

Toda la inversión está dirigida por la mayor automatización posible de los procesos de producción. En cada una de estas etapas de producción se pondrán en funcionamiento puentes grúa birrail para aumentar la eficiencia del flujo de material y optimizar los procesos de producción de los generadores. Las grúas están equipadas con controles de operación en tándem para que dos grúas puedan ser controladas conjuntamente. Los controles

en tándem son la mayor solución cuando hay que mover mercancías o componentes largos entre estaciones de trabajo.

Las grúas que operan en esta planta también han sido equipadas con dispositivos de protección contra colisiones. Cuando dos grúas se acercan entre sí, se frenan a la velocidad de desplazamiento más baja antes de detenerse por completo. Por razones de seguridad, se emite un tono de señal cuando estas grúas están en movimiento.

Se prevé un almacén adicional fuera de la planta con un puente grúa birrail del tipo ZLK pero con una capacidad de carga de 32 / 16 toneladas. Este Puente grúa tiene dos polipastos de cable eléctricos GM 5000.

Además, también se ha instalado un llamado anemómetro, ya que esta grúa funcionará a veces en el exterior y, por lo tanto, estará a la intemperie y expuesta al viento (en particular). El anemómetro advierte al usuario en caso de que el viento se intensifique: en función de la fuerza del viento, una lámpara bien visible en la grúa como señal, informa al usuario de si todavía es seguro utilizar la grúa o si es necesario asegurarla debido al viento y a la presión dinámica resultante.

FOGO planifica a largo plazo e implementa soluciones que aumentarán la capacidad de producción y también fortalecerán la posición de la marca en Europa y a nivel mundial. La compañía tiene la intención de hacer más inversiones en la expansión de su capacidad de almacenamiento. ABUS Crane Systems Polonia, la filial polaca de ABUS Kransysteme GmbH, asiste a FOGO en todos los proyectos en el campo de la intralogística, desde las fases de asesoramiento hasta la implementación final.

abusgruas.es

Five more years working together



Coca-Cola European Partners renueva cinco años más su colaboración con CHEP

CHEP, la empresa de soluciones para la cadena de suministro, ha anunciado la renovación de la colaboración con Coca-Cola European Partners (CCEP) por cinco años más, hasta abril de 2025, para el suministro de palés reutilizables en Europa Occidental. Con este acuerdo, la empresa embotelladora hace firme su apuesta por un sistema de economía circular, intrínsecamente sostenible.

El modelo empresarial de CHEP, basado en los principios de la economía circular, consiste en el uso compartido y la reutilización de palés por parte de fabricantes y distribuidores en toda la cadena de suministro.

CCEP trabaja con CHEP desde hace varios años. Cada año, el uso de los palés de CHEP por parte de CCEP supone 10.800 árboles talados menos y la reducción de aproximadamente 1.340 toneladas de desechos, una cantidad equivalente a lo que generarán 2.700 ciudadanos europeos durante todo un año.

En este sentido, **Lee McCann, Associate Director, Procurement, Category Lead Warehousing, Pallets and Repack de CCEP** ha afirmado: "Queremos que nuestra empresa crezca de manera responsable y sostenible. Trabajamos para que los envases que utilizamos formen parte de la economía circular."



Lee McCann

“Trabajamos para que los envases que utilizamos formen parte de la economía circular”.

Lee McCann, Associate Director, Procurement, Category Lead Warehousing, Pallets and Repack de CCEP

Para nosotros, por tanto, la circularidad era un factor esencial a la hora de elegir a nuestro proveedor de palés. CHEP nos ofrece una solución sostenible y circular que se adapta a nuestras necesidades”.

“CHEP también mantiene un compromiso por alcanzar nuestro objetivo de emisiones cero en 2040 en consonancia con nuestra hoja de ruta de 1,5 grados. Puesto que el 90% de nuestras emisiones de gases de efecto invernadero tienen lugar en la cadena de suministro, les estamos pidiendo a nuestros proveedo-

res estratégicos que establezcan sus propios objetivos basados en datos científicos y utilicen fuentes renovables de electricidad para el año 2023. Es estupendo ver los grandes avances de CHEP en este sentido tras la reciente publicación de su objetivo de limitar el calentamiento global a 1,5 grados (1,5 °C)”.

David Cuenca, Presidente de CHEP Europa, ha comentado: “Al igual que con nuestros acuerdos de colaboración con los embotelladores de Coca-Cola de otros mercados globales, en el caso de

CCEP hemos desarrollado una relación de confianza y apoyo para fomentar el crecimiento y la competitividad en el futuro, así como para ofrecer ventajas medioambientales”.

“Nos esforzamos por establecer y mantener relaciones a largo plazo con nuestros clientes mediante proyectos colaborativos que mejoren sus cadenas de suministro, reduzcan los costes generales de las mismas y optimicen la eficiencia de las operaciones”.

chep.com



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



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



Miembro de CETIE SUP (Single Use Plastics) WG, trabajamos junto con los principales fabricantes de tapones en el procedimiento de aplicación de SUP.

El cambio de juego para la tecnología de tiempo de tránsito

Los sensores innovadores de distancia láser con wintec establecen nuevos estándares

Año nuevo, nuevo estándar: justo a tiempo para el comienzo del año, wenglor ha lanzado su última generación de sensores de distancia láser de largo alcance con wintec y ha redefinido los límites de rendimiento de los sensores fotoelectrónicos. Los sensores de tiempo de tránsito disponibles en carcasa de plástico o acero inoxidable 316L no solo han obtenido un aumento integral en el rendimiento gracias a la tecnología integrada de "Sensibilidad dinámica" (DS), sino que también combinan todas las características de la popular serie wintec, que ha sido revolucionando la industria de la automatización desde 2009.

Un rango de trabajo de hasta 10.000 mm, reproducibilidad máxima de 3 mm, insensible a la luz ambiental de hasta 100.000 lux: el nuevo wintec ofrece esto y muchos otros aspectos destacados. Pero wintec no solo es impresionante en términos de rendimiento: gracias al último estándar IO-Link 1.1 con COM3, se pueden escribir datos de proceso, se pueden solicitar numerosos mensajes de estado, como advertencias de temperatura o luz ambiental, e incluso pueden ser grabadas cargas de impacto y choque. "Además del rendimiento óptico, wintec también ofrece opciones ingeniosas para la monitorización de procesos; la monitorización del estado es la

palabra clave aquí", explica Christoph Lang, director de producto de wenglor.

Sensibilidad dinámica (DS): un órgano sensorial sensible se vuelve aún más fuerte

Si bien esto puede sonar tan humano, en realidad es el resultado de un intenso trabajo de investigación y desarrollo en sensores de tiempo de tránsito. El sensor emite pulsos de luz muy cortos en el rango de nanosegundos, con señales que se evalúan estadísticamente y, por lo tanto, producen la distancia al objeto. Incluso con señales muy débiles, el sensor genera mediciones precisas. "Esta es la única forma de lograr un rango de trabajo de hasta 10.000 mm mientras se mejora la reproducibilidad a solo tres milímetros en todo el rango de trabajo del sensor", dice Christoph Lang. "El sensor también es inmune a la interferencia de la luz ambiental natural o artificial de hasta 100.000 lux". A esto se suma el hecho de que otros sensores en las inmediaciones o la contaminación en el rango de trabajo no influyen en el rendimiento de los sensores, gracias a la tecnología DS. "Con este sensor, cualquier objeto, negro o brillante, puede ser detectado en cualquier ángulo hasta diez metros con solo tocar un botón. Los clientes solo quieren ajustar el sensor una vez y que funcione de manera fiable. ¡Y eso es exactamente lo que hace wintec!", explica Lang.

Tecnología de tránsito de tiempo con equipos de alto rendimiento

Los sensores de distancia láser de largo alcance con wintec detectan objetos según el principio de medición de tránsito de tiempo, independientemente de su color, brillo, estructura de la superficie y ángulo de inclinación. Los sensores se pueden instalar uno al lado del otro o incluso uno frente al otro sin que se influyan entre sí. Esta capacidad, que ha hecho de wintec ("tecnología sin interferencias de wenglor") uno de los sensores fotoelectrónicos más populares en la industria de la automatización desde 2009, es ahora una parte esencial de todas las industrias. Pero la nueva generación puede hacer mucho más: la tecla de aprendizaje está iluminada, lo que permite una visibilidad y un funcionamiento óptimos, incluso en entornos oscuros. Los sensores también funcionan de manera segura a temperaturas de -40°C , tienen un tiempo de calentamiento muy corto y LED en la parte frontal para la instalación integrada en sistemas de lanzadera, por ejemplo. La operación simple y el bajo consumo de energía en comparación con los sensores de tránsito de tiempo convencio-

nales permiten ahorros significativos de tiempo y costos para los usuarios.

Carcasa de plástico o acero inoxidable: adecuada para cualquier industria

Gracias a una versión en carcasa de acero inoxidable 316L resistente a la corrosión (1.4404) con aprobación ECOLAB, los sensores también son adecuados para su uso en la industria alimentaria. "La limpieza a alta presión de hasta 100 bar y temperaturas del agua de hasta 80°C en el rango de lavado son posibles gracias a la carcasa IP69K soldada con láser y las piezas de plástico resistentes a los productos químicos", continúa Lang. "Wintec no solo está estableciendo nuevos estándares para el rendimiento óptico, sino que también ofrece numerosas funciones y características que son indispensables para los procesos de automatización modernos. ¡Este paquete completo nos hace únicos en el mercado!".

Conoce sus características destacadas aquí.

wenglor.com





El Grupo Moldtrans potencia sus servicios de transporte marítimo y logística en 2021

Con el eslogan **We are logistics**, la nueva campaña de comunicación de Moldtrans apoya estas áreas estratégicas de fuerte crecimiento en el último año

El Grupo Moldtrans, destacado operador español de transporte terrestre internacional, marítimo, aéreo, distribución nacional, logística, logística de ferias y aduanas, **ha dado a conocer su nueva campaña de comunicación para 2021**. Con el eslogan **We are logistics**, Moldtrans quiere seguir potenciando dos de sus áreas de actividad que han tenido un mayor crecimiento en el último año: los servicios de transporte marítimo y los servicios logísticos.

Durante el pasado 2020, la división de transporte marítimo, aéreo y aduanas del Grupo Moldtrans registró un notable crecimiento en el número de embarques gestionados y su cifra de negocio, que se suman a la positiva evolución de sus líneas de transporte entre la Península Ibérica y el archipiélago canario, a través de las delegaciones del Grupo Moldtrans en la Las Palmas y Tenerife.

Por su parte MOLDSTOCK, la empresa logística del Grupo Moldtrans, también ha registrado un fuerte crecimiento en el pa-

sado año, que se ha reflejado en la apertura de dos nuevos centros logísticos en Barcelona y Sevilla. Con ello se alcanzan los más de 90.000 m² de actividad logística, repartidos en 20 centros distribuidos por toda la Península Ibérica, con una capacidad superior a los 90.000 palés.

Las líneas estratégicas del Grupo Moldtrans para el año 2021 se centran en seguir impulsando estas dos áreas de crecimiento. Por ese motivo, la campaña de comunicación del Grupo Moldtrans de este año, se apoya en el eslogan **We are logistics**, con el que se posiciona como un operador logístico integral, que desarrolla su actividad en un contexto global en el que las empresas españolas y portuguesas, siguen cobrando relevancia a través de sus exportaciones y donde los servicios de transporte y logística juegan un papel estratégico.

Al igual que en los años anteriores, la campaña se acompaña de una creatividad propia que ilustra de forma gráfica los principales

servicios prestados por el Grupo Moldtrans, como el transporte marítimo, el transporte aéreo, el transporte internacional, aduanas, la distribución nacional, la logística de ferias, destacando como elemento central de la misma los servicios de logística desarrollados por la compañía.

Tanto el eslogan como la creatividad que lo acompañan se usarán a lo largo de este año en todos los materiales corporativos del Grupo Moldtrans, tanto el canal online (página web, redes sociales, newsletters, etc.) como en el offline (publicidad en prensa, publicidad exterior, cartelería, etc.). Además, servirán de marco de referencia para inspirar las campañas comerciales de la empresa. Tanto el concepto como el desarrollo de la campaña han correspondido al departamento de marketing del Grupo Moldtrans.

Tal y como señala **Carlos García, Director de Marketing y Comunicación del Grupo Moldtrans**: *“La campaña de comunicación que hemos diseñado para 2021 quiere reflejar la amplitud de servicios prestados por la compañía, como operador logístico integral, capaz de atender las necesidades de sus clientes,*

desde el aprovisionamiento hasta la entrega de sus productos al cliente final, en cualquier origen y lugar del mundo.



En un momento en el que muchas empresas se están lanzando por primera vez a los mercados exteriores o inician su actividad en el ámbito del comercio electrónico, queremos darles a conocer la amplia gama de servicios que desarrollamos, unido a la profesionalidad de los más de 320 empleados altamente cualificados, nuestra extensa red de corresponsales y agentes internacionales, unido a nuestro compromiso por la calidad en el servicio”.

moldtrans.com



“ *Moldtrans es el operador logístico integral, capaz de atender las necesidades de sus clientes, desde el aprovisionamiento hasta la entrega de sus productos al cliente final”*

Carlos García, Director de Marketing y Comunicación del Grupo Moldtrans

GIMATIC Iberia presenta la tecnología FlexyGripper de SRT

El innovador sistema FlexyGripper permite manipular con delicadeza, precisión y velocidad una multitud de productos

GIMATIC Iberia representación en España y Portugal del Grupo Gimatic, se convierte en distribuidor oficial y exclusivo de SRT en su ámbito geográfico.

GIMATIC es una innovadora compañía italiana, con una experiencia acumulada de más de 30 años en la fabricación y venta de componentes para la construcción de sistemas de montaje y ensamblado automatizado, acorde a los objetivos fijados por la Industria 4.0 con la puesta en marcha fábricas inteligentes ("Smart factories") capaces de adaptarse a las necesidades, procesos de producción, así como una asignación más eficiente de recursos.

En la península Ibérica trabajamos con el objetivo de ser su referente técnico y profesional conjugamos ambición, honestidad, profesionalidad con una gran orientación al Cliente y al mejor servicio.



En la gama de producto de Handling, donde tenemos un posicionamiento destacado con la fabricación de elementos utilizados en aplicaciones de manipulación, inserción o montaje se fortalece con la incorporación del sistema FlexyGripper de SRT, que permite la manipulación de productos de diferentes formas y tamaños con precisión y velocidad.

