

# MIPET

SOLUCIONES INTEGRALES  
PARA LA FABRICACIÓN DE ENVASES EN PET



**MECCANOPLASTICA**

**GROUP**

PASSIONATE PEOPLE LASTING SOLUTIONS

**Hispack**  
**2022**  
PACKAGING, PROCESS  
& LOGISTICS



**drinktec**  
Let Your Inspiration Flow



STRETCH-BLOW MOULDING



# Contenido

## USUARIOS

- 04. Diseño del AOVE: Más allá de un envase
- 06. Ybarra lanza la monodosis de papel para sus mayonesas y salsas.
- 08. Primaflor, primera empresa del mercado en utilizar bolsas compostables libres de plástico para ensaladas de IV Gama.
- 09. Lácteos COVAP lanza un nuevo envase compuesto en un 89% por materiales de origen vegetal en su apuesta por la sostenibilidad.
- 12. Nueva Pescanova será la primera empresa del sector en utilizar plásticos reciclados de playas y zonas costeras .
- 14. Froiz elimina las bandejas de plástico en la sección de panadería y ahorra 30 toneladas de plástico al año.
- 16. Etiquetas inteligentes para saber más sobre los productos avícolas.
- 18. Bezoya cumple su objetivo de botellas 100% plástico reciclado y anuncia la neutralidad en carbono para 2022.

## PREMIOS

- 22. Ocho envases españoles, entre los mejores del mundo en los WorldStar Awards 2022.
- 25. Anillas de cañas de azúcar para packaging y un robot para la gestión de pedidos online, entre los ganadores de los Smart Logistics & Packaging Awards 2022.

## FABRICANTES

- 28. Cuando la rapidez es esencial: el servicio FastLine de igus suministra cojinetes especiales fabricados por inyección en 7 días.
- 31. Knauf Industries presentó soluciones en packaging sostenible en Pick&Pack 2022.
- 35. ELGi se enorgullece de haber apoyado a Zara Rutherford para convertirse en la mujer más joven en dar la vuelta al mundo en solitario.
- 37. Berlin Packaging adquiere Premi S.p.A., líder del sector.
- 39. Reciclaje de embalaje flexible: cierre del círculo de la Economía Circular.
- 45. Trébol group estuvo presente en el 1º evento del año de innovación en packaging.
- 47. ABUS participó en MetalMadrid 2021.
- 49. EAR FLAP presenta su nuevo sistema de formado y encajado automático.
- 50. MIPET COMBI: la solución compacta para sopladora y llenadora de Meccanoplastica.
- 52. El 95% de los materiales de una impresora multifunción de Toshiba ya son reutilizables.
- 54. EMERITO, un año más consolidando y ampliando su presencia internacional.

57. Suprarreciclaje de los residuos de la elaboración de cerveza para alcanzar la huella de carbono cero: Steinecker utiliza el bagazo de cerveza y la levadura como fuentes de proteínas y de energía.

59. METTLER TOLEDO amplía las capacidades de Track & Trace y mejora el control de calidad del envasado con nuevos sistemas Integrated Mark & Verify.

63. CODIFICADORES MANUALES. Dinámicos, flexibles y rápidos.

64. La clasificación de residuos mixtos cambia las reglas del juego en IVAR IKS (Noruega).

71. Las empresas deben prepararse para la Responsabilidad Ampliada del Productor.

74. Marchesini Group anuncia la primera Jornada de Puertas Abiertas de la División de Belleza: en abril, las puertas de la fábrica se abrirán durante la feria internacional Cosmopack.

77. Una solución para pistolas (trigger) o bombas dosificadoras.

78. Controladoras de peso iXAPACK GLOBAL: soluciones de pesaje desarrolladas para un control simple y adaptado de los productos procesados.

## FERIAS

80. Alimentaria FoodTech presentará un avance de su oferta en Alimentaria 2022.

82. El Ministerio de Industria, Comercio y Turismo otorga la categoría de internacionalidad a EX-POSOLIDOS, POLUSOLIDOS Y EXPOFLUIDOS 2022.

84. Más de 400 empresas han confirmado ya su participación en Hispack 2022.

86. Soluciones eficientes para la industria alimentaria en Anuga FoodTec 2022.

90. Exhibition Trio for the Converting, Corrugated and Industrial Print Industry to go ahead in spring.

## ASOCIACIONES

96. El sector de los plásticos y la química promueven un proyecto, liderado por Cicloplast, para la creación de un SCRAP de sus envases industriales y comerciales.

98. Los clústeres de Packaging y Kids presentan un informe sobre las macro-tendencias en el packaging para familias y niños.

103. AIMPLAS elimina las barreras a la compostabilidad de los envases con un innovador adhesivo sostenible.

107. Las 5 tendencias en el packaging para el envasado de alimentos.



Feria Internacional de  
Proveedores para la Industria  
de la Alimentación y la Bebida

[www.anugafoodtec.com](http://www.anugafoodtec.com)

# ONE FOR ALL. ALL IN ONE.

Food Processing | Food Packaging | Safety & Analytics | Intralogistics  
Digitalisation | Automation | Environment & Energy | Science & Pioneering

COLONIA, ALEMANIA  
26.-29.04.2022



Special Edition!  
Be part of it -  
find out more here!



**SGM Ferias & Servicios S.L.**  
Núñez de Balboa, 94 - 1º C  
28006 Madrid  
Tel. +34 91 3598141  
[info@koelnmesse.es](mailto:info@koelnmesse.es)





## Diseño del AOVE: **Más allá de un envase**

Cuando el consumidor pasea por el lineal de una gran superficie, el **packaging** es la primera información que recibe de los productos. Como tal, **tiene que ser reflejo del contenido, de su origen, de su uso y, por qué no decirlo, debe transmitir emociones.**

En febrero de 2011, con enorme ilusión y tras muchos meses de trabajo, Casas de Hualdo lanza al mercado sus primeros aceites. En esos comienzos, decidieron invertir los esfuerzos en lo esencial: **conseguir el mejor producto.** Siendo conocedores de su gran personalidad y de su enorme potencial de perfeccionamiento, eligen apostar por una **imagen sobria, elegante y franca.** Se aventuran a entrar en el difícil (y muy maduro) mercado del AOVE con una **botella estándar, que no restara protagonismo al aceite y que, sobre todo, no encareciera el producto.** Buscaron un **diseño sencillo y directo,** que mostrara su **carácter y señas de identidad.**

Con el diseño no se trata simplemente de atraer la atención ni de conseguir ventas por impulso... **"El objetivo es seducir, convencer y, fundamentalmente, transmitir lo que somos".**

En el momento en que por volumen de ventas pudieron permitírselo, dieron un importante paso hacia delante apostando por **una botella propia personalizada**. "Sin haber hecho grandes estudios de mercado ni exhaustivos análisis de coste, simplemente nos lanzamos a la búsqueda de la **belleza, guiados por la intuición y dando un mayor protagonismo a los pequeños detalles...**" "Resultó ser un proceso largo y complejo, en el que descubrimos el apasionante mundo de la industria vidriera y trabajamos mucho hasta conseguir el resultado final".

Posteriormente, con la ayuda de grandes profesionales del sector del packaging, profundizaron aún

más en la imagen que querían transmitir y en el por qué de sus diseños. "Comunicar nuestra filosofía y valores se convirtió en algo esencial, pero sobre todo necesitábamos **compartir todo lo que significa nuestro producto, por qué es único**".

En palabras de Isabel Cabello (Cabello x Mure), "la ilustración como medio para comunicar emociones, conecta con lo más emocional de la comunicación, haciendo la **marca atractiva y muy memorable**". De ahí surgió la imagen de su aceite más emblemático: **Casas de Hualdo Reserva de Familia**.

CASA DE HUALDO

# RELÁJESE!!

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

## NOSOTROS LO TAPAREMOS



Descubra nuestra amplia gama para todas las velocidades en [arol.com](http://arol.com)



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

## Ybarra lanza la **monodosis de papel** para sus mayonesas y salsas

**Ybarra**, líder español en la categoría de mayonesas y salsas donde está presente desde hace más de 70 años, **refuerza su compromiso por la sostenibilidad, el respeto por el medio ambiente y la innovación**, lanzando al mercado sus nuevas **monodosis de papel para sus mayonesas y salsas**. En concreto para la Mayonesa, Gaucha, AliOli, Ranchera, Barbacoa, Kétchup y Mostaza.

Estos sticks o monodosis son **reciclables en el contenedor azul**, ya que el material predominante del mismo es **papel certificado**

**por la FSC** (bosques gestionados de forma responsable con el medio ambiente). Además, este nuevo packaging sostenible es **más fácil de abrir y de usar**, ya que contiene un **único punto de dosificación** y **una línea de trepado** que permite una fácil apertura.

Una novedad que responde a la creciente preocupación del consumidor y clientes por nuestro entorno y a la apuesta de Ybarra por ser cada día más respetuosos con el medio ambiente.

Ybarra



# NUEVA

# Resina

# RSFP

RESINA FOOD & PHARMA  
DE USO EN PACKAGING ALIMENTARIO



Desde nuestra TTR Land, una resina para cada aplicación:

SALUD



LOGÍSTICA



ELECTRÓNICA



TEXTIL



AUTOMOCIÓN



**TTR** Land

[www.arque.com](http://www.arque.com)  
[in](https://www.linkedin.com/company/comercialarquesa) [@comercialarquesa](https://www.instagram.com/comercialarquesa)



Muestras  
Disponibles



## Primaflor, primera empresa del mercado en utilizar **bolsas compostables libres de plástico** para ensaladas de IV Gama

La creciente preocupación de los consumidores por el cuidado del medioambiente ha provocado un cambio en sus hábitos alimenticios, demandando cada vez más productos ecológicos de fácil consumo. Por ello, comprometidos con la preservación del entorno que nos rodea, presentamos tres referencias de ensaladas, Gourmet, Mézclum y Campestre, en **bolsas compostables, convirtiéndonos en la primera empresa del mercado que utiliza este tipo de envase sostenible en IV Gama.**

La bolsa incorpora el **efecto anti-fog**, que evita la condensación al introducirla en la cámara de frío, mejora la calidad del producto a lo largo de su vida útil, y permite la impresión en toda la bolsa.

Los **envases compostables** debido a su composición, se convierten en abono al desintegrarse con el medio ambiente, lo que reduce la huella de carbono y evita el uso no racional de plástico, contribuyendo de esta manera a la generación de una economía circular. Además **no deja ningún residuo tóxico y se degrada mucho más rápido que otros tipos de materiales ecológicos**, limitando así la explotación descontrolada de materias primas.

Estos nuevos envases son una innovación más de Primaflor y estarán disponibles en los mejores supermercados y fruterías a partir de marzo de 2022.

[mimaflor.es](https://mimaflor.es)

Lácteos COVAP lanza un **nuevo envase** compuesto en un **89% por materiales de origen vegetal** en su apuesta por la sostenibilidad

Lácteos COVAP en su apuesta por la sostenibilidad y dentro de su modelo estratégico lanza un **nuevo envase de 1 litro más sostenible que sustituye capas de plásticos presentes en el tapón y en el brik por un revolucionario polímero vegetal con base de caña de azúcar**. Esta innovación supone un nuevo concepto de **envase elaborado en un 89% por materiales renovables de origen vegetal** reduciendo así hasta un 33% la huella de carbono respecto al formato anterior.

Para transmitir un origen más natural, este nuevo packaging **estrena imagen**, más fresca con un diseño mejorado en toda la gama de leche y en el que explica al consumidor de una forma más visual y cercana el modelo agroalimentario único de la Cooperativa.

Además, Lácteos **COVAP** en su compromiso con el medio ambiente **ha sustituido en la gama de productos infantiles**

# TOSHIBA

Especial Automatización

**Buscamos distribuidores para Aplicadores Automáticos de etiquetas**

Si eres integrador, ingeniería, o comercializas soluciones de final de línea, maquinaria de embalaje y etiquetado, etc... **te interesa mucho que hablemos.**

Ponte en contacto con nosotros  
[aplex4@toshibaprinting.es](mailto:aplex4@toshibaprinting.es)

- ✓ Plug & Play, fácil integración en cadenas de producción
- ✓ Automatización de procesos para facilitar el distanciamiento físico
- ✓ Impresión y aplicación de etiquetas RFID



¡Escanéame!



y en el formato 1,5L los retráctiles de plástico por un plástico 50% reciclado y las pajitas habituales por pajitas fabricadas con papel FSC, certificación internacional que garantiza que este material procede de árboles gestionados de manera responsable contribuyendo a la protección de los bosques del mundo.

### Nuevo tapón para facilitar la apertura

Después de realizar diferentes estudios, Lácteos COVAP ha querido incorporar más novedades en el envase, entre las que destaca un **nuevo tapón, elaborado a base de caña de azúcar, con alas ergonómicas para facilitar al consumidor la apertura en un solo paso.** Además, se ha ampliado el diámetro del cuello del brik de cara a ofrecer un vertido más estable y fácil. Este diseño también ha tenido en cuenta la seguridad del producto con una **membrana PLH y una anilla anti manipulación** que protege la leche hasta la apertura del envase.

### Demandas del consumidor

Según datos aportados por la consultora internacional Kantar, **el consumidor demanda envases más sostenibles**, ya que

cuando la calidad, el precio y la seguridad del producto parecen similares, la decisión de compra se inclina hacia valores ambientales de la marca y atributos ecológicos del envase.

Tanto es así que **el 87% de los españoles piensa que las marcas deberían ofrecer productos que no dañen el medio ambiente**, según un trabajo de Accenture & Kantar, y **el 73% de los andaluces pagaría más por marcas medioambientalmente responsables**, según un informe de Dataestudios.

Además, existe un perfil de consumidor que ha acrecentado la **confianza en los productos locales y en la trazabilidad de las marcas**, y que considera positivo la proximidad y el origen España de los productos.