La tecnología de manipulación antropomórfica FlexyGripper, formada por un número variable de dedos flexibles, permite manipular con delicadeza productos con formas y materiales muy variados y con un peso desde algunos gramos hasta 5Kg.

El sistema de agarre FlexyGripper es configurable para adaptarse a la aplicación. Así se pueden definir el ancho y la longitud de los dedos flexibles, así que su repartición según una simetría central, paralela, o en un diseño compacto para manipulación de piezas pequeñas.

El sistema cuenta con un controlador electro-neumático que puede ir conectado al robot y, que permite controlar la fuerza de agarre y la velocidad de conmutación de la herramienta. A esto se le suma la posibilidad de comunicarse con el sistema de control del manipulador para lograr un completo agarre punto a punto.

Entre sus principales características destacan:

- Dedos certificados FDA
- Fuerza de agarre regulable
- Hasta 90 ciclos/minuto
- Configuración de los dedos según simetría central, paralela o compacta.
- Dedos de 15 a 50mm de ancho y de 22mm a 115mm de largo
- Dedos opcionales anti-estáticos y de alta resistencia a la abrasión
- Integración posible sobre cualquier tipo de manipulador incluyendo Robots Colaborativos y Robots Deltas

Los productos de SRT ofrecen soluciones innovadoras para aplicaciones en múltiples sectores incluyendo el sector de la alimentación, de la automación y del plástico, de la electrónica, de la farmacia y del packaging.

gimatic.com/es

Envases sostenibles hechos en España

Los envases, definen a tus productos de un solo vistazo. **¿Sabías que el 90% de la intención de compra entra por la vista?** Y en esto el envase es decisivo.

En un mundo donde destacar se ha vuelto imprescindible para diferenciarse de la multitud de competencia, apostar por un packaging original te abrirá más puertas de las que imaginas. Los alimentos de primer nivel deben contar con una presentación original y de calidad, que esté a la altura del contenido y que represente sus mismas características o valores.

Materiales naturales

La sociedad está cada vez más concienciada de la importancia de cuidar el planeta, de reciclar y reutilizar, de apostar por lo biodegradable y natural...

Y por ello, por su imagen natural y original, los sacos, bolsas y envases ecológicos de yute son perfectos para este cometido. Tienen un aspecto muy de la tierra y selecto, que transmite una sensación de calidad y artesana.

Y, por otro lado, el algodón su-

mará siempre ese lado natural, delicado, limpio y de calidad a todo lo que envuelva.

Los envases de Creating Bags son manufacturados en España a partir de la fibra del yute y del algodón, materiales procedentes de la naturaleza, de forma sostenible. Son ecológicos y 100% biodegradables.

Pero eso no es todo. Estos embalajes son totalmente personalizables. Elige entre sus múltiples tamaños o solicítalos a medida. Y además, puedes incorporar el diseño que desees, de manera que tu packaging reuti-

lizable te servirá como herramienta publicitaria. Y si los desechas se descomponen en unos pocos meses, sirviendo de nutriente para el terreno.

Elige la calidad para guardar, envolver y presentar tus productos y, ahora más que nunca, apuesta por lo sostenible, como hacen ya la mayoría de consumidores finales.

Descubre más embalajes biodegradables, perfectos para darle ese detalle final a tus productos alimenticios.



creatingbags.com



La cadena portacables E4Q de igus gana el premio German Design Award

El diseño de la última generación de cadenas portacables ahorra peso, aumenta la fuerza y reduce el tiempo de montaje en un 40%

Las cadenas portacables de la serie E4Q de igus han sido desarrolladas para ofrecer la mejor solución posible para carreras autosoportadas y de largo recorrido. Las formas inspiradas en la naturaleza aseguran un peso muy reducido, mientras que un sistema único de apertura sin herramientas reduce el tiempo de instalación en un 40%. La E4Q ha recibido el famoso premio German Design Award por este diseño pionero.

Después de ganar un gran número de premios en los últimos años, igus de-

muestra una vez más cómo el diseño progresista puede aportar al usuario beneficios concretos. Esto también se aplica a la cadena portacables E4Q. Con este diseño, igus ha emprendido un nuevo y sorprendente camino. «Con tal de optimizar el material y, por lo tanto, el peso de la cadena portacables, nuestros diseñadores han utilizado formas inspiradas en la naturaleza», explica Michael Blaß, director de sistemas de cadenas portacables de igus. Y añade: «El diseño redondeado es muy orgánico, y se puede encontrar en los eslabones exteriores y en los topes. Esto reduce un 10% el peso en comparación con la anterior serie E4.1, y también disminuye la energía de accionamiento».



Conoce como funciona la **cadena portacables E4Q: apertura y cierre sin herramientas**, a través de [este vídeo](#)

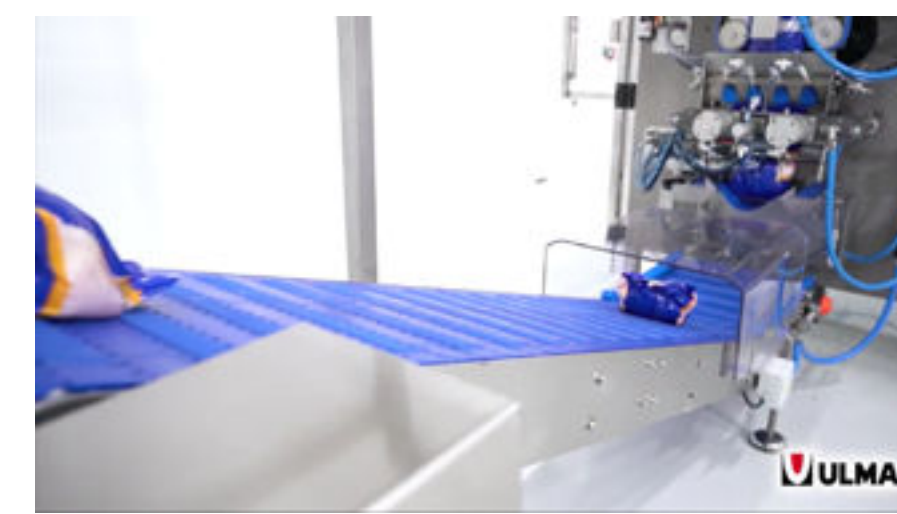
A pesar de contar con menor cantidad de material, la nueva solución tiene un 20% más de fuerza y estabilidad. Los eslabones de esta generación de cadenas presentan un diseño de travesaños completamente nuevo con pestañas de fijación. Este garantiza que la nueva serie se pueda abrir y cerrar en cuestión de segundos sin necesidad de herramientas. Por lo tanto, el tiempo de instalación se reduce en un 40%.

El premio German Design Award galardona las tendencias de diseño innovadoras

Las ventajas de E4Q han sido reconocidas por el jurado internacional del premio German Design Award.

En la categoría de Excellent Product Design, se premió tanto la E4Q como el innovador adaptador para Module Connect, con el cual las cadenas portacables, incluyendo los cables, pueden conectarse a la máquina mediante un solo gesto con el sistema clic. German Design Award es el premio internacional que concede el Consejo Alemán de Diseño. Su objetivo es descubrir, presentar y otorgar premios a tendencias de diseño únicas. Este año se presentaron 5.000 productos/proyectos de 60 países.

igus.es



ULMA Packaging desarrolla un innovador envase para pollos enteros, estanco (leak proof) y totalmente higiénico

Como todos los sectores, el de la producción avícola se enfrenta a un mercado existente que demanda envases más sostenibles y productos más seguros y eso es lo que ofrece Tight-Chicken(TM), el innovador desarrollo de ULMA Packaging para que los pollos lleguen hasta los consumidores impecablemente embolsados.

Con **Tight-ChickenTM la bolsa se ajusta al producto como una segunda piel** que elimina completamente el riesgo de fugas para que el producto llegue al punto de venta con las mayores garantías de higiene. Gracias a esta innovación desarrollada sobre máquinas envolventoras verticales, ULMA Packaging ofrece a sus clientes del sector avícola un **sistema basado en el concepto Tight-BagTM de extracción de aire sin perforación** que les permite reducir plástico, ahorrar mano de obra y conseguir un producto más seguro y estéticamente más atractivo.

Excelente estética y acabado impecable

Tight-ChickenTM ofrece un envasado excelente desde el punto de vista estético y con acabado impecable. Evita todo tipo de fugas de líquidos (leak proof) y garantiza las mejores condiciones de higiene tanto con pollos frescos como congelados, inyectados o marinados.

Optimización del proceso de envasado

De cara a su procesado, el envasado Tight-ChickenTM de ULMA Packaging tiene ventajas evidentes. Se reduce el área y el personal de envasado, además de reducirse también el tiempo y el coste de congelado. El proceso de carga puede realizarse de forma automática o semiautomática.

El sistema de envasado (leak proof) garantiza la máxima higiene y las mejores condiciones, tanto durante la cadena de distribución como en el punto de venta

Sin olores desagradables ni líquidos contaminantes

Además, el sistema de envasado garantiza la máxima higiene y las mejores condiciones, tanto durante la cadena de distribución como en el punto de venta y hasta que las consumidoras y consumidores llegan a su casa. Todo sin olores desagradables y sin que se produzca ninguna fuga de líquidos que pudieran ser contaminantes.

Envase más sostenible sin mermas

Además de ahorrar en mano de obra, envolver el pollo con Tight-ChickenTM permite prescindir de los clips metálicos y reduce la cantidad de plástico utilizado respecto a envases tradicionales. Con la innovadora solución de ULMA no se produce ninguna merma en el peso que afecte al valor de venta y se evita el reempaque en el punto de venta.

Reducciones de hasta 35 envases al minuto

El envasado Tight-ChickenTM está basado en tecnología Tight-BagTM y disponible en las máquinas envolventoras verticales VTI 400, VTI 500 y VTI 600 de ULMA. Se pueden instalar con túnel de retracción por aire y agua o únicamente con túnel de retracción por aire. Se utiliza poliolefina retráctil como material de envase y se pueden realizar hasta 35 envases al minuto.

Proceso de envasado semiautomático o automático

El proceso de envasado puede ser sincronizado con la cadena de transporte de pollos de manera totalmente automática o alternativamente se puede ofrecer una opción semiautomática de carga manual.

Más soluciones de ULMA: Almohadilla y almohadilla+Tight-Bag™

Tight-Chicken™ es el último desarrollo de ULMA Packaging para el sector avícola, pero no el único. La presentación almohadilla en envolvedoras verticales para pollo entero es otra de las opciones de envasado, similar a lo que hoy en día ofrecemos en máquinas horizontales de ULMA. Al igual que Tight-Chicken™ es válida para producto fresco o congelado y se ofrece en film laminado o LDPE con o sin gas. La capacidad de producción llega en este caso hasta los 40 envases por minuto.

En el caso de almohadilla+Tight-Bag™, se consigue un mayor ajuste del envase con el producto ya que se extrae el aire del interior del envase. Al igual que las otras dos opciones, es válida para producto fresco o congelado y es capaz de trabajar con los mismos tipos de film.

¿Buscas soluciones de packaging para aves o productos avícolas? En ULMA las tenemos todas

El éxito de un producto avícola depende de su calidad y para garantizarla es necesario que llegue al mercado en las mejores condiciones de presentación y conservación. En ULMA ofrecemos una amplísima variedad de soluciones de envasado flexibles para pollos, pavos y todo tipo de aves y de productos elaborados a partir de aves o procedentes de ellas, como huevos, patés, embutidos, jamón de pato, hamburguesas de pollo o brochetas, entre otros.

Nuestra completa gama de soluciones para el sector avícola abarca la manipulación y carga del producto, el encajado y paletizado final y, por supuesto, el envasado, con la posibilidad de elegir entre Film Extensible, Flow Pack horizontal, Termoformado, Termosellado y Flow Pack Vertical. 5 tecnologías distintas que solucionarán todas tus necesidades.

ulmapackaging.com/es



YOUR BUSINESS COMMUNITIES

3 - 6 MAY 2022

FIERA MILANO - RHO - ITALY

ipackima.com

in f t YouTube Instagram

#ipackima

ORGANIZED BY: IPACK IMA SRL A JOINT VENTURE BETWEEN:

ipack.ima srl Connecting businesses Tel. + 39 02.3191091 ipackima@ipackima.it UCIMA FIERA MILANO

Fabricante sueco de **compresores** y **bombas** instala grúas ABUS



12 años de historia de la empresa y cientos de patentes dan testimonio del éxito y la fuerza innovadora de la empresa SRM Svenskar Rotor Maskina. Sólo cuatro años después de la fundación de la empresa, SRM vio como sus turbinas ya estaban instaladas en el metro de Londres. Posteriormente se revolucionó la construcción y el diseño de las turbinas de vapor y de gas. A mediados de la década de 1930, SRM se convirtió pionera en el desarrollo de compresores de tornillo y creció hasta convertirse en uno de los principales fabricantes del mundo en este sector industrial.

SRM está situada cerca de Estocolmo y actualmente desarrolla y construye compresores y bombas para una amplia gama de aplicaciones industriales y clientes. El perfeccionamiento de los productos desempeña un papel importante, además del desarrollo de nuevos productos para satisfacer la creciente demanda de sus clientes.

Traslado a edificios nuevos y más grandes, en dos etapas:

Laboratorio equipado con grúas

SRM se trasladó en dos fases a un nuevo y mayor emplazamiento en Saltsjö-Boo, cerca de Estocolmo. La empresa aprovechó esta oportunidad para modernizar toda su tecnología de grúas y elevación. En la primera fase de 2018 se instalaron puentes grúa ABUS y sistemas de grúas ligeras en el laboratorio. A día de hoy, dos puentes grúa monorraíles del tipo ELV (con capacidad de carga de trabajo de 8 toneladas y vanos de 8,7 metros) y un puente grúa monorraíl del tipo ELK (con idéntica envergadura pero con una capacidad de carga superior a 12,5 toneladas) se encargan del transporte de componentes de mayor tamaño dentro del laboratorio.

Todas las grúas se manejan mediante mandos radio a distancia ABUS ABURemote.

Además de estas grúas, también se utilizan sistemas de raíles suspendidos ABUS. En total, tres sistemas EHB específicos para cada estación de trabajo son los que transportan cargas más pequeñas de hasta 1 tonelada de carga, a las respectivas instalaciones del laboratorio.