## Modelo agroalimentario sostenible COVAP

Este nuevo envase respetuoso con el medio ambiente se ha elaborado en línea con estas tendencias y siguiendo el modelo agroalimentario sostenible de COVAP, que abarca todos los eslabones de la cadena de valor: desde la agricultura y el control del bienestar del ganadero y el bienestar animal, alimentación y cuidados de las vacas, hasta el proceso de recogida diaria, transformación y comercialización.

COVAP lleva años comprometida con la creación de sistemas de producción ganadera y fabricación de productos más sostenibles y eficientes. Esta apuesta por mejorar el impacto medioambiental en la cadena alimentaria es hoy una realidad gracias al **modelo de trazabilidad**, que tiene como objetivo principal ofrecer alimentos seguros, sostenibles, de la máxima calidad y a precios competitivos generando riqueza en la economía local.

COVAP

**KNAUF INDUSTRIES**

# Fabricamos soluciones sostenibles para envases, embalajes y protección



LOGÍSTICA



INDUSTRIAL



FRESCOS



PRECOCINADOS



CATERING

[www.knauf-industries.es](http://www.knauf-industries.es)

Conoce  
nuestros materiales  
**sostenibles**

**NEOPS**  
BORN ECOLOGICAL

**CELOOPS**

**R'Kap**

**REPP**

**PESCANOVA**



## Nueva Pescanova será la primera empresa del sector en utilizar **plásticos reciclados de playas y zonas costeras**

- > **Colabora con SABIC**, empresa líder global en la industria química, para **dar una segunda vida a alrededor de 10 toneladas de residuos plásticos** que acabarían en el mar.
- > **El nuevo packaging estará disponible** en algunos de los productos de la marca Pescanova **en el segundo trimestre del año.**

**E**l Grupo Nueva Pescanova se convertirá en la **primera compañía del sector** en emplear **residuos plásticos recogidos en playas y zonas costeras** y transformarlos en envases a través de un **proceso de reciclaje avanzado**, evitando que puedan llegar a contaminar mares y océanos, y dándoles así una segunda vida.

La compañía comenzará a emplear estos nuevos envases a partir del segundo trimestre del año en algunos de los productos de la marca Pescanova. **Estarán fabricados con un 90% de**

**materiales plásticos** recogidos en cauces fluviales y áreas hasta unos 50 kilómetros de la costa.

Gracias a este proyecto se conseguirán **recuperar alrededor de 10 toneladas de desechos plásticos**, en su mayoría fragmentos grandes, antes de que lleguen al mar, se rompan en fragmentos más pequeños y causen un daño devastador en el medio marino y sus especies. Para ello, **se ha aliado con SABIC**, empresa líder global de la industria química y pionera en la producción de polímeros circulares certificados.

En palabras de **Ignacio González, CEO del Grupo Nueva Pescanova**, “Como compañía de productos del mar **tenemos una gran responsabilidad con el cuidado de mares y océanos, unos ecosistemas de los cuales depende nuestra actividad** y que debemos cuidar entre todos. **Con esta iniciativa evitaremos que estos desechos plásticos lleguen al medio marino, dándoles una nueva vida.** Nos hemos marcado como **objetivo conseguir en 2025 que el 100% de nuestros embalajes sean reciclables** y, a través de esta acción, daremos un paso más para conseguirlo”.

Esta iniciativa se enmarca en el Programa de Sostenibilidad ‘Pescanova Blue’, un plan integrado de iniciativas diseñadas para conducir y documentar la actuación responsable y el uso sostenible de los recursos naturales a lo largo de toda la cadena de valor de la empresa: pesca, cultivo, elaboración y comercialización.

El Grupo Nueva Pescanova es una compañía unida a los Principios para un Océano Sostenible del Pacto Mundial de las Naciones Unidas, con la que la multinacional garantiza prácticas responsables con los océanos en los 19 países en los que está presente.

**NUEVA PESCANOVA**



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



**PESADO • ETIQUETADO**  
Controladora de Peso  
Etiquetadora



**MÁQUINAS DE CORTE**  
Corte por ultrasonidos  
de alta precisión



**ENVOLTURA**  
Plegadora en X  
Flow Pack



**FIN DE LÍNEA**  
Estuchado • Encajado  
Paletizado

**UN ÚNICO INTERLOCUTOR DESDE SU  
PROYECTO HASTA LA INSTALACIÓN FINAL.**

**IXAPACK GLOBAL**

info@ixapack.com  
+33 549 820 580

www.ixapack.com

## Froiz **elimina las bandejas de plástico** en la sección de panadería y **ahorra 30 toneladas de plástico al año**

**F**roiz sigue trabajando en acciones de sostenibilidad con el objetivo de reducir el consumo de plástico y minimizar su impacto medioambiental. La última iniciativa que han llevado a cabo es la **implantación de forma progresiva en todas las panaderías del grupo de distintos envases de cartón.**

Están **eliminando las clásicas bandejas de plástico**, de todas las referencias de bollería horneada -tanto dulce como salada- y las estamos **sustituyendo por otras de cartón 100% reciclado.** Unos envases **más sostenibles y, por supuesto, 100% reciclables.** Con esta medida, la empresa Froiz espera conseguir un **ahorro anual cercano a las 30 toneladas de plástico virgen** en la sección de panadería y bollería.

Otra acción en la que la empresa lleva trabajando desde hace más de dos años es la **reducción, en más de un 90% de la utilización de bandejas de porexpan en las secciones de frescos.** En lo que va de año, **la empresa ha dejado de utilizar más 5.000 kilos de este**

**material** gracias a esta iniciativa.

Desde siempre, en Froiz la **venta** de frutas, verduras y frutos secos, en **más de un 90%, es a granel**, evitando, de esta forma, embalajes innecesarios y facilitando a nuestros clientes la compra por unidades.

Las **variedades de frutas y verduras ecológicas**, que tradicionalmente venían en plástico, **ahora cuentan con un embalaje más sostenible.** Es el caso de las zanahorias, aguacates, tomates y cebollas,... **se presentan al consumidor en malla de algodón.** Otros como patatas, tomates o manzanas sus envases **son barquetas de cartón certificado FSC** y, en caso de utilizar plástico, éste es siempre es biodegradable.



Otros artículos como el plátano de Canarias eco vienen con una sencilla **cinta agrupadora**.

En lo que tiene que ver con los productos de marca Froiz, y en colaboración con los fabricantes están ya **incorporando packaging cuyo material principal es el plástico reciclado y/o papel y cartón con certificado FSC**. Un esfuerzo conjunto entre los proveedores y nuestra marca que ya se materializa en distintas referencias que se comercializan en nuestras tiendas.

Desde hace más de un año todos los productos de bollería, pastelería y pan de molde de la marca Froiz, que son fabricados y

envasados por Dulcesol, cuentan con envases biodegradables. Con esta medida se ha conseguido reducir el consumo de 57.685 kilos de plástico al año.

Productos de charcutería: como pizzas, embutidos, quesos... empiezan ya a incorporar en el packaging un alto porcentaje de plástico reciclado tanto en el film que envuelve el producto como en la bandeja del blíster. El agua mineral Froiz -en sus 4 formatos- **se envasa ya en un PET con un 30% de material reciclado**; y los briks de leche van en formato Elopack más sostenible y con sello FSC.

**FROIZ**

**EARFLAP**

## AUTOMATIC PACKAGING SYSTEMS

Soluciones integrales de alta calidad para empaquetado y finales de línea

NOS VEMOS EN  
**Hispack 2022**  
PACKAGING, PROCESS  
& LOGISTICS



**BPP150**

Formado, encajado y cerrado  
de cajas en un solo sistema automatizado

**HIGH  
SPEED  
PERFORMANCE**  
Hasta 30 cajas/minuto

[www.ear-flap.com](http://www.ear-flap.com) | [info@ear-flap.com](mailto:info@ear-flap.com) | +34 938 449 616

[@ear\\_flap](https://www.instagram.com/ear_flap) [earflap](https://www.facebook.com/earflap) [earflap](https://www.youtube.com/channel/UC...) [@earflap](https://www.linkedin.com/company/earflap) [@earflapspain](https://www.instagram.com/earflapspain)

## Etiquetas inteligentes para saber más sobre los productos avícolas

**E**l Grupo AN ha colaborado con Eroski para lanzar al mercado las **primeras etiquetas inteligentes en sus productos avícolas. Los consumidores acceden a gran cantidad de información sobre el origen de los alimentos que adquieren**, lo que contribuye además al compromiso de transparencia que ambas entidades, Eroski y el Grupo AN, tienen con el consumidor.

**Las etiquetas inteligentes que funcionan con tecnología NFC se van a implantar en envases de Pollo Campero Eroski Natur**, producido por el Grupo AN. El consumidor únicamente necesita acercar su teléfono móvil con el NFC activado para obtener una completa información relacionada con el producto adquirido: así, **pueden conocer las granjas donde los animales se han criado, acceder a información sobre bienestar animal, disponer de recomendaciones de recetas e incluso disfrutar de un vídeo de realidad virtual en el que se explican las diferentes maneras de crianza de las aves**, además de tener acceso a una encuesta



para dar a conocer su opinión. Las **etiquetas inteligentes** incorporan la tecnología más fiable del mercado, puesto que **incluyen un chip único que ha tenido que ser preactivado individualmente**, lo que garantiza la autenticidad de la información e imposibilita su duplicidad, a diferencia de otros soportes como los códigos QR.

Esta iniciativa está enmarcada en el proyecto europeo "Increasing consumer trust and support for the food supply chain and for food companies" impulsado por EIT Food, la división de alimentación del Instituto Europeo para la Innovación y la Tecnología. El Grupo AN participa en este proyecto encaminado a reforzar la confianza de los consumidores en el sector agroalimentario, junto con otros socios como CSIC, las universidades de Helsinki, Turín, Varsovia, Reading y la Autónoma de Madrid, centros tecnológicos como Azti, Technion y VTT, empresas como Strauss, PepsiCo, DouxMatok, Eufic, Sodexo y organizaciones como Eufic.

# Autotote de Loadhog proporciona una automatización suave y silenciosa

**E**l Autotote es el futuro cercano en contenedores intralogísticos. Está perfectamente diseñado para ofrecer un funcionamiento suave y silencioso, con su base reforzada cóncava de doble capa y sus bordes en voladizo.

La **base** está diseñada para funcionar de forma **suave y silenciosa** a lo largo de los sistemas de automatización, manteniendo al mismo tiempo un **alto nivel de durabilidad y resistencia final**. Las nervaduras diagonales refuerzan óptimamente la base y la parte inferior cerrada al 100% protege el sistema de transporte, favoreciendo el ahorro de costes en el mantenimiento de la cinta y mejorando a la vez el agarre y la velocidad. **Su borde voladizo reduce el ruido de los rodillos y el borde lateral biselado proporciona un desplazamiento más suave** entre los transportadores de enlace o durante un cambio de dirección. El Autotote también cuenta con **varios puntos de interacción reforzados** para optimizar el movimiento dentro de un sistema de lanzadera automatizado.

La intralogística y la automatización de almacenes son cada vez más habituales en todo el mundo y están impulsando a las empresas a preparar sus cadenas de suministro para el futuro. **El Autotote avanza en todos los aspectos de la cadena de suministro**, desde la mejora de la precisión y la velocidad hasta la reducción de los residuos, y es adecuado para todos los transportadores y unidades de transferencia, con **un diseño de base optimizado que reduce la desviación y el ruido**.

Al Autotote pueden añadirse divisores para realizar subdivisiones versátiles, permitiendo una segregación de hasta 1/8 para aumentar el llenado y las SKU disponibles por sistema. **Hay disponibles otros extras opcionales** que pueden ayudar a modificar el Autotote en función de las necesidades específicas de la empresa, incluyendo: **tapa elevable de fácil reciclaje, aplicación automatizada de códigos de barras y etiquetas, y opciones de asas abiertas o cerradas**.

Loadhog puede fabricar el contenedor con una **mezcla de material reciclado y virgen**, ayudándole a limitar el índice de carbono de su cadena de suministro. Una economía circular es ahora reconocida globalmente y la promoción de la misma en su cadena de suministro no sólo permitirá a su negocio conformarse al futuro sino que asegurará una inversión de larga duración.

A medida que la importancia de la automatización sigue creciendo, **la nueva innovación de Loadhog está destinada a mejorar y modernizar los procesos de operaciones en una serie de sectores**. Se prevé que el **mercado mundial de la intralogística crezca a un ritmo anual del 15,5% entre 2020 y 2030**, lo que anima a las empresas a pasar del almacenamiento manual al automatizado y a invertir en los contenedores más fiables y eficientes para lograr un proceso fluido.

El primer Autotote que se producirá tendrá una dimensión de 650 mm x 450 mm y una altura de 320 mm. Loadhog también ofrecerá alturas de 220 mm y 400 mm.



## Especificaciones del producto

- 600mm x 400mm: 220mm, 270mm, 320mm, 420mm
- 650mm x 450mm: 220mm, 320mm, 400mm
- Carga útil de la unidad (para cualquier material): 50kg
- Rango de temperatura: -20 +40
- Divisores versátiles: permiten la segregación de hasta 1/8 de los contenedores.

**LOADHOG**

RETURNABLE PACKAGING



## Bezoya cumple su objetivo de botellas **100% plástico reciclado** y anuncia la neutralidad en carbono para 2022

> La marca de agua mineral natural de Pascual alcanzó su objetivo de utilizar plástico reciclado en todas sus botellas a finales de 2021 y avanza hacia la neutralidad en carbono en su proceso de envasado.

> Además de registrar su huella de carbono en la Oficina Española de Cambio Climático (OECC), Bezoya utiliza energía eléctrica 100% renovable y posee otros certificados medioambientales como el Sello AENOR Residuo 0 o el LEED Silver.

**B**ezoya, la marca de agua mineral natural de Pascual, continúa impulsando la producción sostenible en el sector y reduciendo su huella de carbono. **La marca ha anunciado que alcanzará, en todo su proceso de envasado, la neutralidad en carbono en el año 2022**, reduciendo al máximo todas sus emisiones y compensando aquellas que la tecnología actual no permita reducir. Además, **Bezoya cerró 2021 cumpliendo uno de los objetivos clave** de su programa 'Compromiso Bezoya': **utilizar solamente plástico reciclado para sus botellas**, que ya se componen exclusivamente de plástico rPET. Es decir, **las botellas**

**de Bezoya están hechas de otras botellas.**

Bezoya reutilizó en 2021 alrededor de 7.000 toneladas de plástico, lo que equivale a unos 280 millones de botellas de agua de 1,5 litros. Gracias a su estrategia de circularidad, **la marca evitó en 2021 la emisión de 26,2 millones de kg de CO<sub>2</sub> a la atmósfera**, el equivalente al combustible empleado por más de 12.682 coches estándar diésel durante un año o el consumo eléctrico usado por 25.900 hogares españoles.

Para **Eliecer Hernández, director del Negocio de Aguas de Pascual**, "gracias a nuestro

*Compromiso Bezoya queremos ser motor de cambio, acelerando nuestros objetivos de sostenibilidad y dando lo mejor en todos los eslabones de nuestra cadena de valor. Un compromiso vivo que nace del inconformismo de la marca para **ser cada vez más respetuosos con nuestro entorno**, atendiendo las demandas de los consumidores y de la sociedad en general".*

Bezoya y Pascual continúan reforzando así su apuesta por la circularidad y por la reducción, reutilización y reciclaje de los envases, poniendo el foco en el abandono de residuos plásticos. **Una apuesta enmarcada en uno de los retos globales más urgentes en la lucha contra el cambio climático.** De hecho, según cálculos del CIDEA, se estima que cada año se introducen en el océano entre 4,8 y 12,7 millones de toneladas de plástico, suponiendo un 80% del total de las basuras marinas. Además, en España, casi la mitad de los residuos domésticos sigue acabando en un vertedero, según datos del Ministerio para la Transición Ecológica.

De esta manera, **Pascual avanza en ofrecer, a través de todas sus marcas, soluciones sostenibles a unos consumidores cada vez más concienciados con la circularidad de los envases.** Así lo refleja el

Informe Anual de Hi-Cone 2021 relativo al estado del Reciclaje de los Residuos, que recoge que el 61% de los encuestados por indica que recicla más del 75% de sus residuos plásticos. Sin embargo, el informe también muestra que **sigue habiendo obstáculos que se deben superar para el reciclaje puesto que sólo el 37% recicla la totalidad de sus residuos plásticos.**]



### Un nuevo reto sostenible: reducir emisiones en 2022 para ser carbono neutral

Ahora Bezoya, que pretende seguir dando lo mejor implementando los más estrictos criterios de sostenibilidad a lo largo de toda la cadena de valor, desde los entornos de origen del agua hasta la recogida y recuperación de los envases, **anuncia la neutralidad en carbono para 2022**. Esta neutralidad se consigue cuando se emite la misma cantidad de dióxido de carbono (CO<sub>2</sub>) a la atmósfera de la que se retira por distintas vías, lo que deja un balance cero, también denominado neutralidad en carbono.

Para ello, en 2022 Bezoya reducirá y compensará sus emisiones de alcance 1 (emisiones directas generadas por el consumo de combustibles y de las recargas de refrigerantes) y de alcance 2 (emisiones indirectas procedentes de la electricidad comprada y utilizada en las plantas de envasado), logrando que este año sea el primero neutro en carbono para la marca.

Unas emisiones que, además, Bezoya registra en la Oficina Española de Cambio Climático (OECC) desde 2013, una certificación independiente

que avala sus cifras. Además, en el marco de su compromiso medioambiental, la marca de agua mineral natural de Pascual **también ha conseguido utilizar energía eléctrica de generación 100% renovable y ha obtenido distintos certificados medioambientales**. Entre ellos destacan el **sello Residuo Cero de AENOR**, que acredita que sus plantas no envían prácticamente ningún residuo (<1%) a vertedero, o el **>LEED Silver**, que reconoce la sostenibilidad de su planta de envasado de Ortigosa del Monte.

Eliecer Hernández ha celebrado los últimos resultados medioambientales de Bezoya y ha insistido en seguir buscando alternativas para alcanzar la neutralidad en carbono de los procesos de producción: *“Después de lograr que todas nuestras botellas sean 100% rPET, seguimos avanzando en nuestro compromiso y nos marcamos un nuevo horizonte medioambiental, acelerando la llegada de la neutralidad en carbono para 2022. En la lucha contra el cambio climático no hay sitio para el conformismo, a cada avance que obtengamos le seguirán siempre nuevos retos y compromisos”*.

**BEZOYA**



## Presentamos los pallets NeRa de Tosca.

El pallet encajable y apto para estanterías más robusto de Europa, diseñado para superar las ineficiencias de la madera.

El pallet NeRa de Tosca ofrece una combinación innovadora. Es tan robusto como un pallet de madera apto para estanterías, pero también ligero y ahorra espacio porque es encajable.



Base reforzada **PowerDeck**  
3000 kg de capacidad de carga  
estática



Tacos **SureFoot** que  
distribuyen la carga de  
forma equilibrada



Al ser encajable se pueden  
transportar 2,5 veces más  
pallets en los retornos

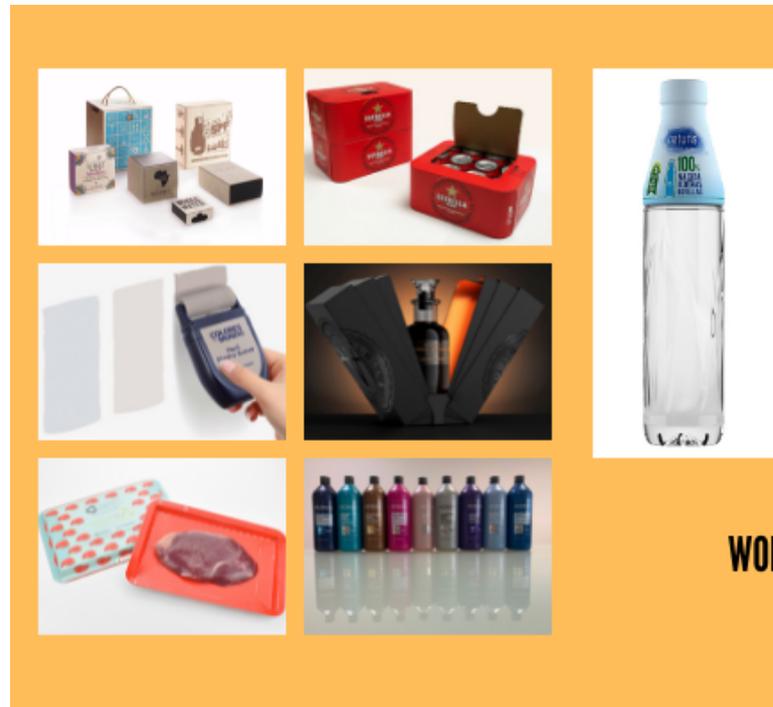
Las ventajas de NeRa aumentan el ahorro en la cadena de suministro.

Más información en [tosca.com/NeRa](https://tosca.com/NeRa).

# Ocho envases españoles, entre los mejores del mundo en los WorldStar Awards 2022

Ocho empresas españolas han ganado un premio WorldStar Awards 2022, el concurso de envase y embalaje más importante del mundo que organiza la World Packaging Organisation (WPO) y al que concurren productos galardonados previamente en certámenes nacionales o continentales reconocidos por esta entidad como es el caso de los Premios Líderpack de Graphispack Asociación y el salón Hispack de Fira de Barcelona. En esta 54ª edición de los WorldStar Awards han competido 440 envases de 37 países, una cifra récord que supone un 30% más de participación que en 2020.

Los trabajos españoles premiados son: **Packplek Exclusive**, un ecopackaging creativo en madera plegable de la empresa Artesanía Cervera; **el embalaje de cartón de Estrella Damm** con esquinas redondeadas de Graphic Packaging International Spain; **la botella Naturis de Lidl**, hecha con plástico 100% reciclado y reciclable; los **mini-rodillos con pintura integrada**



para testear colores de Bruguer; una bandeja de cartón PaperSeal® Trays para alimentos con recubrimiento plástico de alta barrera fácilmente reciclable de Graphic Packaging International Spain; un lujoso envase de cartón, obra de Durero Packaging, que se abre como un clavel para contener la botella de cristal de vinagre balsámico de Bodegas Toro Albalá; el sleeve impreso de IPE Industria Gráfica para la botella de albariño "Navegando Al Alba" de Bodegas Martín Códax que añade un efecto táctil simulando una red de pesca; y el packaging de productos para el cuidado del cabello Redken

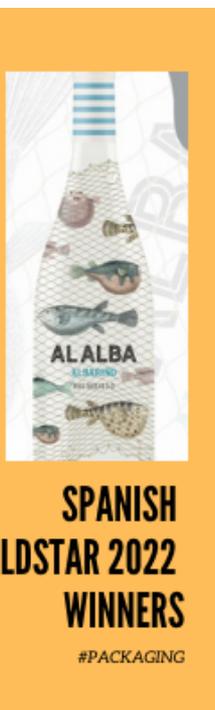
(L'Oreal) reciclable y compuesto por un 94% de plástico reciclado, fabricado según criterios de economía circular por Enplast. clable y compuesto por un 94% de plástico reciclado, fabricado según criterios de economía circular por Enplast.

**Los cinco primeros envases han accedido a los WorldStar Awards** tras haber ganado previamente los Premios Líderpack 2021, el único certamen español admitido por la World Packaging Organisation. Los otros tres representantes españoles han participado tras conseguir un galardón en otros concursos internacionales reconocidos por la entidad como es el caso de los Premios FINAT de la Asociación Europea de la Industria del etiquetado

autoadhesivo; los European Carton Excellence Awards que convoca la Asociación Europea de Fabricantes de Cartón (ECMA) y los Sustainability Awards de Packaging Europe.

**En esta edición de los WorldStar Awards se han concedido 240 galardones**, en los apartados de bebidas; alimentación; salud y belleza; medicina y farmacia; hogar; electrónica; packaging de lujo; etiquetado y decoración de envases; materiales de packaging y componentes; punto de venta; logística y otros.

El jurado, formado por 36 representantes de asociaciones de packaging de todo el mundo, decide si un trabajo es merecedor de un WorldStar por comparación con otros envases de su misma categoría.



**SPANISH  
LDSTAR 2022  
WINNERS**  
#PACKAGING

## **REINER** Dispositivos móviles de marcado



El campo de aplicación ideal de los dispositivos de marcado REINER es el marcado fiable de lotes pequeños y medianos. El etiquetado móvil también se consigue sin necesidad de costosos sistemas o equipos de etiquetado gracias a los dispositivos de etiquetado móviles. Integración portátil y flexible en cualquier punto de la cadena de producción.

[www.reiner.com.es](http://www.reiner.com.es)

[ventas@reiner.com.es](mailto:ventas@reiner.com.es)

Distribuidor para España: MAQUINAS SALMERON S.L.

*"La calidad, creatividad e innovación de la industria del envase y embalaje de nuestro país para solucionar los continuos retos que presentan todo tipo de sectores para conseguir nuevos productos"*  
*Xavier Pascual, director de Hispack.*

El país que más premios WorldStar ha obtenido ha sido Alemania (28) seguido de Australia y Nueva Zelanda (ANZ) –que se han presentado de forma conjunta– (27), Japón (23) y China (15). El packaging español, con ocho **trofeos, se ha colocado décimo en el ranking de distinciones.**

**El secretario general de Graphispack Asociación, Ignasi Cusí** –quien participó en las dos reuniones virtuales del jurado–, ha destacado *"la elevada participación y el nivel de innovación de las propuestas presentadas con foco en la sostenibilidad y en la mejora de la experiencia de uso para hacer la vida más fácil a las personas gracias al packaging"*.

Por su parte el **director de Hispack, Xavier Pascual**, se ha

congratulado por los buenos resultados del packaging español en esta competición mundial que demuestran nuevamente *"la calidad, creatividad e innovación de la industria del envase y embalaje de nuestro país para solucionar los continuos retos que presentan todo tipo de sectores para conseguir nuevos productos"*.

**La entrega de trofeos tendrá lugar en Milán (Italia) el 4 de mayo de 2022 en el marco de la feria Ipack-Ima** donde también se darán a conocer los ganadores en las categorías especiales: mejor packaging sostenible; mejor packaging para evitar el desperdicio alimentario; mejor marketing en packaging; y premio del presidente del jurado.

**PREMIOS LIDERPACK**



## Anillas de cañas de azúcar para packaging y un robot para la gestión de pedidos online, entre los ganadores de los Smart Logistics & Packaging Awards 2022

> Pick&Pack premia a productos biodegradables, compostables, circulares y soluciones en robotización y automatización para logística

> Teixpac, Calypso Space, Hermanos Úbeda, Prenomics e ID Logistics se alzan como los ganadores de los Smart Logistics & Packaging Awards 2022

Las propuestas basadas en la **economía circular** y el **reciclaje en el packaging**, y la **robotización y digitalización en los servicios de logística**, han sido los **protagonistas** de la segunda edición de los Smart Logistics & Packaging Awards 2022, celebrados en el marco de Pick&Pack. **Los premios, que han recibido más de 50 candidaturas**, han reconocido el trabajo, el liderazgo y la transformación en los sectores del packaging y la intralogística en cinco categorías en las que se ha valorado la innovación, la

sostenibilidad y el diseño de los productos y servicios presentados.

### Reciclaje y economía circular en el packaging

En el Premio Intereconomía al **Mejor proyecto de innovación para la industria del packaging** ha galardonado a **Teixpac por Nature Fresh**, un film transparente, estirable y compostable para el envasado de producto fresco. Los otros dos finalistas han sido, por un lado, **Hinojosa Packaging Xàtiva**, que ha participado con un **envase**

para **e-commerce de cartón ondulado sostenible y 100% reciclable** para el transporte de botellas de contenido líquido; y por otro, **Enplater**, que ha presentado su gama de **envases flexibles monomateriales** para la industria alimentaria listos para ser reciclados.