La grúa adecuada para cada puesto de trabajo en el taller

En la segunda fase del proyecto, se equipó el taller con puentes grúa. En esta zona se utilizan un puente grúa ABUS monorraíl tipo ELV con una capacidad de carga de 1,6 toneladas y otro puente grúa birraíl tipo ZLK de 6,3 toneladas de capacidad de carga para elevar las cargas más grandes. Las tareas de transporte en el nivel inferior implican cargas más pequeñas, pero son bastante exigentes, ya que los componentes tienen que ser ensamblados y unidos con la máxima precisión en las diferentes estaciones de trabajo. Por ello, se instalaron un total de 3 sistemas de raíles suspendidos con cargas de entre 0,5 y 1 toneladas, compuestos por dos sistemas EHB y un raíl suspendido ZHB-X.

La grúa monorraíl EHB es uno de los sistemas de raíles suspendidos más utilizados para el transporte de materiales por zonas gracias a su sencilla construcción, compuesta por dos raíles y una viga. La grúa birraíl ZHB-X aprovecha de forma óptima cualquier altura de espacio disponible y, por tanto, una altura de elevación máxima gracias a la grúa elevada: la viga de la grúa discurre entre los dos carriles de la grúa y no por debajo. El parque de grúas dentro de la sección del taller se completa con un total de 6 grúas pluma. Para el transporte de cargas pequeñas de hasta 125 kg se emplean dos grúas pluma de columna LSX, mientras que las cargas más grandes, de entre 250 y 500 kg, son movidas por 4 grúas pluma del tipo LS. Sus rangos de giro están limitados por topes mecánicos de giro para evitar posibles colisiones.



Cuando cada milímetro importa: Utilización de la tecnología de convertidores de frecuencia para la elevación

Todos los polipastos, es decir, los polipastos eléctricos de cable de los puentes grúa y los polipastos eléctricos de cadena de los sistemas de grúa ligeros, están equipados con convertidores de frecuencia para la elevación. La tecnología de los convertidores de frecuencia permite el posicionamiento y la unión exacta de los componentes individuales en esta aplicación, lo cual es un requisito absoluto para los complejos trabajos de montaje que realiza SRM.

JJ-Gruppen, sub agente de ABUS Kransystem, la filial sueca de ABUS Alemania, se encargó de este proyecto en su totalidad.

abusgruas.es



Festo estrena página web más efectiva y accesible

- El nuevo sitio web, totalmente rediseñado, permite acceder a los productos, herramientas y pedidos de manera más fácil y rápida.
- Los usuarios pueden realizar un seguimiento de la disponibilidad, los precios y las fechas de envío en tiempo real.

Con el objetivo de mejorar la experiencia de navegación y compra de productos de automatización, Festo, proveedor de herramientas de ingeniería y soluciones de automatización industrial, ha lanzado una nueva página web. Con un diseño totalmente renovado, el nuevo portal permite a cualquier usuario acceder de manera fácil, rápida y eficiente a todos los productos y herramientas de ingeniería.

“Con el nuevo FOX (Festo Online Experience) queremos acompañar y guiar al usuario desde cualquier dispositivo en los procesos de diseño y aprovisionamiento, simplificando la búsqueda, dimensionado y selección de productos y aportando sencillez, integración y eficiencia en los procesos de compra”, afirma Xavier Segura, Director General de Festo España y Portugal.

“Queremos acompañar y guiar al usuario desde cualquier dispositivo en los procesos de diseño y aprovisionamiento, simplificando la integración y eficiencia en los procesos de compra”
Xavier Segura, Director General de Festo España y Portugal.

Tienda online

Como novedad, con la nueva web es posible rastrear la disponibilidad, los precios y las fechas de envío en tiempo real. De este modo, los responsables de planta pueden calcular el coste o el tiempo de entrega antes de realizar una compra. El carrito de compra se puede guardar y compartir, a través de cuentas personales que mantienen el historial de compras del cliente, los pedidos repetidos y los requisitos de entrega especificados. De este modo, los usuarios pueden gestionar directamente sus pedidos. Para la compra, la web dispone de varios métodos de pago, como tarjetas de crédito o facturación.

Selección de productos optimizada

La nueva web propone una selección de productos mucho más sencilla gracias a las funciones de búsqueda avanzada, listas de filtros, páginas de categorías y páginas de productos simplificadas. Todo ello permite a los usuarios acceder a una cartera de productos reducida acorde a sus necesidades de manera rápida y con menos clics. Con la funcionalidad de filtro el cliente identifica rápidamente el producto, el precio, la disponibilidad y el envío. Además, accede de manera sencilla a tutoriales, vídeos, modelos CAD y documentación técnica. La capacidad de búsqueda avanzada,

las páginas de categorías y las páginas de detalles del producto optimizadas completan la facilidad de uso.

Perspectiva local

Además de disponer de todas las herramientas para ingenieros reunidas en un mismo portal, los clientes tienen la oportunidad de conocer los resultados de su aplicación de la mejor manera posible: a través de la experiencia de las empresas. Y lo más interesante, desde una perspectiva local. De esta manera, el cliente tiene acceso a casos de éxito que han tenido lugar en España. En esta misma línea, en el nuevo sitio resulta muy sencillo encontrar el distribuidor más cercano, gracias a un mapa interactivo.

Y todo ello, a cualquier hora y desde cualquier lugar, ya que el nuevo sitio web es adaptativo, lo que permite al cliente acceder a toda la información centralizada y de un solo vistazo, desde el dispositivo que elija, ya sea teléfono, tableta, portátil u ordenador de mesa.

En definitiva, “hemos puesto nuestro conocimiento y visión de futuro para generar al usuario una experiencia online 24/7 que le haga el trabajo más agradable, eficiente e intuitivo”, concluye Segura.

Nuevo aislante isotérmico Logiterm Ecofriendly de J2 Servid

100% RECICLABLE Y REUTILIZABLE

El aislante logiterm ecofriendly es el nuevo y revolucionario aislante isotérmico 100% ecológico mediante el cual podrá evitar cambios bruscos de temperatura durante el transporte.

Logiterm, tiene una excelente conductividad térmica (0,034 W/m.K) y además es un material muy flexible, con una alta resistencia a la tracción, resistente al agua y con un 95% de reflectividad a los rayos UV.



Una de las principales ventajas del PE es su capacidad de reciclado al 100%.

Es resistente a la compresión, y debido a su poco grosor (8mm) le permite mantener la máxima capacidad dentro del contenedor.

Es un aislante utilizado para el transporte de productos como el vino, chocolate, agua, productos farmacéuticos, electrónicos, químicos... que son sensibles a las variaciones de temperatura por tierra, mar y aire. En muchos de los casos, evita la necesidad de utilizar contenedores con temperatura controlada.

Disponemos de aislantes isotérmicos para contenedores de 20' y 40' y fabricamos fundas para palets en varias medidas.



Características principales:

- 100% reciclable i reutilizable
- Excelente conductividad térmica (0,034 W/m.k)
- No contiene partículas volátiles
- Protege contra rayos UV
- Resistente al agua
- Material muy flexible
- Alta resistencia a la tracción
- Foot print 0,089 T.Co2
- ISO 9001

j2servid.com

100% RECICLABLE & REUTILIZABLE

KEL-DPZ-HD

Pasacables para la industria alimentaria y del packaging

Certificación FDA y ECOLAB

¡Admite hasta 35 cables!

- Grado de protección IP68
- Superficie lisa para evitar el depósito de residuos
- Materiales certificados FDA
- Muy compactos, ahorro de espacio

Kolbi
Distribuidor icotek

www.kolbi.es - info@kolbi.es
94 443 99 00

icotek
smart cable management.

www.icotek.es

FDA



Emerito, potencial exportador. Calidad y cercanía para el mercado interno

Si por algo es conocido Emerito S.L en el ámbito de la tecnología alimentaria es por sus cerradoras de frascos con sistema twist off y PT si bien el desarrollo constante llevado a cabo en la empresa ha permitido que Emerito S.L destaque también por el conjunto de soluciones que para el envasado de alimentos y conservas ofrece tanto al mercado nacional como internacional. Desde despalletización automática de envases vacíos, pasando por equipos para el higienizado de los mismos previo a su llenado de producto y continuando con soluciones para la dosificación (sólidos, líquidos de distinta densidad, cremas, mermeladas o mieles), cerradoras de frascos ya mencionadas, y equipos para lavado y secado de envases previos o

posteriores a los tratamientos térmicos correspondientes y así hasta llegar a sus equipos de seguridad alimentaria o detectores de vacío, cada vez más presentes en las líneas de envasado de todo el mundo.

Si se busca una línea de envasado de calidad, sencilla de manejo y adaptada a las necesidades de su empresa Emerito S.L es su referente.

El año 2021 ha comenzado para la empresa navarra con un volumen importantísimo de pedidos en equipos de cierre y también en equipos de dosificación que le permiten mirar con optimismo al futuro más cercano a pesar de las dudas generadas, como es lógico, por la pandemia de Covid.

Las mejoras aportadas a cada uno de los equipos a lo largo de los años están dando sus frutos y están resultando sin duda atractivas para los clientes que han aceptado de buena gana la calidad que Emerito S.L está ofreciendo en cada uno de ellos, la cercanía y la rapidez en el trato, y un servicio técnico que responde perfectamente a las necesidades tanto de los clientes nacionales como internacionales.

Todas estas mejoras y actualizaciones en los equipos, han permitido incrementar de manera notoria la capacidad exportadora de Emerito S.L, que, si siempre ha sido importante, ahora y gracias a las campañas realizadas en muchos países del mundo, ha dado un paso adelante.

Para su **Director General, Hugo Arteaga**, *“la internacionalización es un elemento natural en nuestra empresa y el trabajo y esfuerzo realizado a lo largo de muchos años, va arrojando sus frutos en forma de pedidos, lo cual, nos da una estabilidad que, si siempre es bienvenida, en tiempos difíciles como*

los que nos toca vivir, es sencillamente crucial”. *Arteaga ha señalado también que “no solo hemos encontrado los canales adecuados para ganar presencia en el mundo, sino que hemos encontrado un equilibrio entre la altísima calidad de nuestros equipos y un precio altamente competitivo que es, al fin y al cabo, lo que atrae a los clientes. Y si además, gracias al equipo técnico que disponemos, ofrecemos cercanía, rapidez en las soluciones y un servicio técnico y postventa igualmente ágil, creo que facilitaremos, sin lugar a dudas que el mercado apueste por nosotros”*.

Precisamente, la calidad y cercanía, son los elementos que dentro del mercado nacional más se valoran por lo que, también en este ámbito, las perspectivas son positivas y el volumen de ofertas solicitadas es buen indicativo de que la marca Emerito S.L sigue resultando más atractiva que nunca en el sector conservero.

emerito.com



GIMATIC presenta sus **gamas de ventosas** de alta fricción para manipulación de chapas

Gracias a su competencia, flexibilidad y a un uso extensivo de las nuevas tecnologías en el ámbito del diseño y realización, es capaz de ofrecer soluciones específicas y adaptadas para cada aplicación/proceso de producción asignando más eficientemente los recursos disponibles.



GIMATIC es una compañía italiana, innovadora y líder, con presencia en el mercado de la automatización industrial desde hace más de 35 años, centrada en la fabricación y venta de componentes para la construcción de sistemas de montaje y ensamblado automatizado, acorde a los objetivos fijados por la Industria 4.0 y la puesta en marcha de fábricas inteligentes ("Smart factories").

Gracias a su competencia, flexibilidad y a un uso extensivo de las nuevas tecnologías en el ámbito del diseño y realización, es capaz de ofrecer soluciones específicas y adaptadas para cada aplicación/proceso de producción asignando más eficientemente los recursos disponibles.

En la península Ibérica trabajamos con el objetivo de ser su referente técnico y profesional, conjugando ambición, honestidad y profesionalidad con una clara orientación al cliente y a su mejor servicio.

GIMATIC ha decidido apostar por el desarrollo de una nueva gama de componentes dedicados a la manipulación por vacío que amplía y mejora el extenso programa existente, ofreciendo nuevas y mejores soluciones para la manipulación de objetos mediante esta tecnología.

Dentro de su programa de ventosas Gimatic desarrollo modelos específicamente dedicados a la manipulación de chapas: las Gamas VG.MB & BG.MF.

Ventosas en NBR VG.MB

Las ventosas de alta fricción VG.MB, fabricadas en material NBR cuentan con fuelle reforzado y un diseño antideslizante. Ideales para manipular chapas aceitadas en los procesos de moldeo o para aplicaciones de manipulación de placas de vidrio plano o formado.

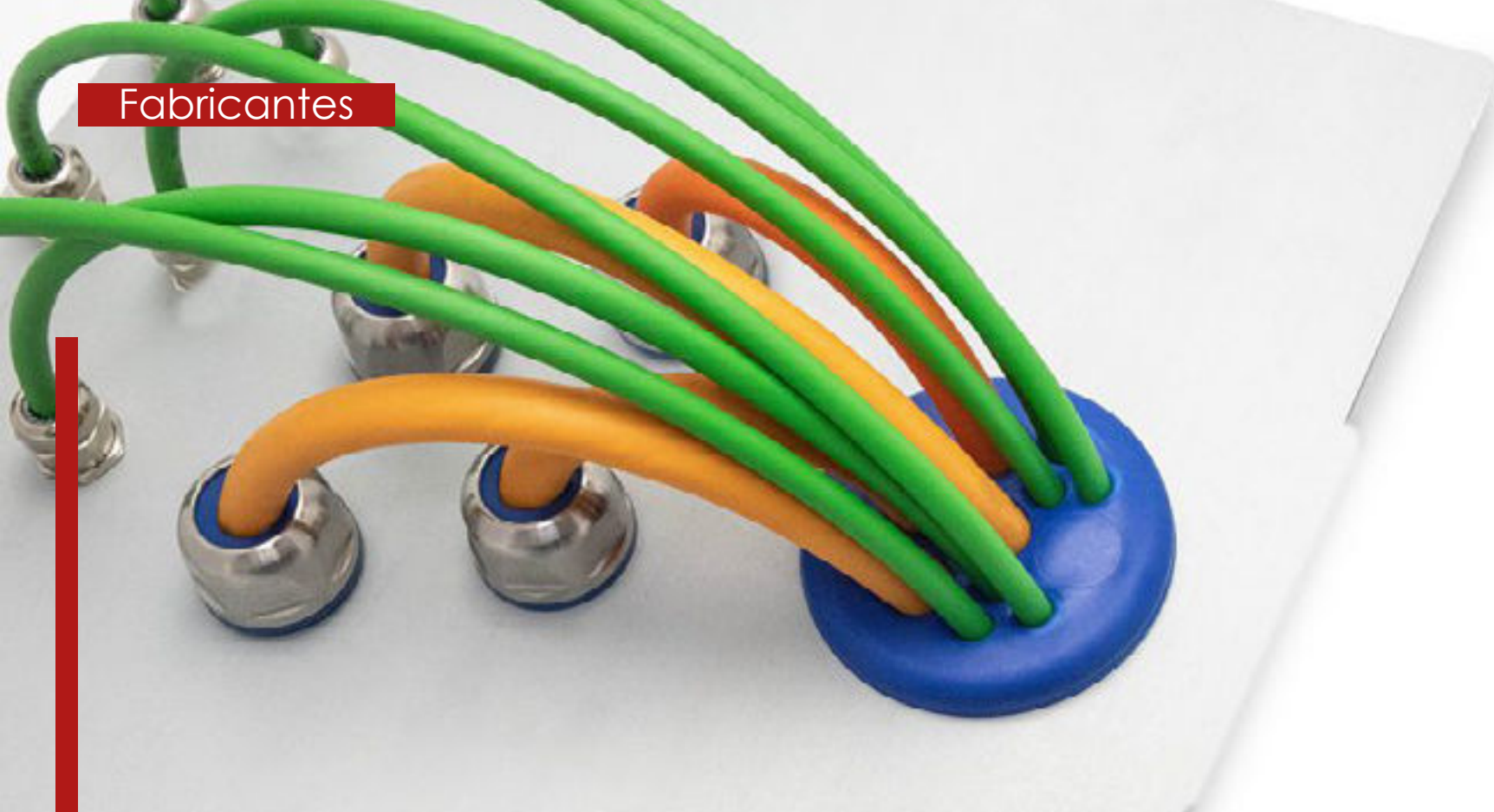
El diseño específico aumenta la fricción en superficies lubricadas y los soportes internos ayudan a prevenir la deformación de chapas finas. Ventosas con fuelle de NBR, 60 Shore con racor vulcanizado, son la herramienta ideal en aplicaciones donde sea necesario evitar cualquier contaminación del material (PWIS) y para manipular superficies planas y ligera-

mente curvas gracias al amplio labio.
Ventosas de Poliuretano. VG.MF

Las ventosas de alta fricción VG.MF, fabricadas en material Poliuretano cuentan con un diseño específico que aumenta la fricción en superficies lubricadas y las hace antideslizantes.

Con conexiones vulcanizadas para una mayor estabilidad durante la fijación y gracias a su constitución en Poliuretano las ventosas pueden soportar elevadas fuerzas de corte haciéndoles ideales para las exigentes aplicaciones de manipulación de chapas lubricadas.

gimatic.com/es/



Pasacables para la industria alimentaria

Pasacables con aprobación FDA

La industria alimentaria, debido a la naturaleza de los productos que procesa, tiene unos requerimientos especiales que van encaminados a no contaminar los productos elaborados. Para ello, se requieren lavados y desinfecciones periódicas con agentes limpiadores que dañan muchos de los materiales usados habitualmente en otros sectores industriales. Estos lavados se realizan en ocasiones con vapor a alta presión, con lo que los requerimientos en términos de grado de protección IP son muy exigentes. Otro punto destacable es, evitar que los restos de alimentos se depositen en esquinas y recovecos, demandándose por ellos superficies planas o con unos radios

de curvatura en sus formas, muy suaves que faciliten la eliminación de los residuos por arrastre en los procesos de lavados.

En ciertos componentes se requieren, además, productos no astillables o rompibles para evitar que posibles fragmentos se mezclen con los alimentos, e incluso en este caso, un color azul, no presente en los alimentos, debe facilitar la identificación visual. La baja emisión de gases de los materiales empleados y la baja absorción de humedad son aspectos también requeridos y valorados.



La FDA (Food and Drug Administration) regula el uso de componentes y materiales en la industria alimentaria en USA, pero su influencia se deja sentir en otros países y continentes siendo un organismo normalizador de referencia. Fabricantes de máquinas y equipos para la industria alimentaria que exporten a USA deben atender los requisitos de este organismo de forma obligatoria. En el ámbito europeo, es el EHDEG (European Hygienic Engineering and Design Group) el organismo de referencia.

Icotek, distribuido en España por KOLBI, presenta su nueva serie de pasacables para la industria alimentaria y packaging con aprobación FDA. Estos pasacables de membrana han sido desarrollados para la maquinaria del sector alimentario, packaging y farmacéutico. Una ventaja significativa frente a los prensaestopos tradicionales es la alta densidad de cableado y la flexibilidad en el rango de diámetro del cable. La fijación del pasacables y su montaje se hace

de manera rápida con una simple tuerca.

Características:

- Pasacables para montaje en roscas métricas desde M25 hasta M63
- Certificación ECOLAB y materiales aprobados por FDA
- Cumple requisitos EHDEG
- IP 66/68
- Soporta procesos de limpieza repetitivos
- Superficies lisas para evitar el depósito de residuos.
- Alta resistencia a agentes químicos, grasas, aceites y disolventes aromáticos
- Alta densidad de cableado
- Muy baja absorción de humedad

Para dar una solución completa disponemos además de tapones para sellar las posiciones usadas no ocupadas y bridas con materiales FDA.

kolbi.es



Una nueva era para la productividad, la **fabricación multidimensional**

B&R anuncia el inicio de la fabricación multidimensional con ACOPOS 6D

Con ACOPOS 6D, B&R anuncia una nueva era de la fabricación. Las lanzaderas magnéticas levitantes permiten mover cada uno de los productos libremente por la máquina. Atrás han quedado los días en que los sistemas de transporte convencionales imponían un rígido calendario al proceso de producción. ACOPOS 6D resulta ideal para la producción de pequeños lotes cuyos productos presentan a menudo cambios en sus diseños y dimensiones.

ACOPOS 6D se basa en el principio de la levitación magnética: las lanzaderas disponen de unos imanes permanentes integrados y flotan sobre la superficie de los segmentos electromagnéticos del motor. Los segmentos modulares del motor tienen un tamaño de 240 x 240 milímetros y pueden disponerse libremente en cualquier forma. Una amplia variedad de tamaños de lanzaderas transportan unas cargas útiles de 0,6 a 14 kilogramos y alcanzan unas velocidades de hasta 2 metros por segundo.

Pueden moverse libremente en el espacio bidimensional, girar e inclinarse en tres ejes y ofrecer un control preciso de la altura de levitación. En conjunto, ello les ofrece seis grados de libertad del control de movimiento.

ACOPOS 6D ofrece una densidad de lanzaderas hasta cuatro veces superior a la de otros sistemas del mercado, gracias a la capacidad exclusiva de controlar simultáneamente cuatro lanzaderas en el mismo segmento del motor. Las lanzaderas también pueden utilizarse como ejes en las estaciones de procesamiento.

Una lanzadera ACOPOS 6D que transporte una pieza de trabajo podría seguir una trayectoria CNC, por ejemplo,

Las plantas y la maquinaria actuales ocupan mucho espacio y solo una pequeña parte de su tamaño contribuye al proceso de producción en sí. Se dedica mucho más espacio en la planta a transportar productos de un lugar a otro. Ha llegado el momento de liberarse de las limitaciones del transporte unidimensional de productos y preparar el terreno para una nueva era de la productividad.

lo que permite montar la herramienta de procesamiento de forma rígida. Pueden eliminarse por completo las estaciones de pesaje, ya que cada una de las lanzaderas puede utilizarse también como balanza de alta precisión. Ello permite diseñar una máquina más compacta.

Las lanzaderas ACOPOS 6D levitan libremente, sin ningún tipo de contacto ni de fricción. Al no producirse desgaste abrasivo, no debe realizarse el mantenimiento de las piezas. Si se coloca una cubierta de acero inoxidable sobre los segmentos del motor, ACOPOS 6D ofrece una protección IP69K que resulta ideal para salas blancas o para la producción de alimentos y bebidas.

Fabricantes

ACOPOS 6D es ideal para la producción de lotes pequeños con cambios frecuentes entre productos de diferentes diseños y dimensiones.



Completamente integrada

ACOPOS 6D se integra plenamente en el ecosistema de B&R. Ello permite sincronizar las lanzaderas con servoejes, robots, sistemas de pistas y cámaras de visión artificial con una precisión de microsegundos. La planificación de la trayectoria de las lanzaderas se realiza en un control específico, conectado a la red de la máquina a través de POWERLINK; esto significa que no afecta al rendimiento de la red ni del sistema de control de máquinas. Para sistemas con más de 200 segmentos o 50 lanzaderas, pueden sincronizarse varios controles entre sí.

Lanzaderas inteligentes

A diferencia de otros sistemas comparables, cada lanzadera ACOPOS 6D tiene asignado un identificador único en el mundo. En el momento de la puesta en marcha, el control detecta al instante la ubicación de cada lanzadera en los segmentos del motor y la producción puede comenzar sin las laboriosas secuencias de referenciado ni la intervención manual de un operario. Las lanzaderas ofrecen una

repetibilidad de posicionamiento de $\pm 5 \mu\text{m}$, lo que hace que ACOPOS 6D resulte ideal para aplicaciones con unos estrictos requisitos de posicionamiento, como las de la industria de componentes electrónicos y el montaje de componentes mecánicos y electrónicos.

Sencilla configuración

ACOPOS 6D ofrece unas posibilidades casi ilimitadas para el diseño de la máquina, pero es extraordinariamente sencillo de configurar. Unos sofisticados algoritmos garantizan que las lanzaderas sigan una trayectoria óptima, evitando colisiones y minimizando el consumo energético. Los desarrolladores pueden concentrarse en su principal trabajo: desarrollar unos procesos óptimos para que la máquina ofrezca la máxima productividad.

ACOPOS 6D se ha desarrollado en colaboración con Planar Motors Inc., una empresa con más de 15 años de investigación y desarrollo en el campo de la tecnología de levitación magnética para la fabricación industrial. B&R es accionista de Planar Motors.

“Desde la primera vez que vi esta tecnología en acción, quedé completamente fascinado”, comenta Rovelli. “No hay ningún contacto ni ruido, y es extremadamente precisa. Me di cuenta inmediatamente del profundo impacto que tendría en la conformación del mundo de la fabricación en los años venideros. Y ahora, la levitación magnética ha avanzado hasta el punto de que puede ofrecer importantes ventajas en aplicaciones industriales”.



Dario Rovelli, director de gestión de productos del departamento de sistemas de movimiento y mecatrónica de B&R

Sin contacto, sin ruido, preciso. Lo que durante mucho tiempo parecía una ilusión ahora se está haciendo realidad, gracias a la moderna tecnología de levitación magnética. Como si estuvieran guiadas por una mano invisible, las lanzaderas se deslizan libremente sobre una superficie, acelerando y maniobrando hábilmente en todas las direcciones.

Sencilla configuración

ACOPOS 6D ofrece unas posibilidades casi ilimitadas para el diseño de la máquina, pero es extraordinariamente sencillo de configurar. Unos sofisticados algoritmos garantizan que las lanzaderas sigan una trayectoria óptima, evitando colisiones y minimizando el consumo energético. Los desarrolladores pueden concentrarse en

su principal trabajo: desarrollar unos procesos óptimos para que la máquina ofrezca la máxima productividad.

ACOPOS 6D se ha desarrollado en colaboración con Planar Motors Inc., una empresa con más de 15 años de investigación y desarrollo en el campo de la tecnología de levitación magnética para la fabricación industrial. B&R es accionista de Planar Motors.

br-automation.com



SICK revoluciona la medición de líquidos y productos a granel

SICK, proveedor de soluciones basadas en sensores, lanza LBR SicWave y LFR SicWave. Estos dos nuevos sensores completan la gama actual de productos de la firma y revolucionan la medición de nivel de primeras materias a granel y de líquidos en contenedores de gran capacidad, sin contacto y con total precisión. El polvo, los grandes rangos de medición de los sistemas de almacenamiento y la espuma, en el caso de los líquidos, no suponen ningún desafío para estos dos nuevos sensores.

Los sistemas de almacenamiento de materias primas a granel acostumbran a utilizar silos que superan los 100 metros de altura, una característica que dificulta la medición de su contenido. Los nuevos sensores LBR SicWave permiten hacerlo de mane-

ra fiable y exacta, gracias a la nueva frecuencia de radar de 80 GHz.

Esas mismas características son las que permiten también a la serie LFR SicWave marcar la diferencia con respecto a los sensores estándar de 26GHz con 90 dB y aumentar el rango de medición en un factor de 1.000 para ofrecer mayor libertad y posibilidades de aplicación en la medición de nivel de líquidos sin contacto. Gracias a su elevada dinámica estos sensores pueden medir continuamente la superficie de un líquido, incluso cuando está cubierto de espuma. Un detalle importante, ya que la espuma supone un obstáculo para las mediciones de nivel, pues amortigua los rayos de luz del radar, interfiriendo así en los sensores estándar.



Menor ángulo, mayor precisión

Medir en un ángulo más estrecho supone una menor interferencia en el retorno de señal y permite además centrarse en un campo de visión más pequeño, lo que otorga una gran ventaja. Así, mientras los sensores de radar convencionales, con una frecuencia de 6 o 26 GHz, tienen un ángulo de apertura de 10 a 15 grados, en las nuevas series LBR SicWave y LFR SicWave es solo de 3 grados, lo que la hace comparable a un rayo láser.

Esto asegura una alineación más fácil y precisa del sensor sin que los desperfectos en las paredes de las instalaciones o depósitos interfieran en el campo de visión. Esa facilidad para enfocar la trayectoria del haz de luz del radar es precisamente la que permite a los sensores LBR SicWave una medición eficaz y precisa, incluso a pesar de la acumulación de polvo, tan habitual en las materias primas a granel, en especial, cuando se llena el depósito neumáticamente.

Esa capacidad para centrarse en lo esencial, gracias a su ángulo de 3 grados, sumado a la elevada dinámica que le proporcionan sus 10 dB es lo que hace posible también a los LFR SicWave medir cualquier líquido, independiente-

mente de su valor de CC (indica la capacidad que tiene el material o líquido para reflejar los rayos de luz del radar).

Fácil instalación y mejores propiedades

Para una fácil instalación, puesta en marcha y monitorización, tanto los sensores LBR SicWave como los LFR SicWave están equipados con una interfaz WLAN que permite el acceso desde una distancia de hasta 25 metros con una aplicación de teléfono inteligente. Para calibrarlos solo hay que definir la aplicación y el rango de medición con la distancia mínima y máxima a los materiales a granel o los líquidos, así como el rango de valores de CC.