El **Premio Knauf Industries a la Excelencia** en sostenibilidad y ecodesarrollo industrial ha premiado a **Calypso Space** por el desarrollo de unas **anillas resistentes y sostenibles para packs** de latas elaboradas a partir del reciclaje de otras anillas, cartón, papel y la celulosa extraída del bagazo de las cañas de azúcar, uno de los principales desechos de la industria de las bebidas. En esta categoría también se postularon como finalistas **Freshly Cosmetics**, por sus envases innovadores que constituyen una alternativa sostenible a las cajas de cartón y a las bolsas de plástico, y **Smurfit Kappa**, que apuesta por sustituir los envases de plástico por una alternativa sostenible, como el cartón.

El **Premio Enplater** al Mejor proyecto de diseño en packaging y experiencia del consumidor ha sido otorgado a **Hermanos Úbeda**

La **economía circular y el reciclaje** en el packaging, y la **robotización y digitalización** en los servicios de logística, han sido los **protagonistas** de la segunda edición de los **Smart Logistics & Packaging Awards 2022**

por su innovación en el packaging para GoldSal, proporcionando una experiencia única e inigualable al consumidor. **Los finalistas** de esta categoría han sido **WeColors**, por su barra de labios rellenable que reduce los residuos de plástico y ahorra en costes, y la empresa de embalajes de cartón, **Smurfit Kappa**.

**La automatización de procesos y la digitalización en el sector logístico**

Por la parte de logística, el **Premio Element Logic al Liderazgo en transformación digital de la**

**intralogística** ha sido para la consultoría Pre-nomics que, con su propia tecnología, ha logrado que las **pymes puedan implementar soluciones integrales de Business Intelligence y Machine Learning a un coste muy competitivo.**

Los otros dos candidatos han sido **DSV Solutions**, por la implementación del primer sistema de almacenamiento y preparación de pedidos automatizado en un operador logístico en España, y **A-SAFE España** por RackEye, una tecnología inteligente que monitoriza la actividad de las estanterías de las instalaciones industriales.

basadas en la inteligencia artificial y la robotización para optimizar procesos, automatizar y simplificar la gestión de sus almacenes. **Los finalistas han sido Exotec by Dexter**, con un robot que gestiona pedidos en el ámbito

de los e-commerce, y **Grupo Entrepinares** con la automatización del envasado, secado y maduración de quesos.

**PICKPACKEXPO**



**CCE INTERNATIONAL**  
Corrugated & Carton Exhibition

5ª Feria Internacional de la Industria  
del Cartón Ondulado y Plegable

## Piensa creativamente y mejora tu negocio!

El único punto de acceso industrial especializado de Europa para las últimas tendencias tecnológicas y conocimientos!

**15 al 17 de marzo de 2022**  
Messe München, Munich, Alemania

- Papeles – cartón ondulado y cartón
- Consumibles
- Onduladoras, equipos y componentes
- Maquinaria de conversión de cartón y ondulado
- Diseño y CAD/CAM
- Procesos y equipos de impresión
- Maquinaria de corte, hendido y troquelado
- Equipos auxiliares
- Manejo y almacenamiento de materiales
- Sistemas de manejo y encintado de palets MIS (ERP) y sistemas de programación de planta
- Extracción y embalado de desechos

**NUEVO:**

**INPRINT**  
MUNICH

¡A la misma hora, en el mismo lugar! Descubra las tecnologías innovadoras y soluciones inteligentes para imprimir en embalajes e impresión digital!

[www.inprintmunch.com](http://www.inprintmunch.com)

**MÁS INFORMACIÓN:**

[www.cce-international.com](http://www.cce-international.com)



## Cuando la rapidez es esencial: el **servicio FastLine de igus** suministra cojinetes especiales fabricados por inyección en **7 días**

**Una nueva línea en la tecnología de moldeo de igus permite la producción rápida de cojinetes de fricción personalizados**

Cuando la demanda de un producto en el mercado es alta, se necesitan los fabricantes y sus proveedores. **Las piezas personalizadas, como los cojinetes de fricción con formas especiales, deben entregarse rápidamente y sin complicaciones.** Sin embargo, normalmente la producción de piezas especiales mediante moldeo por inyección requiere varias semanas. Ahora

**igus ofrece la solución a este problema con el servicio FastLine,** que permite suministrar cojinetes plásticos libres de lubricación en dimensiones especiales en **pocos días y a un precio económico.**

Para fabricar un cojinete de fricción a medida y resistente al desgaste de forma rápida, muchos usuarios piensan en la impresión 3D o en el fresado de las piezas

El cliente puede seleccionar el servicio FastLine a través del diseñador iglidur. La pieza especial inyectada se suministra directamente desde las instalaciones de igus de forma seriada en un plazo de 7 días.

a partir de barras, pero para la producción de grandes volúmenes superiores a 1.000 piezas, ambos procesos resultan demasiado caros a largo plazo. Por ello, ahora igus ofrece el **servicio FastLine**, que permite la producción de cojinetes de fricción rentables y altamente resistentes al desgaste en dimensiones especiales **mediante inyección de plástico**. De esta forma, las series pueden producirse y enviarse al usuario en pocos días.

«Al invertir en nuestro Departamento de Fabricación de Herramientas con su propia línea de producción de piezas redondas con moderna tecnología CNC, ahora **somos capaces de responder aún más rápido a las necesidades de nuestros clientes**», explica **Stefan Loockmann-Rittich, director de la unidad de negocios iglidur de igus GmbH**. «Además de nuestra **amplia gama de cojinetes de fricción** fabricados con plásticos técnicos y disponibles en stock, también podemos fabricar **piezas personalizadas** de forma rentable en pocos días utilizando la herramienta de moldeo por inyección adecuada».

## HIGH-TECH FOR YOUR DAILY LIFE.

Cuando lo complejo se hace simple, ¡es mágico!

Llega Raptor Infinity, la solución más versátil y duradera para mejorar tus procesos de adhesivado.

Máximo rendimiento en la dosificación de adhesivo, estabilidad en aplicaciones continuas (punteado o cordón), además de ofrecer una gran precisión.



Punteado.



Cordón.

### LOGICAL SIMPLICITY.

El equilibrio entre diseño y la tecnología más innovadora permiten a Meler ofrecer un aplicador completo y muy versátil, porque buscamos soluciones que nos hagan la vida fácil.

Descubre más de nuestra magia en: [Raptorapplicators.com](http://Raptorapplicators.com)

**RAPTOR**  
by meler



Versátil, durable, high-tech

«Estamos tan contentos con el servicio FastLine de igus. Desde que enviamos el pedido hasta que recibimos las piezas pasaron solo **cuatro días**. Y el precio fue tres veces más económico de lo esperado».

**Dominik Huber, desarrollador de ergoline GmbH.**

### **Impresión, fresado o inyección: cuándo optar por cada proceso**

¿Cómo puede saber el cliente cuándo merece la pena la fabricación por inyección o si es más rentable otro proceso de producción? Para ello, **igus ofrece el diseñador de cojinetes iglidur®**. El cliente solo tiene que introducir las dimensiones del cojinete, seleccionar el material deseado y definir la cantidad, y la herramienta online le mostrará un resumen de los procesos de fabricación con los costes correspondientes.

### **Entrega rápida de cojinetes de fricción especiales para series de ergómetros**

**La empresa ergoline GmbH ya ha utilizado el servicio FastLine.** El fabricante de ergómetros buscaba una solución adecuada de cojinetes de fricción sin mantenimiento para el ajuste de altura de su nueva gama. Los cojinetes de fricción de dimensiones

estándar estaban descartados debido a los diámetros interiores y exteriores especiales. Las primeras pruebas se realizaron con éxito con cojinetes mecanizados a partir de barras iglidur, pero el inicio de la producción en serie tuvo que ser rápido debido a la gran demanda del mercado. «Seis semanas para un molde normal era demasiado tiempo para nosotros, y el mecanizado de cojinetes a partir de barras siempre era demasiado largo y costoso», explica **Dominik Huber, desarrollador de ergoline GmbH**. Y añade: «Por eso estamos tan contentos con el servicio FastLine de igus. Desde que enviamos el pedido hasta que recibimos las piezas pasaron solo **cuatro días**. Y el precio fue tres veces más económico de lo esperado». Dado que el molde se ha guardado, ergoline puede seguir beneficiándose en el futuro de la fabricación económica de sus piezas.

**IGUS**



## Knauf Industries presentó soluciones en **packaging sostenible** en Pick&Pack 2022

La empresa líder en diseño y fabricación de envases presentó formatos de embalaje aptos para el consumo alimentario diseñados con criterios de circularidad.

**K**nauf Industries, líder en soluciones de diseño de envases y embalajes personalizados **mostró sus últimos materiales para packaging sostenible en la feria Pick & Pack**. Este fabricante lleva años inmerso en una estrategia alineada con la economía circular acorde a los criterios de desarrollo sostenible marcados por la Agenda 2030 de Naciones Unidas.

Para **Víctor Borrás, responsable de marketing de Knauf Industries**, “el sector del plástico está experimentando un salto cualitativo en estos años para adaptarse a los requerimientos de la circularidad. Lejos de ser el problema de sostenibilidad de años atrás, se ha convertido en parte de la solución con formatos que nos permiten sumar a la sostenibilidad del planeta y, a la vez, dar respuestas a las exigencias cada

vez más estrictas del sector alimentario en cuestiones de seguridad y versatilidad”.

### Apuesta por las ‘4R’ como motor de la economía circular

En esta edición de **Pick & Pack**, de la que Knauf Industries ha sido partner, **presentó soluciones de embalaje y sistemas de reciclaje basadas en las 4R** (*Reinventar + reducir + reutilizar + reciclar*), mostrando su firme compromiso con la circularidad y los criterios de sostenibilidad medioambiental:

- **REINVENTAR, con NEOPS®**, una resina plástica expandible de biomasa vegetal
- **REDUCIR, con CELOOPS® y RKAP®**, aprovechando plástico 100% reciclado post consumo
- **REUTILIZAR, con r-EPP**, un polipropi

ileno expandido 100% retornable – **RECICLAR**, habilitando en sus plantas puntos de recogida y reciclaje de poliestireno expandido ECO-EPS

### NEOPS, nueva vida a los desechos vegetales

El packaging sostenible avanza incorporando los bioplásticos. **Con NEOPS, Knauf Industries pone de manifiesto la posibilidad de trabajar con materiales no procedentes de recursos fósiles, pero con idénticas prestaciones a las del Poliestireno Expandido (EPS), Airpop o corcho blanco.** NEOPS es una espuma expandible de biomasa vegetal compuesta básicamente de estireno. Dicho estireno se obtiene a partir de residuos vegetales no agrícolas, como restos de jardinería, ramas, hojas....

Esta materia prima bruta se somete a un proceso químico para extraer el estireno de forma no lesiva para los ecosistemas, ya que es un material ya existente. De esta forma, NEOPS implica una reducción del 30% en la huella de carbono con respecto al EPS convencional.

**“Vamos hacia una ‘vegetalización’ de la alimentación.** Estamos viendo un peso cada vez mayor de los vegetales en la dieta, tanto

*en su forma de consumo tradicional como en las innovadoras proteínas vegetales que ya desarrollan diversas startups y fintechs. La preocupación por la sostenibilidad es una de las razones hacia ese cambio en la alimentación. Que los envases sean una resina procedente de residuos vegetales de procedencia no agrícola, como lo son los restos de poda, es un paso más hacia una alimentación más sostenible en su sentido más amplio, tanto con la comida propiamente dicha, como con un packaging sostenible y circular”,* señala **Borrás.**

### CELOOPS® y R’KAP®, avanzando en la sostenibilidad

Otro paso hacia un packaging sostenible apto para uso alimentario consiste en **evitar el uso de recursos fósiles vírgenes.** Es el caso de **CELOOPS®**, una resina plástica expandible proveniente de plástico reciclado postconsumo cuya composición química básica es el estireno. CELOOPS® está certificado bajo la norma REDcert<sup>2</sup>. **Los productos producidos con CELOOPS® son 100% reciclables** en cualquiera de los canales existentes de reciclaje como puntos limpios, puntos ECOEPS y contenedor amarillo.



## Fabricantes

Por su parte, **R'KAP®** es un monomaterial plástico fabricado a partir de plásticos reciclados postconsumo y es también apto para uso alimentario. Sus propiedades como material son idénticas a las del polipropileno en cuanto a prestaciones, transparencia y aspecto visual final en el producto acabado. El R'KAP® además responde a las exigencias de calidad y protección que exigen los envases termoformados y de alimentación de cuarta gama (sellable y apto para microondas).

Al igual que el CELOOPS® cuenta con el valor añadido de no provenir de origen fósil y ser reciclable en los flujos normales de reciclaje, por lo que su impacto medioambiental es mínimo.