Las dos nuevas gamas de sensores presentan propiedades de medición mejoradas y totalmente fiables a temperaturas de entre -40 y +200 grados y a presiones de entre -1 y +20 bar. En este sentido, los sensores de radar LFR SicWave son la solución más precisa y fiable para la medición en la industria química (depósitos y tanques de almacenamiento, contenedores de reacción y transporte, etc), incluidas la industria del petróleo y del gas.

sick.com



TOMRA y STADLER elegidas para transformar la planta de reciclaje de Viridor

En 2019, Viridor, una de las empresas más importantes del ámbito del reciclaje y gestión de residuos en Reino Unido, ha realizado un proyecto de mejora por valor de 15,4 millones de libras (17 millones de euros) en la planta de reciclaje de Masons, cerca de Ipswich, con el objetivo de modernizarla dentro del marco de un contrato de renovación de diez años firmado entre la compañía y el gobierno local de Suffolk. La planta, construida en 1998, opera bajo control de Viridor, que la explota en nombre de Suffolk Waste Partnership, y constituye un elemento clave de los planes municipales para aprovechar al máximo los esfuerzos ciudadanos.

Viridor eligió a STADLER UK Limited, un referente en diseño y construcción de plantas de clasificación, para que se encargara de la transformación integral de la planta de reciclaje de Masons. En la documentación de la licitación para la reforma, Viridor incluyó soluciones de clasificación basada en sensores de TOMRA Sorting Recycling. Tras haber colaborado en varios proyectos por todo el mundo, STADLER y TOMRA trabajaron codo con codo desde las fases iniciales de la licitación para lograr que tanto la planta como los equipos cumplieren los requisitos específicos estipulados por Viridor.

Mediante su gran inversión en la mejora de la planta, Viridor ha logrado transformar su funcionamiento y aumentar su capacidad, que ha pasado de 65 000 a 75 000 toneladas anuales (equivalente a 17 toneladas por hora). La planta ya está funcionando a plena capacidad y con niveles óptimos de procesamiento. La calidad del material de salida también ha mejorado considerablemente, gracias a los nuevos equipos TOMRA instalados durante la reforma.

Soluciones de clasificación basada en sensores

El material de entrada de la planta de reciclaje de Masons es una combinación de mezcla de residuos secos reciclables (envases y papel & cartón), procedente del gobierno local del municipio de Suffolk. El municipio no incluye el vidrio entre su recogida de residuos.

Al llegar a la planta, el material de entrada se procesa primero mediante un equipo de separación mecánica totalmente nuevo que incluye un tambor de dosificación un separador balístico STADLER PPK, un trómel de separación, separadores balísticos STADLER STT 2000, separadores magnéticos y separadores de corrientes de Foucault. Tras la separación mecánica, el material (que no sean fibras) pasa por un proceso de separación por aire, para llegar posteriormente a las unidades de clasificación óptica basada en sensores AUTOSORT® de TOMRA, recién instaladas.





Antes de la renovación, la planta contaba con 3 clasificadoras ópticas TOMRA, que ahora se han cambiado por 11 unidades AUTOSORT® nuevas. Entre las unidades existentes había una que solo tenía cuatro años. En este caso fue suficiente con una actualización de TOMRA con su software más reciente.

Asimismo, las 12 unidades AUTOSORT® cuentan con un diseño flexible y pue-

den programarse para trabajar con distintos materiales. Se han programado para:

- clasificar y recuperar mezcla de fibra (cartón, mezcla de papel, periódicos y folletos)
- clasificar plásticos según sus polímeros y obtener plástico de gran pureza (PET, PEAD, plástico duro, film, recipientes, tubos y bandejas)

Ventajas operativas

Gracias a los nuevos equipos TOMRA, basados en sensores, la planta de Viridor ya está disfrutando de varias ventajas operativas, como:

- Mayor producción: la planta puede asumir más toneladas de material de entrada (10.000 Tn más al año)
- Fracciones con una pureza líder del mercado. Así, por ejemplo, logra una pureza del 98,5% en periódicos y folletos y más de un 95% para polímeros como PET, PEAD y plástico mezcla
- Mayores rentabilidades porque la planta funciona a máxima capacidad
- El contrato de mantenimiento suscrito con TOMRA permite que los equipos funcionen en todo momento con niveles óptimos de eficiencia

- Mayor disponibilidad de planta por menor riesgo de que la planta sufra periodos de inactividad

- Diseño flexible: los equipos pueden reprogramarse para adaptarse a cambios en el flujo del material de entrada

- Soluciones preparadas para el futuro: los equipos están diseñados teniendo en cuenta las necesidades del mercado, en continuo cambio

- El ahorro de costes derivado de la clasificación de PET y PEAD: hasta la renovación, este material se enviaba para su reprocesado a la planta que Viridor tiene en Rochester, pero ahora puede realizarse este proceso en la planta de Masons, gracias a lo cual se ha reducido la huella de carbono y se ha ahorrado en costes de reprocesamiento

AUTOSORT® es un sistema de clasificación basada en sensores, supercompacto y de gran versatilidad, que puede utilizarse en una amplia gama de aplicaciones de clasificación de material. Además de poder integrarse fácilmente en cualquier proceso de clasificación, tanto existente como nuevo, cuenta con la tecnología TOMRA más avanzada y ofrece una precisión máxima en tareas complejas de clasificación, con altos rendimientos. El modelo AUTOSORT®, que es capaz de separar material de muy difícil separación, o incluso imposible, mediante tecnologías convencionales, ofrece una clasificación muy precisa de forma constante en todas las fracciones objetivo, incluso en las aplicaciones más complejas.

Una vez que los AUTOSORT® han procesado el material de entrada en la planta Masons de Viridor, se realiza un control de calidad final y finalmente se procede a su prensado para su transporte a los clientes finales, que son todos británicos. Una vez recuperadas las fracciones objetivo, el material restante se envía para la recuperación de energía, o bien se envía al vertedero.

Steven Walsh, Ingeniero de Ventas de TOMRA Sorting Recycling, comenta: "Ahora, la planta de Masons se encuentra entre las más automatizadas de todo el Reino Unido. Nos ha encantado trabajar con STADLER en este proyecto, aunque ya habíamos colaborado con ellos en varios proyectos

“Ésta es, con mucho, la mayor inversión que se ha hecho en una planta de reciclaje del Reino Unido en los últimos años”

Derek Edwards, Director de Reciclaje de Viridor

tanto en el Reino Unido como fuera de él. Antes de la reforma, esta planta Viridor solo podía clasificar un plástico mezcla para su posterior reprocesado en la planta de reciclaje de Rochester. Empleaba en exceso la clasificación manual, por ejemplo, en toda la clasificación de cartón y papel de diferentes calidades. Ahora, gracias a la integración de los equipos TOMRA, los avances en su automatización y en capacidad de la planta permiten que Viridor pueda recuperar materiales de una calidad superior ya listos para integrarse en la economía circular”.

Por su parte **Benjamin Eule, Director en STADLER UK Limited**, añade lo siguiente: “Nuestro objetivo era ambicioso: desmantelar la planta existente y suministrar e instalar una solución integral para la planta renovada que cumpliera las especificaciones de material de Viridor. Todo esto en uno de los plazos más cortos con los que nunca hemos trabajado. Solo pasaron 3 meses entre la negociación inicial y la firma de los contratos. Tras la firma, en 7 meses ya estábamos in situ manos a la

obra procediendo a la instalación. En tan solo 2 semanas desmantelamos la planta y se renovó todo por completo, con excepción de una clasificadora óptica de TOMRA, que al contar con sólo unos pocos años de vida, le bastó con cargar el último software. La instalación, incluida la demolición de los equipos antiguos, estuvo terminada en 80 días. Durante ese plazo instalamos tanto los componentes nuevos, como las cintas transportadoras y el equipo eléctrico necesario para el proceso y nos encargamos de los procesos de puesta en marcha tanto en vacío como en carga”.

En palabras del **Director de Reciclaje de Viridor, Derek Edwards**: “Ésta es, con mucho, la mayor inversión que se ha hecho en una planta de reciclaje del Reino Unido en los últimos años. Viridor está centrada en el desarrollo de oportunidades para devolver materiales de reciclaje de calidad a la economía a la que pertenecen. Este objetivo empieza considerando los residuos como recursos, en lugar de como basura.

Gracias al compromiso que el municipio de Suffolk tiene con el reciclaje y a nuestra inversión en la planta de reciclaje de Masons, nos encontramos en una posición muy buena para aprovechar al máximo las oportunidades de reciclaje del municipio y vender ese material a clientes finales británicos”.

Edwards añade: “El plan de inversiones de Masons se ha diseñado específicamente para lograr una mayor capacidad y para que la calidad de

su producto final sea la que demanda el mercado. Ahora, la planta dispone del mismo material de entrada que antes, pero la mejora realizada nos permite poder asumir 10 000 toneladas más de material al año. Estamos encantados con el rendimiento tanto de la planta como de sus equipos desde que se terminó la renovación”.

www.TOMRA.com/recycling
www.w-stadler.de





Eddie, impresora de tinta comestible para una fácil impresión directa al alimento

La impresora de tinta comestible certificada por NSF®/GMP® abre nuevos beneficios con la posibilidad de imprimir fotos a todo color, logotipos, diseños y textos directamente en la superficie de muchos alimentos

DTM Print, fabricante internacional de equipos originales y proveedor de soluciones para sistemas de impresión especializados, se enorgullece en presentar a Eddie, la primera y única impresora de escritorio de tinta comestible del mundo con certificación NSF y GMP para imprimir en galletas y otros alimentos. Eddie es el último producto del fabricante estadounidense Primera Technology, Inc.

Cuando se piensa en impresoras de alimentos, vienen a la mente las que imprimen en papel de oblea o en hojas de glaseado que deben ser pegadas a los productos de panadería o confitería. A diferencia de esas im-

presoras Eddie imprime directamente sobre galletas, caramelos, chocolate blanco, biscochos, macarrones, malvaviscos, lentejas de chocolate y mucho más. Los alimentos adecuados pueden tener hasta 89 mm de ancho.

Eddie hace que el proceso de impresión sea rápido y fácil. La máquina imprime hasta 6 objetos por minuto, dependiendo del tamaño del artículo y el diseño. El alimentador de carrusel incluido rota los artículos de comida a la posición de impresión, la impresora toma un artículo a la vez, imprime y los envía de vuelta al carrusel – todo automáticamente y manos libres.



Los dulces, galletas u otros alimentos impresos estarán secos y listos para su venta inmediatamente después de la impresión. Las imágenes impresas son brillantes, vibrantes, resistentes a las manchas e incluso con colores que se ajustan a las normas de color CCI.

Hoy en día, la personalización está de moda en los mercados de consumo y B2B. Eddie puede producir nuevos beneficios en entornos comerciales desde panaderías a hoteles, ferias, tiendas de regalos y parques de atracciones. Las aplicaciones de los productos de panadería y confitería personalizados incluyen fiestas de cumpleaños, baby showers, ceremonias de iniciación religiosa como bautizos o bar/bat mitzvahs, bodas, aniversarios, regalos de Navidad y vacaciones, regalos de ferias comerciales y recuerdos.

Certificaciones de la industria alimentaria

Eddie es única en el negocio de la preparación comercial de alimentos por muchas razones, pero ninguna tan importante como la seguridad. Aunque las impresoras de tinta comestible se han vendido y utilizado en aplicaciones comerciales como las tortas fotográficas durante más de una década, ninguna de ellas ha sido aprobada para este uso por or-

ganizaciones de certificación de terceros reconocidas, lo que hace que la responsabilidad del productor sea una preocupación seria.



En cambio, Eddie fue diseñada desde el principio para cumplir o superar todos los requisitos reglamentarios para el propósito específico como impresora digital de tinta comestible. El cartucho de tinta comestible cumple con todas las normas de la FDA y la UE para su uso como aditivo alimentario. El cartucho de tinta en sí cumple con las normas cGMP y todo el proceso de fabricación y llenado de los cartuchos cumple con las normas de la FDA y está certificado por las cGMP. Por último, pero no menos importante, Eddie también ha sido certificada por la NSF.

Precio y disponibilidad

Eddie se vende por 2.995 € (PVP) y está disponible directamente en DTM Print o a través de socios autorizados de DTM Print en Europa, Oriente Medio y África.

dtm-print.eu

Científicos y académicos reclaman la necesidad de impulsar un **mercado secundario de r-PET**

- Este solo tiene capacidad para producir 35 kt de r-PET, insuficiente para alcanzar la 54 kt necesarias para cumplir las exigencias de la Unión Europea, así como las de la Ley de Residuos y Suelos Contaminados que el Gobierno aprobará en los próximos meses
- Así lo recoge el informe 'r-PET: la mejor solución para garantizar la circularidad de los envases', elaborado por CIDEC en colaboración con AFI, AIMPLAS, AINIA, Fundación CIRCE, IDAEA-CSIC, ICTA, Vertidos Cero y Paisaje Limpio
- Los objetivos del informe son afrontar la problemática del abandono de residuos, poner en valor el r-PET como alternativa sostenible para los envases y demostrar el desajuste entre la oferta y la demanda de este material en España, proponiendo medidas concretas en el conjunto de la cadena de valor para promover un mercado secundario competitivo y de calidad

La demanda de plástico reciclado (r-PET) está registrando una tendencia creciente impulsada, entre otros, por las nuevas exigencias regulatorias de la Unión Europea, que establece la obligatoriedad de que las botellas contengan un 25% de r-PET para 2025.

Según el informe 'r-PET: la mejor solución para garantizar la circularidad de los envases', elaborado por el Centro de Innovación y Desarrollo para la Economía Circular (CIDEC), **existe un desajuste entre la oferta y la demanda del mercado de r-PET alimentario en España:** para cumplir con las exigencias europeas en el sector alimentario serían necesarias 54 kt de este

material, mientras que la capacidad instalada de producción en el mercado actual español no supera las 35 kt.

El **informe**, en el que han participado diferente distintas entidades del tercer sector como Vertidos Cero y Paisaje Limpio, centros tecnológicos como la Fundación CIRCE (Centro de Investigación de Recursos y Consumos Energéticos), AIMPLAS (Instituto Tecnológico del Plástico), Instituto de Ciencia y Tecnología Ambientales (ICTA-UAB), AINIA, centros de investigación como el IDAEA-CSIC (Instituto de Diagnóstico Ambiental y Estudios del Agua) y empresas como AFI (Analistas Financieros Internacionales)-y que ha sido presentado esta mañana en un evento pone el

acento en el panorama regulatorio nacional, en concreto, sobre la **Ley de Residuos y Suelos Contaminados que el Gobierno Español aprobará en los próximos meses**. El anteproyecto de ésta recoge que para 2030 el 30% -25% para 2025- de los envases deben contener plástico reciclado. Una exigencia que, de continuar la tendencia, no sería posible cumplir con el r-PET actualmente disponible en España.