Un dato importante de ambos materiales es que, dada su composición **100% de material reciclado**, están exentos del 'impuesto al plás-

## "Clase 0" Compresores de tornillo exentos de aceite

**ELGI**  
Always Better.

### **OilFREE™** CLASS-0 ISO 8573-1

La serie AB y OF de compresores exentos de aceite de ELGI proporciona las mayores ventajas de su clase, en relación con la eficiencia, fiabilidad y calidad de aire, lo que redunda en menores costes de vida de producto, y mayor disponibilidad. La gran calidad de aire suministrada, certificada "Clase 0" e ISO 8573.2003, hacen estas gamas ideales para aplicaciones sensibles, donde la presencia de aceite y humedad son inaceptables

#### Serie AB

Gama: 11-110kW/0.84-15.9m<sup>3</sup>/min

#### Serie OF

Gama: 90 - 450 kW / 5.38 - 71.22 m<sup>3</sup> /min



100%  
"Clase 0"  
Aire ISO 8573-1



Coste de ciclo  
de vida menor



Gran  
disponibilidad,  
sin paradas  
indeseadas



Seguro y fiable  
Circuito de aire y  
agua libre de  
corrosión

#### ELGI COMPRESSORS EUROPE S.R.L.

Dreve Richelle 167,1470 Waterloo, Belgium  
T: + 34910602138, E: euenquiry@elgi.com,  
W: www.elgi.com/eu/es

Visitenos allí

**31BIEMH**  
YOU MAKE IT  
BIG AGAIN

13 - 17  
JUNE  
2022

**tico', que grava con 0,45 euros cada kilogramo de envases realizados en plástico de un solo uso.**

### **r-EPP, la versión con reciclado del polipropileno expandido**

El r-EPP es la materia prima para la gama de envases **KOMEBAC®**, **100% reciclables y reutilizables fabricados a partir de polipropileno expandido**. Los envases KOMEBAC® tienen múltiples funcionalidades en diversos sectores, uno de los cuales los contenedores isotérmicos para las industrias alimentaria y logística.

Sus **principales cualidades** son su alta capacidad de aislamiento térmico, la óptima absorción de impactos mecánicos que los hace perfectos para transportar mercancías delicadas que requieran protección, incluso tras un uso reiterado, y la facilidad de moldeo, que hace po-

sible crear todo tipo de diseños ergonómicos para adaptarse a las distintas necesidades de transporte, incluso en piezas de geometrías complejas y digitalizables. **Esto último puede convertirse asimismo en un interesante elemento de marketing**, ya que pueden adoptar, además de acabados diversos en colores y texturas, la incorporación de diferentes sensores para gestión de la trazabilidad, temperatura e impactos durante un trayecto.

Desde la perspectiva medioambiental, **utilizar envases de Komebac® retornables reduce hasta en un 45% las emisiones de CO2** respecto a la fabricación de otros materiales que se utilizan para packaging. Además, su adaptabilidad al espacio supone un ahorro en costes asociados al transporte para el cliente.

**KNAUF-INDUSTRIES**



Fabricantes

## ELGi se enorgullece de haber apoyado a **Zara Rutherford** para convertirse en **la mujer más joven en dar la vuelta al mundo en solitario**

La joven belga-británica recorrió **51 000 kilómetros en solitario**, con la esperanza de allanar el camino para que las niñas y mujeres persigan sus sueños en CTIM (Ciencia, Tecnología, Ingeniería y Matemáticas)

ELGi Compressors Europe, una subsidiaria de **ELGi** Equipments Limited, uno de los fabricantes de compre-

sores de aire líderes en el mundo, con más de 2 millones de referencias en 120 países, **patrocinó con orgullo el vuelo en solitario alrededor del mundo de Zara Rutherford, de 19 años.**

Zara completó su increíble viaje a través de 52 países y cinco continentes, aterrizando sana y salva en el Aeropuerto Internacional de



### EMBILCO SIGUE CRECIENDO

Con la entrada del nuevo año 2022, la nueva generación de EMBILCO avanza con paso firme y apuesta por el futuro expandiendo su infraestructura en 1.100 m<sup>2</sup> tras la adquisición de una nueva nave.

La compañía ha cerrado el año con un crecimiento de más del 30% dando servicio y asesoramiento en materia de embalaje a todo tipo de empresas.

EMBILCO en su compromiso por la sostenibilidad, ha cerrado también una inversión de cara a la implementación de placas solares para su autoconsumo.



Más información en [www.embilco.com](http://www.embilco.com)  
[info@embilco.com](mailto:info@embilco.com) – T. 93 697 95 02



Kortrijk-Wevelgem en Bélgica, desde donde había partido el 18 de agosto de 2021.

**Chris Ringlsetter, presidente de ELGi Europa**, dijo: «Zara es una joven asombrosa y ELGi se enorgullece de haberla apoyado en este extraordinario viaje, además de ayudar a concienciar sobre la igualdad de género. **Como fabricante de compresores de aire industriales, buscamos activamente a más ingenieras para que colaboren con nosotros en el desarrollo de tecnología de aire comprimido vanguardista** a medida que redefinimos la fiabilidad, la eficiencia y la rentabilidad en nuestros más de 2 millones de instalaciones en todo el mundo. Pero antes, esto supone motivar a más niñas y jóvenes a matricularse en CTIM, y estamos seguros de que el viaje de Zara inspirará a muchas».

Zara Rutherford espera que su viaje ayude a poner de manifiesto la brecha de género en la

*"Como fabricante de compresores de aire industriales, buscamos activamente a más ingenieras para que colaboren con nosotros en el desarrollo de tecnología de aire comprimido vanguardista". Chris Ringlsetter, presidente de ELGi Europa*

aviación y las carreras relacionadas con CTIM. En el transcurso de su viaje de 51.000 km, Zara cruzó el ecuador dos veces y se reunió con los jóvenes locales para dar más visibilidad a la aviación y CTIM, en especial para las niñas. Si bien el consumo total de combustible estimado durante su viaje fue equivalente a la cantidad que utilizaría un Boeing en unos 10 minutos de rodaje por la pista, Zara está invirtiendo sus propios fondos en proyectos de plantación de árboles para compensar su huella de carbono. Su próximo viaje la llevará a obtener un título en ciencia e ingeniería informática, y tiene la intención de seguir volando con el objetivo de convertirse en astronauta.

**ELGI**

# Berlin Packaging adquiere Premi S.p.A., líder del sector

La adquisición amplía su potencial de packaging de productos de belleza y cosméticos

**B**erlin Packaging, el mayor Hybrid Packaging Supplier® mundial, ha anunciado la adquisición de Premi S.p.A., un proveedor global de packaging especializado en soluciones dinámicas e innovadoras para los sectores de belleza y cosmética.

Con sede en Milán (Italia) y más de 150 empleados en Europa, Estados Unidos y Asia, **Premi suministra una amplia gama de productos y servicios de packaging a las principales empresas de cosmética.** A través de los centros de investigación y desarrollo que tiene en tres



EXPERTOS EN  
LINEAS DE ENVASADO



**EMERITO**  
FOOD TECHNOLOGY



## LÍNEAS COMPLETAS DE ENVASADO

**COMPLETE FOOD INDUSTRY LINES**

HIGIENIZACIÓN DE ENVASES | DOSIFICADOR | CERRADORA | DETECTOR DE VACÍO  
LAVADORA | SECADORA DE ENVASES LLENOS



WWW.EMERITO.COM  
WWW.CERRADORASEMERITO.COM

Ctra. Mendavia-Logroño Km 0,5, 31587 Mendavia, Navarra | info@emerito.com | Teléfono: 948 68 51 07



continentes, **Premi ayuda a sus clientes desde la concepción inicial hasta el lanzamiento del producto y es un líder reconocido en el sector del packaging de productos de belleza.**

Además de sus competencias en diseño e innovación, Premi también cuenta con otros servicios de valor añadido que le permiten ofrecer a sus clientes soluciones listas para ser utilizadas, incluidos **servicios de formulación, pruebas de compatibilidad y estabilidad, soluciones de sostenibilidad, servicios de marca y marketing digital, entre otros.** Premi también ofrece soluciones de packaging personalizadas sin requisitos de pedido mínimo a través de su tienda online, Stocksmetic.

«Estamos orgullosos de unirnos a Berlin Packaging», afirma **Alessandro Prestini, CEO de Premi.** «Tenemos una empresa que rebosa talento. Con su alcance global y sus recursos, Berlin Packaging brindará a nuestra gente más oportunidades y ayudará a nuestra empre-

«**Esta es una adquisición clave para Berlin Packaging.** Premi es un líder del mercado en el sector del packaging de productos de belleza con un increíble saber hacer para los procesos de diseño y producción. Aprovechando la combinación de nuestra presencia y competencias, ofreceremos soluciones inigualables a nuestros clientes», **Paolo Recrosio, CEO de Berlin Packaging EMEA.**

sa a alcanzar todo su potencial en todo el mundo».

«La incorporación de Premi no solo amplía rápidamente nuestra cartera de productos en los importantes sectores de belleza y cosmética, sino que **su énfasis en ser un centro polivalente para los clientes encaja perfectamente con nuestro modelo de negocio de envases híbridos.** En combinación con nuestras ya formidables competencias en innovación y servicios, generaremos aún más valor para nuestros clientes», añade **Bill Hayes, CEO global y presidente de Berlin Packaging.**

Premi es la 19ª adquisición de Berlin Packaging en EMEA (Europa, Oriente Medio y África) desde 2016.

Se mantendrán todos los empleados e instalaciones de esta compra.

**BERLIN PACKAGING**

## Reciclaje de embalaje flexible: cierre del círculo de la Economía Circular

El embalaje flexible es un producto excelente desde el punto de vista del rendimiento, lo que hace que su uso esté tan extendido. No obstante, supone un problema al final de su vida útil. La solución a este problema es crear una economía circular en la que este material vuelva a reintegrarse en la cadena de producción. Ade-

más, su correcto reciclaje requiere de una estrategia específica debido a sus características concretas. STADLER, uno de los proveedores más importantes de plantas de clasificación para la industria del reciclaje, ha experimentado un gran aumento de la demanda de plantas de clasificación y reciclaje capaces de cerrar este círculo.

**Hispack  
2022**

PACKAGING, PROCESS  
& LOGISTICS

24 - 27 DE MAYO DE 2022  
RECINTO GRAN VIA - BARCELONA



Fira Barcelona

[www.hispack.com](http://www.hispack.com)

#hispack

**LA NUEVA  
FUERZA DEL  
PACKAGING**



Packaging  
Machinery  
& Process



Brand  
Packaging



Industrial  
Packaging



Labeling  
& Bottling



Logistics,  
Automation  
& Robotics

**asociación**  
graph, pack & retail

Global Partners:

**ATLANTA**  
STRETCH THERMICA

**coyma**  
Unión completa para tarro, corchón y albarico.

**DS  
Smith**

**EARFLAP**

**Grupo Petri**

**MARCHESINI  
GROUP**

**Volvamos a encontrarnos**

La presión para resolver el problema que suponen los residuos de embalaje flexible ha aumentado últimamente. **La concienciación sobre los residuos de plástico y la reutilización de materiales ha crecido, y los consumidores cada vez son más exigentes en cuanto a estrategias ecológicas de gestión de los residuos generados por el material de embalaje.** La legislación es también **cada vez más exigente** con el objetivo de fomentar que los fabricantes utilicen resina postconsumo (PCR, por sus siglas en inglés) y no sólo resina virgen. **En EE.UU., por ejemplo,** la legislación de Nueva Jersey aprobará una ley que exigirá el uso de un 20% de PCR en las bolsas de plástico y tan solo en el plazo de tres años deberá emplearse un 40%. Un proyecto de ley de California convierte a las marcas en únicas responsables de lograr que, en el año 2030, los envases de bebidas estén hechos, en un 50%, con PCR con el objetivo de “hacer que los socios de los productores aseguren material suficiente para cumplir este requisito”. Y, ante las perspectivas de que la legislación al respecto se vuelva cada vez más exigente, las grandes marcas internacionales ya se están autoimponiendo el empleo de un cierto porcentaje de PCR en sus envases.

Debido a la presión existente para crear una economía circular del plástico, el sector del reciclaje está atrayendo inversiones tanto públicas como privadas. Así por ejemplo, Closed Loop Partners, entidad de inversión de Nueva York que financia proyectos de productos, servicios e infraestructuras a la vanguardia del desarrollo de la economía circular, está inmersa en la adquisición de una participación mayoritaria en la empresa Sims Municipal Recycling y prevé ampliar su actividad a otros municipios y otros flujos de material reciclable postconsumo.

### El reto de reciclar residuos de embalajes flexibles

**El reciclaje de embalajes flexibles plantea problemas muy concretos y particulares.** Según **Enrico Siewert, Director de Producto y Desarrollo de Mercado de STADLER:** “*El primer problema es la **baja densidad aparente de este material**, muy ligero y esponjoso. Suele moverse sin parar por las cintas transportadoras de la planta de clasificación y acaba enganchándose en cualquier sitio, lo que afecta al rendimiento y al mantenimiento de los equipos. Además, este material puede atrapar la humedad, suele absorberla y se necesita mucha energía para limpiarlo*”.

# BERLIN PACKAGING

Hybrid Packaging Supplier®  
Proveedor Híbrido de Envases



**THE PACKAGING CUSTOM MADE**  
EL PACKAGING HECHO A TU MEDIDA

[info.industrial.es@berlinpackaging.com](mailto:info.industrial.es@berlinpackaging.com)  
[berlinpackaging.es](http://berlinpackaging.es)

**berlin**®  
PACKAGING

**El mayor problema de gran parte de este material es que está compuesto por muchas capas, formadas por polímeros diferentes (EVOH, PE, PP o PET) intercalados entre sí, algo necesario para lograr el rendimiento deseado en el film. Como las capas se fusionan entre sí, resulta muy difícil separarlas de forma mecánica.**

Además, los embalajes flexibles tienen distintas temperaturas de fusión, lo que hace que su extrusión sea complicada a la hora de emplear este material durante la producción de productos nuevos.



En cuanto a los procesos de reciclaje posibles debe destacarse que el reciclaje mecánico no puede gestionar fácilmente los materiales con varias capas. Por su parte, el reciclaje químico puede ser la solución en algunos casos: *“se pueden descomponer los hidrocarburos en un aceite que puede refinarse y transformarse en combustible, o volver a convertirse en resina para cerrar el círculo”*, afirma **Enrico Siewert**.

Sin embargo, **este proceso está en sus primeras fases de desarrollo, resulta muy caro y presenta importantes dificultades para llevarse a cabo.**

### Equipos específicos de clasificación para una tarea complicada

Debido al tamaño y su comportamiento dentro o encima de la maquinaria, **el material del embalaje flexible requiere por tanto del uso de equipos de clasificación muy específicos, como los de STADLER.**

El proceso empieza con la **entrada de material** a la planta de procesado en forma de bala. El material, fabricado en su mayor parte con PE y PP, **se tritura y entra en un separador balístico**, donde se divide en dos flujos distintos: 2D y 3D. El material 2D se extiende y pasa por las clasificadoras ópticas, para separar LDPE, PP y HDPE. A continuación, se realiza una separación por densidad, en la que el material ligero de PE y PP flota, y el material más pesado se va al fondo y pasa por unos pádeles, que lo limpian. El PE y el PP que flota se tritura en trozos pequeños y se limpia con agua caliente y/o fría en distintos dispositivos de fricción. Este proceso logra una separación muy buena de los distintos tipos de material

por lo que el material de salida está compuesto en más de un 70% por PE y PP (el porcentaje varía en gran medida según la pureza del material de entrada). **El material vuelve entonces a fundirse y convertirse en resina**, que se filtra para eliminar cualquier partícula restante de material extraño, como papel, tierra, aluminio y otros polímeros no adecuados.

Si no se separa el material por color al inicio, el resultado de todo este proceso son pellets limpios de un color gris claro, compuesto en un 99% por PE puro. Este material puede utilizarse para fabricar productos de film negro, como bolsas de basura. También puede reciclarse químicamente para eliminar el color al final del proceso y obtener una resina prácticamente virgen, de color claro.

## Demanda cada vez mayor de soluciones de clasificación de material de embalaje flexible

Desde que terminó su primera planta para Integra, en Sofía (Bulgaria) en 2018, STADLER ha experimentado un **aumen-**

**to en la demanda de soluciones de clasificación de embalaje flexible.**

Sus separadores balísticos, desetiquetadoras y cintas transportadoras constituyen el corazón de sus plantas de clasificación de



12<sup>th</sup> International Converting Exhibition

La Feria Líder en el Mundo para la Conversión de Papel, Películas y Foil

## Convierta sus retos en un negocio prometedor en la feria ICE Europe 2022

El punto de encuentro de la industria sobre tendencias tecnológicas, soluciones inteligentes y conocimientos técnicos

- Materiales
- Recubrimiento/Laminación
- Secado/Curado
- (Pre)Tratamiento
- Accesorios
- Corte/Rebobinado
- Impresión flexográfica/Rotograbado
- Acabados
- Gestión de fábricas/Eliminación de residuos/Reciclaje
- Actualizaciones/Mejoras de maquinaria
- Subcontratación de recubrimiento/conversión/corte
- Control, pruebas y mediciones
- Gestión del proceso de producción
- Servicios, información y comunicación
- Productos (semi) terminados
- Extrusión de película
- Películas especiales



**15 al 17 de marzo de 2022**  
Messe München, Munich, Alemania

Más información:  
[www.ice-x.com/europe](http://www.ice-x.com/europe)



film, y la empresa desarrolla su oferta de forma permanente, teniendo en cuenta los comentarios de sus clientes y creando soluciones para problemas concretos, a medida que hacen acto de presencia.

*“No dejamos nunca de desarrollar equipos nuevos, crear nuevas alianzas y analizar formas de tratar este flujo de material tan difícil de reciclar, porque nuestros clientes así lo requieren”, afirma **Enrico Siewert**. “**Estamos afinando nuestros sistemas para las plantas de reciclaje químico**, que son cada vez más conscientes de que necesitan emplear, al inicio del proceso, sistemas sofisticados para clasificar, cribar y limpiar el material antes de poder descomponerlo químicamente en material reciclado”.*

STADLER participa de forma activa en el diálogo permanente exis-

tente entre la industria del reciclaje y las grandes marcas. **La idea es avanzar así en una estrategia más sostenible de “Diseño orientado al reciclaje”** que facilite la recuperación de los materiales de los embalajes al final de su vida útil.

*“Creo que **en STADLER sabemos escuchar y entender las necesidades de nuestros clientes**. Aportamos el equipo adecuado y una amplia experiencia en el sector. Prestamos atención a los detalles, participamos en las discusiones con la industria y analizamos cualquier tecnología nueva en cuanto aparece. Así, somos capaces de asesorar a nuestros clientes e indicarles cuál será la mejor solución para su actividad, qué tecnologías hay disponibles o en qué secuencia colocar los equipos para transformar los residuos en nuevos productos acabados”.*

**W-STADLER**

## Trébol group estuvo presente en el 1º evento del año de **innovación en packaging**

Trebol estuvo presenta en **Pick&Pack** los días **8, 9 y 10 de febrero** para mostrar sus **soluciones en codificación y marcaje**.

**P**ick&Pack es la feria de la intralógica y el packaging, una cita anual para profesionales y empresas del sector que buscan intercambiar experiencias, productos, innovaciones y conocimientos, con el fin de re-

activar sus sistemas productos y enfrentarse a los retos del futuro.

**Trébol Group estuvo presente en este evento para presentar sus novedades de codificación y marcaje y software.** Todos los equipos estaban en funcionamiento y los visitantes podían ver en directo cómo marcan y codifican sobre diferentes materiales, formas y superficies.

**Paniker**  
INGENIERIA EN ADHESIVOS

100  
1922  
2022

“Cien años uniendo sus necesidades con nuestras soluciones”

*Adhesivos hotmelts con certificación BRCGS para packaging de alimentos y bebidas*



Crta. Santa Creu de Calafell, 68  
08830 Sant Boi de Llobregat  
Barcelona (España)  
[www.paniker.com](http://www.paniker.com)

INGENIERIA EN ADHESIVOS DESDE 1922

Part of the **BEARDOW/ADAMS** Group



Además, en su reto de apostar por la Innovación en la Industria 4.0, los visitantes pudieron **imprimir directamente desde sus teléfonos móviles en su Hitachi conectada, la Inkjet de CIJ.**

Y eso no es todo, el **Director Comercial, David Alfonso** estuvo presente en una de los congresos para contar a qué **retos y cambios se enfrenta el marcaje y la codificación para conectar con la Industria 4.0.** ¡En el Warehouse Innovation Theatre del día 10 de febrero!

### ¿A quién está dirigida esta feria?

Pick&Pack es el **evento boutique** de innovación para líderes y pymes industriales que buscan las últimas soluciones en packaging e intralogística.

### ¿Qué se expone?

Se exponen las innovaciones y tecnologías más disruptivas, lo último en equipamiento y nuevos sistemas de procesado, así como las claves para afrontar los nuevos retos en materia de sostenibilidad y digitalización para mejorar la competitividad de tu negocio.

### ¿Qué tipo de congresos se celebran?

Los líderes del sector presentan sus últimas innovaciones, soluciones, productos, tecnologías y nuevos conceptos. Además, se puede disfrutar de grandes foros verticales para cada segmento de la industria: Leadership Summit, Teach Tours, Packaging Startup Forum y el Warehouse Innovation Theatre.

**TREBOL GROUP**

# ABUS participó en MetalMadrid 2021

**A**BUS pudo finalmente celebrar- estrictamente el inevitable  
**G r ú a s** , se gracias a la dedicación protocolo sanitario.  
 SLU en IFE- de profesionales y visitan-  
 MA MADRID: de tes, y sin dejar de cumplir **La feria como escaparate**

vuelta a Metal-  
 Madrid Easyfairs  
 en 2021, tras el  
 paréntesis obli-  
 gado de 2020,  
**recuperamos la  
 actualidad de  
 un punto de en-  
 cuentro neces-  
 ario en el sec-  
 tor del metal**, y  
 las impresiones  
 han superado  
 todas las expec-  
 tativas. Algunos  
 datos muy sig-  
 nificativos: La  
 participación  
 ha sido todo un  
 éxito: **más de  
 600 expositores  
 y 12.000 profes-  
 ionales se han  
 dado cita para  
 participar en el  
 evento.**

El reencuentro  
 en la feria, que  
 apenas unos  
 meses antes pa-  
 recía imposible,

El futuro empieza  
 en nuestras mentes

Descubra nuestras innovaciones  
 de líneas en [krones.com](https://www.krones.com)

 **KRONES**





**de novedades:** la organización de MetalMadrid Easyfairs tuvo que sobreponerse al reto que supuso la reestructuración del tejido industrial tras un año de incertidumbre, además de la constante reevaluación de los procesos cotidianos. **Desde ABUS Grúas, SLU creemos en la innovación que más conviene a una industria que evoluciona en un mercado cada vez más cambiante y flexible**, y en la feria apostamos por el **Sistema Ligero HB como una solución sencilla y práctica** que ofrece múltiples ventajas:

- > Un puente grúa pequeño capaz de mover hasta 2 T.
- > Posibilidad de trasladar las cargas de forma manual o motorizada, según la carga y según el requerimiento.
- > Nos adaptamos a las estructuras de la nave y diseñamos los soportes necesarios. Además, es posible reubicar, modificar o ampliar una instalación HB existente según las necesidades.
- > Una inversión que el propio flujo productivo amortiza en poco tiempo.

> Consumo eléctrico muy reducido.

> Mantenimiento sencillo y económico

Toda la gama ABUS: además de los equipos ligeros, **ABUS cuenta con una amplia gama de equipos destinados a proporcionar las más diversas soluciones de elevación:**

- Puentes grúa desde 1 T hasta 120 T
- Grúas pluma giratorias hasta 6,3 T y 10 metros de alcance
- Grúas pórtico ligeras con capacidad hasta 2 T y dimensiones flexibles
- Polipastos eléctricos de cable para una gran amplitud de perfiles y puentes grúa.
- Polipastos eléctricos de cadena desde 80 kg hasta 4 T.

Desde ABUS Grúas, SLU queremos agradecer a todos los clientes, amigos y colaboradores que nos han acompañado en estas intensas jornadas de reencuentro profesional.

**ABUS GRUAS**



## EAR FLAP presenta su **nuevo sistema de formado y encajado automático**

**D**esde la creación de la empresa en 2001 **EAR FLAP se ha caracterizado por estar en continua evolución tecnológica.** En las instalaciones de Barcelona **se han desarrollado equipos que han dado un impulso a la automatización del packaging para las industrias de nuestros clientes** en más de 56 países por todo el mundo.

En el último año la oficina técnica de EAR FLAP ha desarrollado una evolución de **uno de los equipos más demandados por nuestros clientes**, hecho a medida de las necesidades que hemos observado en los procesos de producción actuales. Uniendo la experiencia adquirida con las nuevas necesidades de la Industria 4.0 hemos llegado a diseñar un **nuevo equipo de formado de cajas.** El sistema denominado BPP150 es la sublimación de varios sistemas en un mismo equipo. **Una instalación monobloque que forma cajas, introduce el contenido del pac-**

**kaging y cierra las cajas todo en uno.**

Un equipo innovador diseñado por la oficina técnica EAR FLAP que significa el paso definitivo de la empresa a un nuevo nivel de prestaciones en empaquetado automático. Ofreciendo a sus clientes un **sistema que le ahorra espacio, le ayuda a ahorrar costes y asegura una alta calidad en el empaquetado.**

Dentro de nuestra **política de comunicación colaborando con la revista IDE** vemos oportuno que los profesionales del sector vieran los beneficios de la optimización de procesos y espacio que presenta nuestro nuevo sistema BPP150.

Invitamos a los profesionales de la industria a que puedan ver las características de nuestro nuevo sistema poniéndose en contacto con nuestro equipo comercial o en la web **[EAR-FLAP.COM](http://EAR-FLAP.COM)**



## MIPET COMBI: la solución compacta para **sopladora y llenadora** de Meccanoplastica

Una nueva opción para la línea MIPET de estiro soplado que integra sopladora, llenadora y taponadora que permite un ahorro considerable de espacio, de elementos de transporte y de costes de mantenimiento.

**E**l Grupo Meccanoplastica incorpora la **opción COMBI para sus máquinas de tecnología Stretch Blow Moulding MIPET**. Esta solución compacta que integra **sopladora, llenadora y taponadora** supone un nuevo hito en el portafolio del grupo, que se caracteriza por la evolución constante en términos de versatilidad, fiabilidad y eficiencia energética de las soluciones blow molding que ofrece.

Con el **ahorro de espacio, de energía y de costes de mantenimiento** como premisas, la

opción COMBI puede integrarse en cualquiera de las máquinas de la serie MIPET, caracterizadas por ser totalmente eléctricas, por sus bajos consumos y su gran nivel de productividad, lo que le otorga una **elevada ratio de eficiencia en cada una de las categorías de sus soluciones para el soplado de preformas PET**: De 1 a 8 cavidades hasta 2 litros. De 1 a 6 cavidades hasta 10 litros. Con numerosas opciones de personalización: sistema de horno preferencial, sistema hot fill y orientador de cuello entre otros.



La división de PET del grupo Meccanoplastica celebró el año pasado su décimo aniversario incorporando un producto de alto valor añadido que puede adaptarse a numerosos proyectos tanto en sectores alimentarios (agua, aceite, salsas...) como en detergencia. **La opción COMBI funciona ya en un manantial de agua en España para formatos de 1 litro, 0,5 litros y 0,33 litros.** Combina las elevadas prestaciones de la máquina de dos cavidades MIPET-2Pn, que puede alcanzar una producción de hasta 4.000 Bph. con un consumo medio aproximado de 25 kW/h, con una llenadora de alto rendimiento con sistema de caudalímetro electróni

co, así como una taponadora automática de gran precisión. El cuerpo central (máquina + conjunto llenadora taponadora) ocupa una superficie inferior a **12 metros cuadrados**, lo que da una idea de la reducción de elementos de transporte de envases que supone.