Por este motivo, **se hace necesario el impulso de un mercado secundario competitivo de plástico reciclado en España**. "Este estudio pone en relieve las numerosas ventajas de impulsar un mercado secundario de r-PET en España, tanto por sus menores impactos ambientales como por la oportunidad de crear empleos ligados a los procesos de reciclaje y las inversiones necesarias para renovar la capacidad industrial de nuestro país, en un contexto post-pandemia que lo hace

más imprescindible que nunca", ha comentado **Luis Morales**, responsable de comunicación de CIDEC durante la presentación del informe.

r-PET, la alternativa de envase más sostenible

Tras analizar el origen de los materiales, su reciclabilidad y su impacto ambiental en términos de huella de carbono, el informe concluye que **el r-PET es el mejor material desde una perspectiva ambiental**, por ser el que menos emisiones de gases efecto invernadero emite a la atmósfera. Para ello, se realiza un análisis comparativo de un envase de agua de 33cl de plástico virgen (que emite 43,5 gr de CO₂), una botella de vidrio (287,7 gr), un brik (61,8 gr), una lata de aluminio (107,6 gr) y r-PET (9,9 gr).

Reconocidas las propiedades de este material, el informe **cuantifica además su impacto de huella de carbono**





El informe, en el que han participado diferente distintas en, pone el acento en el panorama regulatorio nacional, en concreto, sobre la Ley de Residuos y Suelos Contaminados que el Gobierno Español aprobará en los próximos meses.

Descargar informe completo aquí

y de ecoeficiencia en función de si su adquisición se realiza en un mercado nacional o extranjero (Alemania, Italia, Francia y EE. UU.). El análisis revela que el r-PET nacional tiene asociado en su ciclo de vida una huella de carbono más baja frente a los productos importados (de entre 0.10 y 0.51 kg de CO₂ eq.). Así como que sus impactos ambientales asociados a la producción y al transporte son los más ecoeficientes de todos los mercados estudiados (para el rango de precios inferior a 900€ /tonelada, la huella de carbono es de 710 Kg de CO₂/tonelada).

“Una vez entendida su problemática, el plástico es un material útil y valioso, también una vez usado, porque puede

tener numerosas vidas. El gran desafío reside en que todos comprendamos que ningún plástico debería estar destinado para un solo uso”, ha explicado **Juan Manuel Valverde**, responsable de desarrollo de CIDECA.

Claves para la creación de un mercado de r-PET en España

Según el informe, si en España existiese un mercado capaz de producir botellas 100% r-PET, además de neutralizar el abandono de residuos en la naturaleza, se ahorrarían 2,4 gr de CO₂ por cada gramo de envase. Esto se debe a que en la actualidad esta deficiencia de r-PET nacional está siendo suplido con la utilización de PET virgen.

Para que este desajuste entre la oferta y la demanda de r-PET pueda traducirse en oportunidades, **el informe propone medidas concretas para mejorar la eficiencia de los procesos de recogida y reciclaje en el mercado español.** En concreto, se trata de medidas destinadas a las empresas envasadoras, la gestión de residuos de envases de PET y las administraciones públicas, entre las que se destacan las siguientes:

- **Empresas envasadoras:** mejora en el diseño de los productos de manera que se facilite la separación de componentes, se evite el uso de materiales metálicos en cierres o se supriman los envases opacos y la impresión en tinta en el material.

de PET: mejora en los procesos de recogida del material que garantice una mayor calidad, mejora de las especificaciones técnicas de los materiales recuperados y de los procedimientos de oferta del r-PET.

- **Administraciones Públicas:** modificación del impuesto a los envases de plástico virgen no reutilizable para prever una exención en relación con el porcentaje de plástico reciclado que incorporen los productos, apuesta por una contratación pública eficaz que sea capaz de movilizar la demanda ayudando a la inversión necesaria para producir la granza de r-PET, que solo se verá garantizada por una demanda futura que la justifique.

• **Gestión de residuos de envases**

somoscidec.com



CREATING BAGS

Fabricantes de envases, bolsas, embalajes y complementos naturales.



Diseñamos y fabricamos cualquier tipo de bolsa, envase, etiqueta o cinta, para diferenciar tu producto y marca, con valores naturales y de calidad.

Tfno.: 966 063 117 - www.creatingbags.com



España puede **superar el objetivo** de reciclado de envases de aluminio previsto para 2030

- Según un estudio encargado a la consultora VIRTUS, España podría alcanzar, e incluso superar, el 60% de tasa de reciclado de envases de aluminio previsto por la UE para el 2030.
- El objetivo se alcanzaría implantando una serie de medidas que, además, serían económicamente rentables.
- El alto valor del aluminio permitiría recuperar las inversiones necesarias en unos plazos muy cortos, que se sitúan alrededor de los 5 años.

Los envases de aluminio están hechos para poder ser reciclados una y otra vez, su mercado de materias primas secundarias funciona bien. Ello les ha permitido en 2019 superar ya el objetivo previsto por la UE para el 2025 (50%) y se preparan para asaltar el señalado para 2030 (60%).

Un estudio encargado a VIRTUS por ARPAL y la Asociación de Latas de Bebidas, realizado en colaboración con ASPLARSEM, AEVERSU y ECOEMBES,

asegura que España cumplirá ampliamente con ese objetivo de reciclado del 60% implantando una serie de medidas que además son rentables económicamente. El alto valor de este material permitiría recuperar las inversiones necesarias en unos plazos muy cortos, que se sitúan alrededor de los 5 años.

La medida más eficaz es **incrementar las campañas de sensibilización** para que el ciudadano participe más a menudo en la recogida selectiva municipal llevando sus envases

y embalajes de aluminio al contenedor amarillo. Este hábito ambiental asegura que sean separados para su reciclado. Otras medidas identificadas en el estudio consisten en **modificaciones industriales en las plantas de selección de residuos** (tanto manuales como automáticas), en las plantas de valorización energética y en las plantas de selección de envases ligeros. La ampliación y mejora de los separadores de Foucault existentes en dichas instalaciones, permiten incrementar la recuperación de envases de aluminio, así como obtener un retorno económico en plazos que rondan los cinco años, dependiendo del volumen de tratamiento. También se identifican oportunidades con otras tecnologías como los separadores de infrarrojos o Rayos-X.

Por último, evitar el vertido directo de los residuos haciendo que estos sean tratados, además de una exigencia legal, es otro factor que incrementaría la recuperación de envases de

aluminio para su reciclado. Ello requeriría la construcción de nuevas plantas o la ampliación de las ya existentes.

Según el estudio de VIRTUS, casi 15.000 toneladas de envases domésticos de aluminio podrían recuperarse para su reciclado, mediante mejoras en las instalaciones existentes.

Juan Ramón Meléndez, director de la Asociación de Latas de Bebidas, manifiesta: "no es frecuente que medidas positivas para el medio ambiente sean también rentables económicamente. Por lo general, economía y medio ambiente suelen ser conceptos contrapuestos, sin embargo, en nuestro caso van de la mano. Ello demuestra que el envase de aluminio es un perfecto ejemplo de economía circular".

latasdebebidass.org
aluminio.org

termo  **formas**
Tray solutions

ENVASES QUE MIRAN HACIA UN FUTURO SOSTENIBLE

A través del reciclaje y la economía circular, conseguiremos que cada nuevo envase que fabriquemos sea una ventana hacia un futuro sostenible.

www.termoformas.net info@termoformas.net teléfono +34 965 547 210



FIAB y la Universidad CEU San Pablo colaboran en proyectos, programas y actividades de investigación y formación

Ambas entidades han firmado un Convenio para desarrollar acciones y actividades dirigidas a los estudiantes en campos como la alimentación y la nutrición

La Federación Española de Industrias de Alimentación y Bebidas (FIAB) y la Universidad CEU San Pablo han firmado un acuerdo de colaboración para promover proyectos conjuntos en los campos científicos, académicos y culturales de interés común.

Mediante este convenio, las entidades se comprometen a desarrollar programas y actividades de investigación

y formación que repercutan en una mejor educación de los estudiantes.

Ambas instituciones, representadas a través de Mauricio García de Quevedo, director general de FIAB, y Rosa Visiedo Claverol, rectora de la Universidad CEU San Pablo, han firmado esta mañana el Convenio en Madrid.

Tras la firma, ambas instituciones promoverán distintas actuaciones dirigidas a alumnos universitarios relacionados con la alimentación y la nutrición, entre otras disciplinas, para enriquecer sus conocimientos y dotarlos de las competencias necesarias para desempeñar funciones técnicas en la industria de alimentación y bebidas.

El sector reitera con este acuerdo su compromiso con la educación de calidad, promoviendo y fomentando un mejor currículum desde las aulas y acercando el mundo profesional a las instituciones educativas, con acciones y programas centrados en el ámbito

de la nutrición y de la información basada en evidencias científicas.

“Este acuerdo, con una institución del prestigio de la Universidad CEU San Pablo, nos brinda la oportunidad de participar en la educación de los futuros profesionales de la industria de alimentación y bebidas y fomentar la formación de profesionales cualificados que puedan abordar los futuros retos del sector”, explica el director general de FIAB, Mauricio García de Quevedo.

fiab.es

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

Lumaquina
quality control



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**.



Jorge Villavecchia, nuevo presidente de Ecovidrio



- El director general de Damm, hasta ahora vicepresidente de Ecovidrio, será el responsable de velar por la correcta implementación de los planes para elevar la tasa de reciclado establecidos por la dirección general de la entidad.
- El pasado mes de octubre, Ecovidrio presentó al Ministerio para la transición Ecológica y Reto Demográfico un Plan Estratégico a cinco años, suscrito por toda la cadena de valor, que marca el reto de superar ampliamente las tasas de recogida selectiva establecidas por la directiva europea.

La Junta Directiva de Ecovidrio, entidad sin ánimo de lucro encargada de la gestión del reciclado de residuos de envases de vidrio en España, ha nombrado a Jorge Villavecchia Barnach-Calbó, director general de Damm, nuevo presidente, en representación de Cerveceros de España. Según el sistema rotatorio por el que se rigen los órganos de gobierno de la entidad, Jorge Villavecchia ostentará el cargo hasta el año 2023 y será el responsable último de la correcta implementación de los planes establecidos por Ecovidrio y la consecución de los ambiciosos objetivos de incremento de tasa de reciclado que recoge su Plan Estratégico de Reciclado de Envases de Vidrio 2020-2025.

Con este nombramiento, el hasta ahora vicepresidente de la entidad sustituye a Javier Aubareda (Freixenet). Durante su mandato, Jorge Villavecchia

estará acompañado por Luis de Javier Esteban (Bodegas Torres), quien pasa a ocupar el cargo de vicepresidente en representación de Espirituosos de España.

Jorge Villavecchia toma posesión del cargo en un contexto clave para el medioambiente en España, en el que deben ser transpuestas la Directiva Europea de Residuos y la Directiva de envases y Residuos de Envases. La emergencia climática, la transición de España hacia una economía circular real y la contribución a la consecución de la Agenda 2030 marcarán la hoja de ruta y los compromisos de Ecovidrio.

Jorge Villavecchia ha señalado: *"Tengo plena confianza en la ambición de Ecovidrio y en el modelo de reciclaje de envases de vidrio en España para superar con creces las exigencias de la legislación y alcanzar tasas de*

reciclado superiores al 80%. Esta es una entidad que ha demostrado un compromiso real por contribuir al desarrollo sostenible de nuestro país y en los próximos años invertiremos más de 500 millones de euros para poner al servicio del medioambiente técnicas muy avanzadas de business intelligence, intensificación de operaciones en el sector HO-RECA, innovación para la movilización de la ciudadanía y técnicas de recogida selectiva de vanguardia en Europa. Todo ello bajo un enfoque de sostenibilidad de la cadena de valor".

Jorge Villavecchia es director general de Damm desde el año 2001, cargo en el que ha liderado el crecimiento integral de la compañía y su consolidación como grupo líder en el sector cervezas, bebidas, alimentación, restauración y

distribución. Bajo su dirección, la compañía ha pasado de contar con 1.000 empleados a los casi 5.000 que la componen en la actualidad, y a tener una presencia internacional de más de 133 países.

Jorge Villavecchia es licenciado en Derecho y Administración y Dirección de Empresas (ADE) por ICADE. Previo a su incorporación a Damm, se desarrolló profesionalmente en el ámbito financiero y de la banca de inversión, donde inició su carrera en el Banco de Progreso (Grupo March) como director de banca de empresas y posteriormente en cargos directivos de compañías como Gescapital, Schrodgers o Citigroup.

ecovidrio.es

GIMATIC experto en VACÍO

Gimatic ha desarrollado un programa muy completo de componentes de Vacío

GIMATIC IBERIA
A business of BARNES GROUP INC



ENTREGA
24-48 HORAS



- **Gama completa** para sus aplicaciones en sector **packaging**, alimentario, estampación, vidrio, madera, etc...

- Diseñado & **Fabricado en Italia** por GIMATIC
- Control de **Calidad** muy exigente
- **Precio** sin competencia

Automotive • CNC Machine • Electronic • Automation • Packaging • Pharma



José Manuel Avendaño de NuevaPescanova, nuevo presidente del comité de seguridad alimentaria de AECOC

- El director de calidad y medioambiente del Grupo Nueva Pescanova releva a Sagrario Pérez-Castellanos en la presidencia del área de AECOC que aborda, con toda la cadena alimentaria, las cuestiones que puedan afectar a la salud de los consumidores, así como la percepción que éstos tienen sobre los alimentos que consumen
- El responsable veterinario de Grupo Fuertes, Pedro Olivares, y la directora de calidad del Grupo Alimentario Citrus, Cristina Puchades, también se incorporan al comité de trabajo

El Comité de Seguridad Alimentaria de AECOC aprobó, en su última reunión, el nombramiento del director de calidad y medioambiente del Grupo Nueva Pescanova, José Manuel Avendaño, como nuevo presidente. Avendaño toma así el relevo a Sagrario Pérez-Castellanos, que ha presidido el comité sectorial en los últimos tres años, durante los que ha impulsado la implicación de empresas de toda la cadena de valor alimentaria en el grupo de trabajo. Además del relevo en la presidencia, el Comité de Seguridad Alimentaria de AECOC suma dos nuevas incor-

poraciones: el responsable veterinario de Grupo Fuertes, Pedro Olivares; y la directora de calidad del Grupo Alimentario Citrus, Cristina Puchades. El Comité de Seguridad Alimentaria de AECOC reúne a agentes de toda la cadena alimentaria para abordar de forma coordinada y eficiente problemáticas transversales que afectan tanto a la seguridad de los consumidores como a la percepción que éstos tienen sobre los alimentos que consumen.

aecoc.es

EMERITO
FOOD TECHNOLOGY



TECNOLOGÍA PARA EL ENVASADO DE ALIMENTOS

SISTEMAS DE LAVADO ENVASE VACÍO



SISTEMAS DE DOSIFICACIÓN



CERRADORAS TWIST OFF Y PT



DETECCIÓN VACÍO DE SEGURIDAD



SISTEMAS DE LAVADO Y SECADO ENVASE LLENO



LÍNEAS COMPLETAS





MEETINGPACK VIRTUAL 2021: Visión estratégica en el desarrollo de envases barrera

Esta jornada, antesala de MeetingPack2022, presentará las soluciones más disruptivas en envase barrera a través de ponencias inspiradoras, mesas redondas y visitas a expositores virtuales

Como consecuencia de la crisis sanitaria ocasionada por la COVID-19, la próxima edición presencial de MeetingPack pospone su celebración a los días 20 y 21 de abril de 2022. No obstante, dado el interés que despierta este encuentro sobre envases barrera y sostenibilidad en el sector, en 2021 se celebrará un evento virtual que tendrá lugar el próximo 27 de mayo como antesala al evento presencial de 2022 y que ya cuenta con el patrocinio de Enplater.