Desde 1983 el Grupo Meccanoplastica viene ofreciendo soluciones blow moulding con tecnología EBM, IBM y SBM para multitud de aplicaciones en diferentes sectores industriales. Con sedes operativas en Florencia (Italia) y Barcelona (España), en los últimos años ha focalizado sus esfuerzos en la evolución de sus soluciones totalmente eléctricas para cada una de sus tecnologías: HE Series en EBM, Jet Series en IBM y MIPet Series en SBM, **apostando decididamente por la eficiencia energética, la sostenibilidad ambiental y la fiabilidad y durabilidad de su maquinaria.**

**MECCANOPLASTICA-GROUP.**





## El 95% de los materiales de una impresora multifunción de Toshiba ya son reutilizables

**El objetivo de la compañía es conseguir equipos 100% reutilizables en 2030**

**E**l 95% de los materiales de una impresora multifunción de Toshiba ya **se reutilizan para la fabricación de nuevos productos**, ostentando así esta empresa uno de los porcentajes de reciclado más elevados de este mercado. Toshiba, que puso en marcha en el año 2009 su estrategia de sostenibilidad, denominada 'Diseño 3R', tiene como objetivo conseguir fabricar equipos 100% reutilizables en 2030.

**La compañía destina el 11% de su presupuesto anual de I+D a conseguir equipos más eficientes**, tanto en términos de consumo energético y de emisiones de CO2, como en el uso de materiales altamente reutilizables principalmente plásticos, acero, vidrio y aluminio, y de fácil desmontaje y clasificación para facilitar su reciclaje. **Cabe destacar que Toshiba es actualmente uno de los fabricantes que emplea una mayor proporción de plásticos reutilizables en sus equipos**, aproximadamente el 26% del total empleado, según la herramienta de evaluación ambiental de productos electrónicos (EPEAT)

Asimismo, y dentro de su estrategia de sostenibilidad, **Toshiba ya ha conseguido que el 80% del cartón que usa para embalar sus equipos sea reciclado y ha ampliado el ciclo de vida de sus soluciones mediante la reparación o sustitución de módulos individualizados.** En concreto, actualmente la vida útil de los multifuncionales de Toshiba es una de las más elevadas del mercado con 8 años de media.

Según **Miguel Sarwat, director de Marketing y Comunicación de Toshiba Tec en España**, *“el diseño para el reciclaje es uno de los principales focos de inversión de nuestra estrategia ‘Diseño 3R’ en la que buscamos la innovación continua. Para ello, **no nos centramos únicamente en el aspecto más evidente o tangible de aumentar la proporción de materiales reutilizables en cada nueva generación de equipos que fabricamos, sino también en seguir innovando en la facilidad para desmontarlos y reciclarlos, por ejemplo, mediante conexiones extraíbles o la separación entre módulos de materiales que no se pueden tratar juntos”.***

**Toshiba cumple con la obligación de gestionar sus multifuncionales al finalizar su vida útil a través de la fundación Ecofimática**, administrada por Recyclia y líder en nuestro país en reciclaje de equipos de

impresión y de ofimática con más de 61.000 toneladas gestionadas y 22.000 puntos de recogida desplegados desde 2002. Además, Ecofimática se encarga de recoger y reciclar los cartuchos de impresión de los equipos Toshiba a través de la iniciativa Tragatóner / Tragatinta.

Según **José Pérez, consejero delegado de Recyclia**, *“la estrategia de sostenibilidad de Toshiba es un ejemplo claro del esfuerzo de los fabricantes de equipos de impresión que no sólo **cumplen escrupulosamente la normativa sobre gestión de residuos electrónicos**, sino que **realizan una inversión considerable en el ecodiseño** por responsabilidad social y no por marketing verde. La participación proactiva de los productores y del resto de agentes en todas las fases del ciclo de vida de los equipos es fundamental para contribuir a la economía circular”.*

**TOSHIBATEC-TSIS**





## EMERITO, un año más consolidando y ampliando su **presencia internacional**

**E**s un buen momento para hacer balance de lo acontecido durante 2021, un año que, igual que 2020, nos ha sometido a la presión añadida de la pandemia COVID-19. Sin embargo, **en el ámbito empresarial, Emerito ha vivido algunos de los mejores momentos de su historia al consolidar su expansión internacional en varios países** adicionales fuera de Europa tales como India, México y Estados Unidos, además de otros países dentro de la Unión Europea como Rumanía. Estos acuerdos, unidos a un gran trabajo en equipo, **han permitido conseguir una facturación extraordinaria** durante el ejercicio pasado, contando con más del 85% de la misma en exportación y un aumento cercano al 10% del total en relación al ejercicio de 2020.

Si recientemente anunciábamos acuerdos de colaboración con

agentes exclusivos en cada uno de estos países, a día de hoy **podemos ya informar de la firma de los primeros contratos de venta de maquinaria** en cada uno de ellos, lo cual, nos llena de satisfacción y premia el gran esfuerzo comercial que nuestra firma viene realizando desde muchos años atrás.

Si analizamos cada país en particular nos damos cuenta de que **India**, además de ser un país gran consumidor de **alimentos en conserva** y, al mismo tiempo, un gran mercado **consumidor de productos terminados**, es también un país con un potencial grandísimo como **exportador** de esos alimentos a otros países del entorno y, por supuesto, al resto del mundo. Ello está favoreciendo que las empresas alimentarias indias y en correspondencia nuestros colaboradores nos demanden diferentes soluciones para poder

cubrir las cada vez más crecientes demandas tecnológicas que, aun teniendo cerca otros potenciales proveedores de tecnología de envasado, confían en dar un valor añadido a sus marcas con la utilización de **equipos fabricados en Emerito, todos con certificación “C€” Europea**, requerimiento esencial para que los productores locales consigan diversas certificaciones para exportar sus productos a según que mercados.

México también es un país especialmente importante para Emerito desde muchos aspectos y, debido a la consolidación de una nueva representación comercial con una empresa que dispone de una dilatada

experiencia en el mercado, 2021 nos ha permitido dar un salto cualitativo al permitirnos introducir nuestras soluciones más novedosas en algunas de las principales fábricas de alimentos del país. Además, por su ubicación, **México** supone una puerta abierta para el mercado **norte americano, principal demandante de sus productos**, lo cual multiplica las expectativas de crecimiento de las empresas agroalimentarias mexicanas y favorece por tanto que Emerito pueda acompañar con su tecnología dichos crecimientos. **Equipos para la dosificación de productos sólidos, para el llenado de los líquidos de gobierno y nuevamente cerradoras de frascos twist off**, conforman por el momento las principales demandas de este mercado al que estamos convencidos de que muy pronto se añadirán otras muchas para las que Emerito tiene la capacidad de proveer soluciones con total garantía.

Por último, **Estados Unidos**. Un país en el que la entrada es siempre laboriosa pero donde finalmente podemos tener presencia firme, no solo con soluciones tecnológicas puntuales como las que





habíamos aportado en el pasado, sino ya con **soluciones completas, con líneas de envasado automatizadas de principio a fin que estamos seguros van a generar dinámicas muy satisfactorias.**

Este nuevo posicionamiento de Emerito en el mercado norteamericano con soluciones para el envasado de salsas, nos llena de satisfacción y nos reafirma en la idea de continuar nuestros esfuerzos para ampliar tanto presencia como consolidación. El propio **Director General de Emerito, Hugo Arteaga**, se ha puesto a la cabeza de este proyecto. *“El trabajo de internacionalización de nuestra marca sigue dando sus frutos y llevar a USA nuestras soluciones completas, además de satisfacernos de manera especial por lo que este país representa en la esfera global, marca el camino a seguir, pues demuestra que **tenemos la capacidad no solo de construir equipos de máxima calidad, sino de adaptarnos a los requerimientos y certificaciones específicas que se nos exijan en cualquier lugar del mundo**”.* *“Avanzamos en que las empresas alimentarias de Estados Unidos conozcan lo que*

*Emerito puede hacer por ellas actualmente y, ahora, tenemos a su disposición la prueba palpable de lo que ofrecemos con las instalaciones recientes que estamos realizando allí”.*

Pero los logros de Emerito en su idea de expansión internacional no solo se quedan en India, México o Estados Unidos, sino que llegan también a otros países de Europa donde se siguen consolidando acuerdos de colaboración muy interesantes para la firma. Es el caso también de **Rumanía** donde, gracias al reciente acuerdo con un nuevo agente también muy experimentado, **se han firmado varios proyectos al final de 2021 y se han ofertado otros con la idea de materializarse a lo largo de 2022.**

Son frutos basados en una gran dedicación al desarrollo de la exportación, considerado pilar fundamental y diferencial para la evolución de la marca Emerito en todo el mundo.

**EMERITO**



## Suprarreciclaje de los residuos de la elaboración de cerveza para alcanzar la huella de carbono cero: Steinecker utiliza el **bagazo de cerveza y la levadura como fuentes de proteínas y de energía**

> Uno de los logros más recientes de Brewnomic: durante un proyecto de desarrollo de Steinecker se analiza y se optimiza en un sistema piloto una solución integral para el suprarreciclaje de materiales y para el aprovechamiento energético de los residuos de la elaboración de cerveza.

> Del bagazo de cerveza se pueden obtener, entre otras cosas, proteínas, que en la actualidad son un recurso muy apreciado tanto en la industria de la alimentación y de las bebidas como entre los productores de complementos alimenticios o de cosméticos.

> Una vez extraídos estos valiosos componentes, aplicar la biomasa restante en una planta de biogás es mucho más sencillo que con la tecnología actual y sin tratamiento previo.

Para la mayoría de las cervecerías, el **bagazo de cerveza** no es más que un residuo del proceso de elaboración de cerveza que a menudo solo se usa como alimento para animales o que incluso se elimina, abonando los costes que ello conlleva. Sin embargo, estos residuos valen mucho más que eso... y **ocultan posibilidades que no solo resultan rentables desde el punto de vista de la sostenibilidad, sino que, además, pueden suponer un negocio adicional muy lucrativo para cualquier cervecería.** Lo demuestra el proyecto de desarrollo que han llevado a cabo conjuntamente Steinecker y el tándem de diseñadores compuesto por Waldemar Reule y Rainer Gottschalk. Su concepto se llevará ahora por primera vez a la práctica en la cervecería bávara Ustersbach.



## De residuo a materia prima

**El bagazo y la levadura son residuos ricos en proteína.** Y es precisamente esta proteína la que va a adquirir protagonismo: si hasta el momento el objetivo de la Brewnomic estaba centrado únicamente en el aprovechamiento energético de los residuos, el equipo del proyecto ha desarrollado ahora un **proceso que permite reciclar como materiales los residuos de la elaboración de cerveza.** Es un proceso dividido en **tres pasos:**

En **primer lugar, se extraen las proteínas de los residuos.** Esto se lleva a cabo en un sistema compuesto por tres equipos con un concepto similar al de la sala de cocción CombiCube. Una vez completadas la dispersión y la hidrólisis, se separa la proteína mediante filtración por membrana.

En el **segundo paso, la biomasa restante se acidifica** para, a con-

tinuación, crear abono mineral por medio de un intercambiador de iones.

**Después, la energía se utiliza para obtener biogás.** Durante este proceso, además, se añade y se limpia el agua residual de la cervecería.

## Proteína: un producto muy demandado en el mercado

La extracción de la proteína es especialmente lucrativa para una cervecería. Y es que, gracias a las tendencias que nos llaman a llevar una vida sostenible, saludable y vegana, en la industria productiva aumenta la demanda de fuentes de proteínas vegetales. **No solo el sector de los productos lácteos y de la alimentación, sino también los productores de complementos alimentarios o de cosméticos se cuentan hoy en día entre los compradores potenciales de esta solicitada materia prima.**

Además, **también son muy rentables la venta de abono mineral y el ahorro que se logra inyectando biogás**: la suma de los ingresos que se obtienen anualmente con todo ello permite recuperar la inversión en solo unos años, esto es, en mucho menos tiempo que si se optara únicamente por reutilizar la energía del bagazo en una planta de biogás clásica.

### Primer uso en la cervecería Ustersbacher

La cervecería bávara **Ustersbacher** será la primera en llevar a la práctica el proyecto de reciclaje del bagazo. Los requisitos que re-

úne son inmejorables: “A lo largo de los últimos diez años, hemos tomado ya un gran número de medidas que nos han acercado paso a paso a nuestro objetivo de convertirnos en una cervecería energéticamente autárquica de acuerdo con el concepto de Brewnomic. Por eso, **es simplemente una cuestión de coherencia que ahora intentemos también darles a los residuos del proceso de la elaboración de cerveza el uso más sostenible posible**”, explica **Stephanie Schmid**, jefa de la cervecería.

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

## METTLER TOLEDO amplía las capacidades de Track & Trace y mejora el control de calidad del envasado con nuevos sistemas Integrated Mark & Verify



Los nuevos software y sistemas T51 y T61 Integrated Mark & Verify potencian la gama de productos de Track & Trace y permiten la verificación instantánea de los códigos a fin de aumentar la exactitud y disminuir los residuos en las industrias farmacéutica y alimentaria, entre otras.

**M**ettler-Toledo PCE ha lanzado el pasado mes de enero 2022 nuevos software y sistemas Integrated Mark & Verify para

ayudar a los **fabricantes de productos farmacéuticos a cumplir los requisitos de conformidad y aumentar la seguridad de los productos**, facilitando la integración de las capacidades de marcado y verificación de códigos en sus líneas de productos. **Estas capacidades también servirán de ayuda a los fabricantes de otras industrias que se enfrentan a un número cada vez mayor de requisitos de trazabilidad de sus productos**, como la industria de **alimentos y bebidas**, en la que la calidad de los productos es de vital importancia para la salud y la seguridad de los consumidores, o las industrias textil, cosmética y petroquímica, en las que una actividad de falsificación importante amenaza el éxito de las empresas legales.

Los **sistemas Mark & Verify** (para el marcado y la verificación) **permiten la impresión y la verificación de códigos en 1D y 2D**, además de **texto alfanumérico**, como los empleados para identificar con exactitud productos individuales (serialización) y los aplicados

a envases como cajas o palés (agregación). Además de estos controles de la referencia, **las cámaras inteligentes integradas permiten controlar la presencia y la calidad**, de modo que se verifica la presencia de la información o las etiquetas requeridas, y se comprueba que la calidad de la impresión y el etiquetado sea alta, a fin de evitar la presencia de etiquetas dañadas o tinta emborronada.