En esta jornada virtual se avanzarán las últimas innovaciones tecnológicas en envases barrera sostenibles en torno a dos bloques: Soluciones en envases sostenibles. Incorporación de reciclado en envases.

El objetivo de Meetingpack Virtual 2021 es ofrecer a las empresas una visión estratégica de las tendencias del sector del envase barrera y compartir los retos comunes a los que se va a enfrentar el sector en los próximos años. Para ello, se realizarán ponencias inspiradoras, mesas redondas y visitas a expositores virtuales en las que estará representada toda la cadena de valor y toda la tipología de envases y que estarán abiertas a la participación de los asistentes.

La plataforma seleccionada para este formato virtual va a permitir replicar el modelo de evento presencial de forma que siga siendo posible la interacción entre las empresas y los ponentes y patrocinadores fomentando el networking que es una parte muy importante del éxito del formato de MeetingPack.

Optimizar el envase barrera supone proteger al producto de factores externos como la luz, la humedad o el oxígeno, logrando retrasar su deterioro al margen de la utilización de aditivos

Organizado conjuntamente por AINIA y AIMPLAS, MeetingPack es un evento bianual que, desde 2013, reúne a más de 300 personas del sector del packaging y afines para tratar las principales novedades relativas a envases barrera. Su última edición MeetingPack2019, "Tendencias en envases sostenibles: hacia el objetivo H2030" supuso la consolidación e internacionalización del evento.

Envase del futuro: barrera y sostenible

La evolución en los envases hasta configurar la oferta disponible en la actualidad ha estado condicionada por las características del alimento que contiene. Las exigencias son distintas si se trata de envasar un plato preparado o un alimento fresco; una conserva o un producto refrigerado... La correcta elección del packaging por parte de los profesionales de las industrias alimentarias, debe garantizar la seguridad alimentaria mediante la tecnología y los materiales, pero también debe tener en cuenta la comodidad y conveniencia del usuario final.

Las condiciones en las que el alimento llega al consumidor, así como su vida útil, dependen en gran medida de la atmósfera interior de los envases. Por ello, las últimas tendencias en investigación

se dirigen a optimizar el envase barrera, ya que protege al producto de factores externos como la luz, la humedad o el oxígeno, logrando retrasar su deterioro al margen de la utilización de aditivos y por lo tanto evitando el desperdicio alimentario. Los envases barrera, combinados con sistemas de envasado innovadores, son una de las soluciones tecnológicas más completas para dar respuesta al complejo mundo de prestaciones que la cadena de valor del sector envase (operador logístico, distribuidor, consumidor, gestor de residuos...) exigen hoy a los fabricantes. En este sentido, seleccionar la tecnología y la innovación, en función de las necesidades reales del producto alimenticio al que va destinado, es clave desde el punto de vista de la empresa.

Todo esto, además, dentro del paraguas del modelo de economía circular y de sostenibilidad que necesariamente debe unir los criterios técnicos con los medioambientales, sin duda el mayor reto que se enfrenta la industria del packaging en los próximos años y eje central de esta edición de Meetingpack.

meetingpack.com



Empack y Logistics & Automation Madrid retrasan su celebración a noviembre de 2021

El evento tendrá lugar en IFEMA los días 24 y 25 de noviembre

Easyfairs, empresa organizadora de Empack y Logistics & Automation Madrid, ha anunciado que la fecha de su próxima edición, prevista para abril, se retrasa a otoño de 2021. La decisión, tomada en consulta constante con los principales agentes del sector, obedece a las incertidumbres que rodean el desarrollo de la pandemia; con el actual Estado de Alarma, las restricciones y bloqueos en todo el territorio nacional y el estado incipiente en el que en estos momentos se encuentra el proceso de vacunación. Hasta entonces Empack y Logistics & Automation continuarán con su apuesta por la generación de

negocio y formación a través de su nueva serie de Digital Tech Congress.

Easyfairs Iberia, en su deseo por reunir nuevamente a las industrias del packaging y la logística en torno a la próxima edición de Empack y Logistics & Automation, ha estado en continua consulta con la comunidad, con sus expositores y principales socios, y ante el alcance global, imprevisible, inevitable y sin precedentes de la Covid-19 y la continuada situación de Fuerza Mayor, ha anunciado nuevas fechas para la celebración del evento, en otoño de 2021.



Los días 24 y 25 de noviembre de 2021, Empack y Logistics & Automation y sus más de 200 empresas expositoras confirmadas hasta la fecha, regresarán a IFEMA para mostrar nuevamente sus innovaciones, interactuar cara a cara, hacer networking y generar nuevas oportunidades de negocio con los profesionales del sector. Todo ello, en un ambiente propicio y con todos los protocolos de seguridad e higiene que en su momento tengan que ser implementados.

Oscar Barranco, director de Easyfairs Iberia ha valorado la situación del siguiente modo. *“Me gustaría agradecer a la industria su cariño y apoyo a lo largo de este último año. El cambio de fecha supone el regreso a nuestra tradicional fecha de otoño, un momento del año que nuestra comunidad ha valorado siempre muy positivamente para la celebración de eventos de negocio. Somos conscientes de que*

restaurar las relaciones comerciales cara a cara es de vital importancia para todos los que formamos parte de las industrias del packaging y la logística, y estoy convencido que en noviembre viviremos y disfrutaremos el evento como nunca antes lo habíamos hecho”.

Durante este tiempo, el equipo de Empack y Logistics & Automation ha puesto en marcha diferentes iniciativas con las que los profesionales de su comunidad han podido estar en contacto, compartiendo experiencias, innovaciones y desafíos. Barranco ha resaltado que *“a través de nuestros diferentes canales sociales, contenidos mensuales y diferentes sesiones online, los sectores del packaging y la logística han estado y seguirán estando unidos”.* Además, ha confirmado que *“el próximo 24 de febrero tendrá lugar el Digital Tech Congress: ¿Evolución o revolución? La Automatización Inteligente, que reunirá a los profesionales de la automatización y la robótica y a ponentes de referencia en este campo”.* El programa incluye contenidos especializados de la mano de referentes del sector, como ABB, Kuka, HP 3D Printing, CCTV Center, la Asociación Española de Robótica y el experto en digitalización y emprendimiento, Rafael Tamames, autor también del libro *¿Qué robot se ha llevado mi queso?* El registro para asistir al congreso es gratuito y ya está disponible en la web de Empack y de Logistics & Automation.

empackmadrid.com
logisticsmadrid.com



Tres envases españoles premiados entre los mejores del mundo

Tres empresas españolas han conseguido un galardón en los WorldStar Awards 2021, el concurso de envase y embalaje más importante del mundo. Sus proyectos basados en la sostenibilidad y la innovación han sido los representantes de España en este certamen internacional tras ganar los Premios Liderpack, convocados anualmente por Graphispack Asociación y el salón Hispack de Fira de Barcelona.

Los trabajos españoles premiados son: el sistema de botellas reutilizables y recargas FLOPP BAC y FLOPP Multiusos, de la empresa CARELI 2007 que tiene como objetivo la eliminación de botellas de plástico de un solo uso en productos de limpieza. El envase BARKET de HINOJOSA PAC-

KAGING XÀTIVA, que propone una nueva barqueta de cartón ondulado octogonal termosellable como alternativa a las habituales de plástico. Por último, la empresa FLEXOMED con su proyecto "Desalinizar sin desorden", que idea una nueva forma de consumir el bacalao y facilita desalarlo en el mismo envase solo añadiendo agua, evitando olores en un proceso más limpio y cómodo.

En esta competición mundial solo participan productos galardonados previamente, en certámenes nacionales reconocidos por la World Packaging Organisation (WPO), la Organización Mundial del Embalaje, que en el caso de España son los Premios Liderpack convocados por Graphispack Asociación y el salón Hispack.

En la 53ª edición de los WorldStar Awards. debido a la pandemia, el jurado internacional compuesto por 33 jueces de 33 asociaciones de packaging, miembros de WPO, se reunió virtualmente en noviembre, en dos rondas, para evaluar los 345 proyectos de embalaje presentados procedentes de 35 países de todo el mundo.

El secretario general de Graphispack Asociación, Ignasi Cusí –quien participó en la reunión del jurado virtual–, ha subrayado que "a pesar de las actuales circunstancias, es importante destacar la fantástica participación, la calidad

y la originalidad de las propuestas presentadas, que demuestran que es un sector activo y en constante búsqueda de la innovación".

Los ganadores del Premio a la Sostenibilidad y Premio Save Food, serán anunciados durante la ceremonia de entrega de los WorldStars Awards que, debido al Covid-19 y las restricciones en los viajes, se celebrará de manera virtual durante el mes de mayo de 2021.

premiosliderpack.com

GIMATIC presenta Safe&Light by JOULIN

El Foam Gripper Colaborativo más ligero y más económico del mercado

A partir de 1320€*

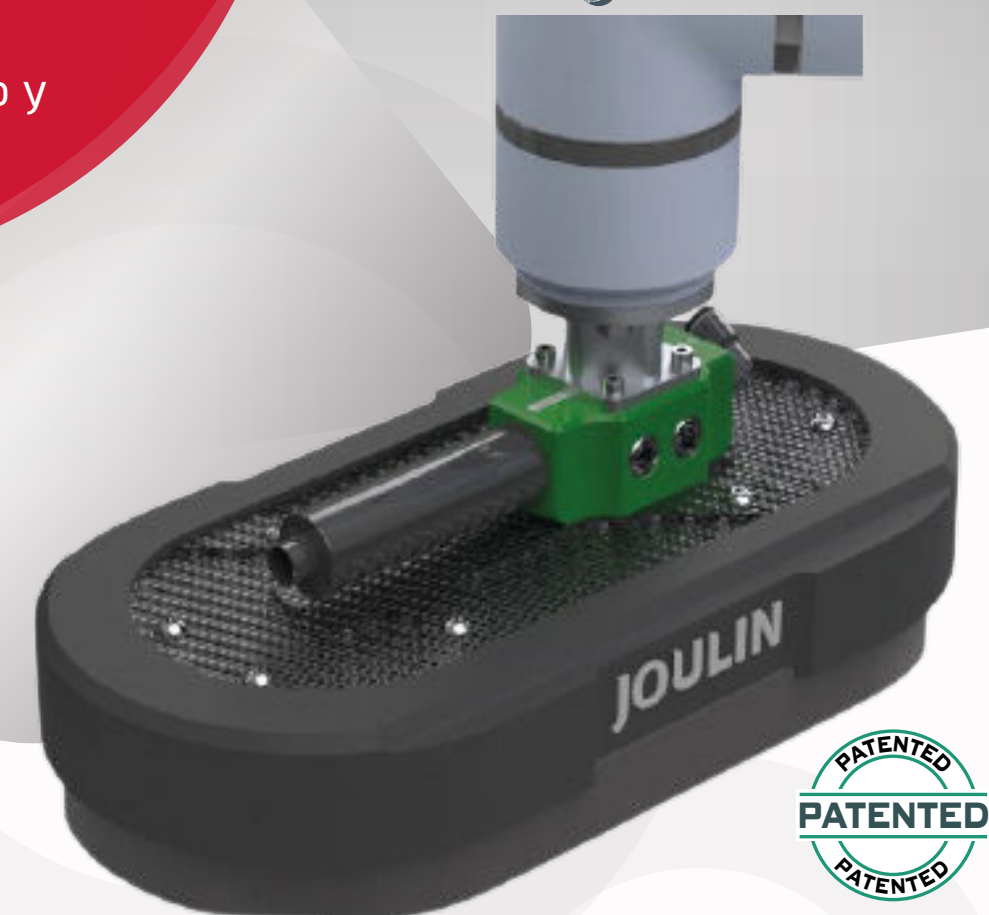
Ideal para (de)paletización con robot colaborativo

- 2 tamaños: 130x250mm (720gr.) y 170x330mm (1080 gr.)
- Capacidad de agarre hasta 59Kg (para un material plano y estanco con Alimentación a 6 bares)
- Versiones con agujeros calibrados o válvulas autorreguladas
- Herramienta colaborativa gracias a su estructura en impresión 3D
- Espuma EasyFoam con sistema patentado de fijación magnética para un cambio fácil y rápido del foam
- Opciones disponibles: Interface robot, Electroválvula, Vacuostato

*Precio valido para la compra del modelo SL-PG-120x240-1STH Excluyendo IVA y transporte. Promoción valida hasta el 31/03/2021

Automotive • CNC Machine • Electronic • Automation • Packaging • Pharma

GIMATIC IBERIA
A business of BARNES GROUP INC



PATENTED
PATENTED
PATENTED



Un diseño español ganador de los European Carton Excellence Awards

El jurado de los European Carton Excellence Awards quedó muy impresionado con el convertidor de cartón Alzamora Carton Packaging. Su producto Enovo Egg Carton, elaborado con material Baden Board, resultó ganador en la categoría de Envase de cartón para alimentos y bebida (fibra reciclada).

La solución de cartón constituye una forma sostenible y de mejor calidad para el envasado de huevos, con la intención de sustituir las alternativas de plástico actualmente disponibles en el mercado. El diseño del envase, sencillo e innovador al mismo tiempo, consta de dos elementos: una base de celulosa y una tapa superior en la que se ha diseñado una apertura que permite una fácil extracción de los huevos. Además, el envase se puede imprimir en cinco de sus lados, por lo que resulta muy atractivo en la estantería

y aumenta su impacto en el punto de venta.

La idea del Enovo Egg Carton se concibió en primer lugar a partir de la investigación de Alzamora sobre los mercados en los que el cartón tiene potencial para sustituir otros materiales menos sostenibles. La empresa estaba decidida a crear una solución biodegradable y reciclable con el mínimo impacto medioambiental, pero capaz igualmente de permitir la comunicación de valores de marca de calidad.

“ Enovo Egg Carton, elaborado con material Baden Board, ganador en la categoría de Envase de cartón para alimentos y bebida ”



Su equipo de ingenieros de I+D se centró en el diseño de un envase que fuera sostenible, pero que también proporcionara mayor estabilidad, protección y visibilidad de marca. Enovo Egg Carton sobresale en todos los criterios, convirtiéndose en un merecido ganador.

Josep M. Berga, director general y comercial de Alzamora Group, comenta: “Estamos increíblemente orgullosos de recibir este premio, que es un gran reconocimiento a nuestra experiencia en el sector y al arduo trabajo de nuestro equipo. La sostenibilidad tiene una importancia vital para nosotros; por eso creemos que los European Carton Excellence Awards son un recurso muy valioso para el sector. Los premios ayudan a promocionar las ventajas medioambientales del cartón y demuestran el papel que este versátil material desempeñará en el cami-

no hacia la adopción de envases que protejan nuestro planeta”.

Tony Hitchin, gerente general de Pro Carton, afirma: “Los European Carton Excellence Awards han sido un gran éxito y estamos muy satisfechos de que la pandemia global no haya afectado a la calidad de los productos participantes. El producto Enovo de Alzamora Group es un merecido ganador y su diseño es un excelente ejemplo de cómo el cartón puede mejorar las soluciones actuales de envasado y embalaje tanto desde el punto de vista de la sostenibilidad como de la funcionalidad”.

procarton.com

Un polímero biodegradable químicamente reciclable para el envasado de alimentos

Un estudio de la UPV/EHU propone **polímeros biodegradables con las características adecuadas para el envasado de alimentos**, ante el problema de los residuos plásticos

El correcto envasado de los alimentos es imprescindible para garantizar la calidad y seguridad de los mismos. Al mismo tiempo, los envases de plástico no son bien vistos debido a la cantidad de residuos que se genera a posteriori. En este sentido, un estudio de la UPV/EHU ha sintetizado por primera vez un polímero biodegradable químicamente reciclable para su utilización en el envasado de alimentos.

Actualmente los polímeros son muy comunes en nuestra vida. Y es que la mayoría de ellos se conocen como plásticos y se utilizan en sectores tan diversos como automoción, medicina, construcción... Otro sector muy importante es el envasado de alimentos. Los materiales más utilizados en el envasado son el poli (etileno) y el poli (tereftalato de etileno), por sus excelentes propiedades físicas y por su bajo coste. Sin embargo, una vez usados, son arrojados a la basura y duran muchos años antes de ser degradados, por lo cual eso provoca que se acumulen en el medio ambiente generando un

gran problema.

“Una alternativa a este problema es el uso de polímeros biodegradables. Los polímeros biodegradables se degradan mediante la aportación de dióxido de carbono, agua, metano, compuestos inorgánicos o biomasa. Por tanto, no se generan residuos”, afirma Ainara Sangroniz Agudo, investigadora del Departamento de Ciencia y Tecnología de Polímeros de la UPV/EHU.

“Los polímeros biodegradables presentan, en general, malas propiedades barrera —dice Sangroniz—. De hecho, los gases y vapores pasan del medio al contenedor, y viceversa, hasta el deterioro de los alimentos, y tienen baja flexibilidad, es decir, son frágiles”. Por lo tanto, “para que sean útiles en el envasado de los alimentos es necesario transformarlos. Para mejorar todas estas propiedades físicas existen diversas estrategias: mezclar con otro polímero, añadir otros aditivos o sintetizar nuevos polímeros biodegradables y químicamente reciclables”, ha añadido.

“**Primero** hemos mezclado el polímero biodegradable poli (butileno adipato-co-tereftalato) con la resina fenoxi que tiene buenas propiedades barrera. Hemos visto que la nueva mezcla presenta un alto carácter barrera y unas propiedades mecánicas excepcionales. Además, la mezcla tiene una velocidad de degradación igual o mayor que otros polímeros biodegradables”, explica Ainara Sangroniz.

Por otro lado, “uno de los polímeros biodegradables es el poli (ácido láctico). Sin embargo, este polímero tiene una elevada rigidez y bajo carácter barrera. Así, se han añadido varias nanopartículas para mejorar sus propiedades barrera. De hecho, las nanopartículas impiden la infiltración de vapores y gases”, ha señalado Sangroniz.

Por último, “además de biodegradables, hemos sintetizado polímeros químicamente reciclables. Los polímeros son cadenas largas formadas por la unión de pequeñas moléculas (monómeros), en el caso de estos polímeros, el monómero puede ser reutilizado tras el uso del polímero para la resíntesis del material. De este modo, no se generan residuos y el proceso se puede repetir tantas veces como se desee”, afirma la investigadora de la UPV/EHU. “En este trabajo se han combinado dos polímeros de características complementarias (poli (gamma-butirolactona) y poli (trans-hexahidroftalida) para formar un nuevo copolímero. Este copolímero se puede reciclar químicamente y se obtienen monómeros originales”, ha añadido.

Hispack
2021
PACKAGING, PROCESS & LOGISTICS
19 - 22 DE OCTUBRE DE 2021
RECINTO GRAN VIA - BARCELONA

Fira Barcelona
www.hispack.com
#hispack

LA NUEVA FUERZA DEL PACKAGING

¿Nos encontramos de nuevo?

asociación
graph, pack & retail

Amazon, Alcampo y Eroski son las webs con embalajes más sostenibles

El comercio online ha aumentado de forma significativa en España en el último año. Las restricciones a la movilidad y al comercio han influido en que cada vez más consumidores recurran a la compra por internet. Aunque muchos consumidores no lo contemplan, el comercio online tiene un significativo impacto medioambiental cuyo ejemplo más visible es el exceso de embalajes que acaban convertidos en residuos. La Organización de Consumidores y Usuarios (OCU), ha llevado a cabo un estudio sobre los embalajes de las compras online para evaluar cuales son las webs más sostenibles. Los resultados se publican en la revista OCU-Compra Maestra del mes de febrero.

Según los datos del INE, en 2020 ha aumentado el número de consumidores que ha comprado por internet un 63%, frente al 58% de 2019. En la actualidad, un 72% de los internautas entre los 16 y los 70 años utiliza internet como canal de compra. El perfil del consumidor medio es de una persona de 42 años, que compra 3,5 veces por mes y gasta

de media 68 en cada compra. El grupo de jóvenes entre 25 y 34 años es el que compra de forma más intensa.

Aunque muchos consumidores no son conscientes, el comercio online tiene un elevado impacto ambiental. Las emisiones de contaminantes, los problemas de la movilidad urbana o su impacto socioeconómico son algunos de ellos. Pero son, sin duda, los residuos de los envases empleados para el envío los que tienen un impacto más visible puesto que se convierten en residuos en cuanto llegan al domicilio del consumidor. Se trata, a menudo, de embalajes demasiado grandes y, en la mayoría de las ocasiones, están hechos de materiales plásticos o mezclas difícilmente reciclables.

OCU ha llevado a cabo un estudio en 16 plataformas de comercio electrónico, en las que se han pedido dos tipos de productos (una memoria USB y una sartén) y se ha analizado, el peso, el volumen y el tipo de material que contenía el envase que se añade para el embalaje.

OCU ha llevado a cabo un estudio en 16 plataformas de comercio electrónico, en las que se han pedido dos tipos de productos (una memoria USB y una sartén) y se ha analizado, el peso, el volumen y el tipo de material que contenía el envase que se añade para el embalaje

Para evaluar el impacto del embalaje envío (sobres, cajas, bolsas, rellenos...). El estudio se enmarca en la campaña #cambiatealverde que tiene como uno de sus principales objetivos, informar a los consumidores sobre el impacto ambiental de los diferentes productos y servicios.

De acuerdo con estos criterios Amazon, Alcampo y Eroski, son las webs que obtienen mejores calificaciones por su menor impacto. En el lado contrario se sitúan el Corte Inglés, Carrefour, Media Markt, Conforama, Ikea, Ebay y Claudia&Julia que deben de mejorar la sostenibilidad de sus embalajes.

Para ello, OCU sugiere a las empresas una serie de medidas en las políticas de embalaje y envío:

- Uso preferente de embalajes retornables, que se puedan llevar los repartidores al entregar el envío.
- Tamaños más ajustados. Los envases son demasiado grandes lo que provoca un mayor consumo de materiales, más peso y más espacio en el transporte.
- Eliminar rellenos innecesarios. Solo están justificados si el producto es frágil.
- Uso de materiales renovables y reciclables. Es necesario reducir los plásticos o las mezclas de plásticos. En su estudio OCU

advierte que los embalajes en papel, cartón ligero o en plástico compostable están infrutilizados.

- Las empresas de reparto deben mejorar la sostenibilidad de las entregas agrupando los pedidos para el mismo destino.

OCU, además cree que las plataformas deberían mejorar la sostenibilidad de sus procesos (por ejemplo, hacer o encargar el reparto a empresas que optimicen desplazamientos con vehículos poco contaminantes) incluir advertencias en las opciones de compra menos sostenibles (por ejemplo, envíos urgentes), hacer una publicidad responsable que no incite las compras impulsivas y, finalmente, ser transparentes, fiscalmente responsables y establecer condiciones de trabajo dignas para sus empleados y proveedores.

Por último, OCU recuerda a los consumidores que también pueden tomar medidas para hacer más sostenible la compra por internet, evitando compras compulsivas comprando solo lo necesario, favoreciendo el comercio local y evitando el transporte innecesario (agrupando entregas, usando puntos de recogida que reducen entregas fallidas) y optando por los envíos urgentes solo cuando sea necesario.

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

AC-7

Palets
Precintos engomados y adhesivos
Sensores

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

Anúnciese en nuestra sección de **Clasificados**

Wenglor Sensores para el éxito

Ingersoll Rand

Aplicadores para adhesivos termoplásticos

green GLUING

SU ESPECIALISTA EN APLICACIÓN DE ADHESIVO

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

GLUING SOLUTIONS ROBATECH

SU ESPACIO

anuncios clasificados

918 922 774
info@ide-e.com

Bombas de vacío

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

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

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

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

BUSCH
Bombas y Sistemas de Vacío

GRIÑO ROTAMIK

ALTA FIABILIDAD

Series WL33 WH33 TURBO SOPLANTE

BOMBAS DE VACÍO ESPECIALES PARA EMPAQUETADO

TURBINAS DE CANAL LATERAL

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

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

Embaladores y Envasadores a terceros

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

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

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

INSERTE AQUÍ SU PUBLICIDAD



918 922 774
info@ide-e.com

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)

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 Pelit. 08227 Terrassa (BCN)-España Telf. +34937360540 - intermark@intermark.es

HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD

ANÚNCIESE EN LA REVISTA LIDER DEL SECTOR DEL ENVASE Y EMBALAJE



INSERTE AQUÍ SU PUBLICIDAD



918 922 774
info@ide-e.com

fres-co
SYSTEM ESPAÑA S.A.U.

ENVASES FLEXIBLES LAMINADOS ESPECIALES MAQUINAS ENVASADORAS AL VACIO

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

SEDE CENTRAL:
GOGLIO LUIGI MILANO SPA

HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD

ANÚNCIESE EN LA REVISTA LIDER DEL SECTOR DEL ENVASE Y EMBALAJE



Etiquetado

mecatronic
Fabricamos soluciones
Innovación - Experiencia - Garantía - Proyectos personalizados

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

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

Flejadoras

Con MOSCA, esto no para.

MOSCA
EXCELLENCE IN STRAPPING SOLUTIONS

www.mosca.com

Maquinaria de envase y embalaje

COMATEC PACK

LA MÁS ÁMPLIA GAMA DE MAQUINARIA DE ENVASADO

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

COMATEC FOOD TECHNOLOGIES, S.L.
C/ MARIE CURIE, 22 - P.I. "LA GARDENIA" 28605 - ALCALÁ DE HENARES
MADRID - ESPAÑA TEL.: 91 882 56 70 / 87 34 FAX.: 91 882 48 12
info@comatecsa.com www.comatecsa.com

Maquinaria de envase y embalaje

masa transitube transplast

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

MANUTENCIÓN INDUSTRIAL DE SÓLIDOS

- Alimentación mecánica flexible
- Alimentación neumática por aspiración e impulsión

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

PARIS

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

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

Variedad de soluciones:

- Vacío
- Precintado
- Rebatido
- Gas inerte
- Vávula

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

HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD

ANÚNCIESE EN LA REVISTA LIDER DEL SECTOR DEL ENVASE Y EMBALAJE

ULMA
MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE ENVASADO

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

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

Palets

Fabricante de palets, cajas y contenedores de plástico

RIBAWOOD
www.ribawood.com

Anticipating the future

Pol. Ind. San Miguel, Sector 4, C/Albert Einstein, 2, 50.830 - Villanueva de Gállego, Zaragoza, España
email: oficina@ribawood.com - Teléfono: +34 976 44 13 00 - www.ribawood.com

INSERTE AQUÍ SU PUBLICIDAD

918 922 774
info@ide-e.com

HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD

ANÚNCIESE EN LA REVISTA LIDER DEL SECTOR DEL ENVASE Y EMBALAJE

INSERTE AQUÍ SU PUBLICIDAD

918 922 774
info@ide-e.com

Índice de anunciantes

HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD

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

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.bergum.com>
E-mail: ibergum@ibergum.com



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



Sensores

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

Descubra otras innovaciones.
www.wenglor.com



Wenglor Sistemas de Sensores S.L. • Avda. Meridiana, 354, 7AB • 08027 Barcelona
Telf.: 93 498 75 48 • F.: 93 498 75 09 • info.es@wenglor.com

SU ESPACIO

anuncios clasificados

918 922 774
info@ide-e.com

Arol	
Creating Bags	página 29
Emerito	página 73
Gimatic	página 81
Hispack	página 79 y 87
Ipacck Ima 2022	página 91
ixapack Global	página 43
Kolbi	página 19
Lumaquin	página 49
Robatech	página 77
Stadler	página 23
Talleres Serra	página 9
Termoformas	página 21
	página 75

La revista bimestral 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 2660-9266 Volumen LXII

Conoce a nuestros partners