Los requisitos del mercado de una amplia variedad de industrias, desde la farmacéutica hasta la alimentaria, exigen a los fabricantes la **capacidad de trazar los productos de manera individual a lo largo de la cadena de producción y distribución**, de modo que las posibles retiradas de productos se simplifiquen y se hagan más selectivas, y que se mejoren los niveles de seguridad de los productos. Los nuevos sistemas Integrated Mark & Verify ofrecen a los fabricantes la posibilidad de integrar **sin problemas** esta capacidad en sus líneas de producción

nuevos sistemas *Integrated Mark & Verify* ofrecen a los fabricantes la posibilidad de integrar **sin problemas** la capacidad de trazabilidad individual de los productos en sus líneas de producción

y se instalan con una interrupción mínima. Estos son los nuevos sistemas:

**T51 Integrated Mark & Verify:** es idóneo para la **inspección de códigos de productos orientados**, como envases de cartón, etiquetas, cajas y palés; se integra fácilmente en las líneas de producción o en el equipo de envasado y se puede conectar sin problema a las impresoras con las que ya cuenta. Es compatible con varios sensores, como cámaras inteligentes, lectores de códigos de barra y máquinas de lectura, de modo que permite controlar la presencia, calidad y referencia. Ofrece un rendimiento de hasta 300 ppm, cumple con los requisitos de Good Manufacturing Practice (GMP) y se puede actualizar con facilidad a un sistemas de serialización.

**T61 Integrated 360 Mark & Verify:** es adecuado para la **inspección de productos redondos**, como botellas y viales, de una altura máxima de 230 mm y un ancho de entre 6 y 110 mm, y emplea seis sensores de imagen para captar una visión completa de 360°. El cabezal de inspección puede instalar-

se sobre los transportadores, en equipos nuevos o en un bastidor independiente con unos requisitos mínimos de espacio. Además, se puede integrar muy fácilmente en las impresoras de las que ya disponga para controlar la presencia, calidad y referencia. Ofrece un rendimiento de hasta 500 ppm, también cumple con los requisitos de GMP y se puede actualizar a un sistemas de serialización.

**PCE Line Manager: Mark & Verify:** se trata de un **software preinstalado que ofrece una gestión integral del control de calidad** si se combina con los sistemas Mark & Verify de METTLER TOLEDO. Gestiona los controles de la presencia, calidad y referencia; e incluye varias opciones de inspección, como códigos, etiquetas, blísteres y textos. De cara al futuro, se puede actualizar a PLM Serialization o PLM Aggregation cuando se requiera para ofrecer a los usuarios una interfaz de software intuitiva y conocida capaz de cumplir los requisitos de control y seguimiento.

*“Mientras que los fabricantes de productos farmacéuticos están*



100000000000076  
1234567890  
201231  
000000001775

habitados a los requisitos de Track & Trace, cada vez más industrias también tienen que satisfacer las necesidades de serializar sus productos para su verificación a través de la cadena de distribución”, ha afirmado **Andreas Bechthold, director general de Mettler-Toledo PCE.**

“Por lo general, **las empresas de todos los sectores precisan de sistemas Mark & Verify** a medida que se puedan integrar en sus procesos de producción y en el equipo de envasado con el que ya cuentan. **Los nuevos software y sistemas T51 y T61 Integrated Mark & Verify proporcionan esta capacidad sin la necesidad de rediseñar por completo las líneas de envasado.** También ofrecen a los clientes medidas de control de calidad adicionales para asegurar una verificación exacta de

los datos, la disminución de los residuos y la minimización del riesgo de sufrir retiradas de productos”.

Además de los sistemas Mark & Verify, hay disponible un nuevo sistema para la agregación múltiple manual, que permiten agregar envases serializados en cajas o palés.

### **T16 Manual Multi-Aggregation:**

incluye una **cámara de alta resolución y enfoque automático, así como algoritmos de software avanzados**, que captan y verifican los códigos de los productos en envases de cartón serializados, y los incorpora a la jerarquía de agregación con un solo clic. Gracias a su sofisticada cámara de alta resolución, el sistema T16 ofrece un campo de visión muy amplio (600 × 400 mm) y capacidades de generación de imágenes detalladas para facilitar la captura del código de todos los envases. Esta cámara también permite inspeccionar los elementos gráficos de las etiquetas a modo de control de calidad adicional.

La incorporación de estos nuevos sistemas Mark & Verify y Aggregation llega al tiempo que Mettler-Toledo PCE anuncia la reestructuración de toda su gama de soluciones de Track & Trace.

Así, se han revisado los nombres de los productos para que sea más fácil entender e identificar la solución adecuada entre los numerosos sistemas Manual (manual), **Automated (automatizado)**, **Integrated (integrado)** e **Integrated 360 (integrado de 360°)**, así como **entre las soluciones de Mark & Verify (marcado y verificación)**, **Serialization (serialización)**, **Aggregation (agregación)** y **Multi Aggregation (agregación múltiple)**. Además, la sección de Track & Trace del sitio web de METTLER TOLEDO se ha reorganizado para que presente esta nueva estructura, así como una navegación más sencilla que mejora la experiencia del usuario y **permite que los clientes actuales y potenciales puedan acceder mejor a la información técnica.**

Bechthold lo ha explicado de esta forma:

*“Nuestra gama reestructurada de productos de Track & Trace permite a los clientes identificar la solución adecuada para sus necesidades más fácilmente y, en nuestro nuevo sitio web, tienen a mano una buena cantidad de información. Independientemente de si trabajan en el sector farmacéutico o en cualquier otro con requisitos cada vez más exigentes de Track & Trace, darán con la solución perfecta para sus necesidades de trazabilidad más rápido y de forma más sencilla que antes gracias a nuestra ampliada y renovada cartera de productos en línea”.*

**METTLER TOLEDO**

## **CODIFICADORES MANUALES.** Dinámicos, flexibles y rápidos



**M**ÁQUINAS SALMERÓN, distribuidor oficial de REINER de equipos de codificación manual por ink-jet para España, da a conocer las últimas novedades. Los productos REINER encuentran aplicación en todos los campos, desde la industria hasta administraciones públicas y bancos.

El campo de aplicación ideal de los dispositivos de marcado REINER es el marcado fiable de lotes pequeños y medianos. El etiquetado móvil a prueba de manchas también se consigue sin necesidad de los costosos sistemas o equipos de etiquetado gracias a los dispositivos de etiquetado móviles.

Integración portátil y flexible en cualquier punto de la cadena de producción.

Es posible marcar casi todas las superficies cartón, madera, palets,

papel. Con las tintas MP especialmente desarrolladas, es posible imprimir en superficies complejas como láminas y envases, así como en vidrio.

No importa si se trata de códigos de barras continuas o códigos QR, gráficos, logotipos, fechas de caducidad o números de lote: con dispositivos de etiquetado REINER, la impresión a prueba de manchas es fácil.

**MAQUINAS SALMERON.**

## La **clasificación de residuos mixtos** cambia las reglas del juego en IVAR IKS (Noruega)

**T**OMRA y la planta de clasificación de residuos noruega han demostrado que **la clasificación de los residuos mixtos antes de su eliminación es una mejor solución frente a su recogida selectiva**. Desde que se puso fin a la recogida selectiva de plásticos en esta región y se apoyó la clasificación de residuos mixtos como solución, **la instalación ha incrementado las tasas de recuperación de un 28% a un 82%**. Se ha alcanzado así una tasa de reciclaje

del 56,4%, cumpliendo, antes de tiempo, los objetivos de reciclaje establecidos por la UE para 2025. Hoy, la empresa IVAR ocupa el primer puesto en el procesamiento de RSU por volumen.

Situada en Forus, entre las ciudades de Stavanger y Sandnes, en el suroeste de Noruega, **IVAR gestiona todos los residuos y la recogida de residuos de 10 municipios que cuentan con una población aproximada de 325.000 habitantes.**



**La avanzada tecnología de la planta de clasificación de residuos sólidos urbanos permite recuperar grandes volúmenes de material reciclable antes de que sea incinerado.** De esta manera, se reducen las emisiones de CO<sub>2</sub> y la dependencia global de material virgen al poder suministrar contenido reciclado de alta calidad para generar productos y envases nuevos.

Los objetivos de reciclaje locales e internacionales se han vuelto cada vez más estrictos. Por ello, **IVAR vio la necesidad de mejorar los métodos de gestión de residuos que empleaba** y analizó con detenimiento el potencial oculto de los residuos domésticos de la región.

Con el fin de encontrar un enfoque más eficaz y respetuoso con el medio ambiente para gestionar los residuos, **la empresa buscó el asesoramiento de TOMRA.** Para identificar las oportunidades que ofrece la clasificación de residuos mixtos y evaluar su rendimiento potencial, **la planta envió muestras de los RSU de la región al centro de pruebas de TOMRA ubicado en Alemania.** Allí, los materiales se sometieron a extensas pruebas en los equipos de clasificación de TOMRA. Los análisis de dichas pruebas demostraron que, mientras la recuperación de papel a partir de los flujos de los RSU funcionaba bastante bien, **aún había un margen de mejora para la recuperación de plásticos ya que los residuos domésticos contenían grandes cantidades de plásticos reciclables,** que debían eliminarse en un proceso separado. Para el equipo de IVAR, este análisis supuso un punto de inflexión para poner en marcha una acción concreta y orientada al futuro.

### Aprovechar las nuevas oportunidades

Basándose en el análisis y en las posibilidades aún por explorar de la clasificación de los RSU

se desarrolló un **nuevo proyecto**. El resultado fue la **construcción de una nueva planta de clasificación de residuos mixtos totalmente automatizada que consta de nuevas instalaciones para el reprocesamiento de plásticos y la clasificación de papel**, así como la eliminación de la recogida selectiva de plásticos en esa región. Y es que, si bien los **plásticos** antes se recogían por separado, **ahora se depositan también en el contenedor gris y se recuperan en la nueva planta**. Como resultado de lo anterior, solo los residuos de la planta se transportan a la planta de recuperación energética de residuos y se utilizan para producir electricidad y energía para los sistemas de calefacción en remoto. En resumen, **todos los materiales que los habitantes del municipio desechan se transforman de nuevo en valor de la manera más óptima**.

A finales de 2014, el proyecto de construcción de la planta eligió a Sutco Recycling Technik como proveedor de la planta de clasificación de residuos y papel de IVAR. A su vez, Sutco eligió a TOMRA Recycling como socio del proyecto para los equipos de clasificación. **La nueva instalación comenzó a funcionar en**

**enero de 2019** y, desde entonces, 22 de las unidades de clasificación AUTOSORT® de última generación de TOMRA separan de manera eficiente y eficaz los plásticos (PET, PS, LDPE, HDPE, PP) y el papel (papel mixto, cartón, cartones de bebidas) de los residuos (contenedores grises) que se recogen en la acera. Además, los metales (aluminio, acero) también se recuperan de los residuos.

*«Estamos encantados de haber podido asesorar a IVAR en la planificación de la nueva planta, suministrar nuestros equipos de clasificación basados en sensores y de ser partícipes de un proyecto tan apasionante y revolucionario»*, comenta **Oliver Lambertz, vicepresidente y director de Desarrollo Empresarial de TOMRA Recycling**.

Mediante la combinación de los procesos más avanzados, los equipos de la planta y las tecnologías de clasificación, la planta de clasificación de residuos se ha fijado los siguientes objetivos: clasificar casi todos los plásticos de PE, PP, PS o PET aptos para el reciclado (mecánico), clasificar el 95% de las fracciones escaneadas y alcanzar índices de pureza del 95-98%.

## De los residuos mixtos a las monofracciones reciclables

Los residuos generados por los municipios a los que IVAR presta servicio contienen una gran cantidad de materiales valiosos y reciclables. Todos ellos, en su forma más pura y homogénea, pueden procesarse, reciclarse y reintroducirse en el mercado como reciclados de alta calidad.

**En la actualidad, IVAR procesa 40 toneladas de RSU por hora**, de las que separan el papel, los plásticos, los metales y los residuos en numerosas etapas:

### **Preselección**

Una vez que el material recoge-

do se introduce en la planta, los artículos de más de 350 mm se clasifican mediante una **criba de dedos** y se **trituran en trozos más pequeños** antes de que dos cribas de tambor separen el material en tres tamaños diferentes: 0-60 mm / 60-150 mm / 150-320 mm.

En un segundo paso, **las máquinas AUTOSORT de TOMRA recuperan el 90% de las fracciones de plástico de tamaño medio (60-150 mm) y de tamaño grande (150-320 mm)** antes de extraer el papel mezclado. Por último, los imanes y las corrientes de Foucault eliminan los metales ferrosos y no ferrosos.

*«Estamos encantados de haber podido asesorar a IVAR en la planificación de la nueva planta, suministrar nuestros equipos de clasificación basados en sensores y de ser partícipes de un proyecto tan apasionante y revolucionario», comenta **Oliver Lambertz, vicepresidente y director de Desarrollo Empresarial de TOMRA Recycling.***

### Recuperación de plásticos y papel

Una vez que los plásticos se preclasifican, se procede a su clasificación por tipo de material.

En primer lugar, los separadores balísticos separan las películas de plástico y los plásticos rígidos. A continuación, **14 máquinas AUTOSORT® se encargan de separar los plásticos rígidos en PP, HDPE, PS, PET y crean una fracción limpia de film de plástico LDPE.** Para aumentar aún más los niveles de pureza, estas fracciones de material limpio se someten a una segunda clasificación que también realizan las máquinas AUTOSORT®. En este paso se eliminan los contaminantes restantes.

A continuación, las fracciones finales de PS y PET de alta calidad se empaquetan en pacas específicas de cada tipo de material y se envían a diferentes plantas de reciclaje mecánico en Europa. **El LDPE, el HDPE y el PP se lavan, se secan y se peletizan en la planta de Forus y se venden como pélets.**

Al mismo tiempo, la fracción de papel mixto, así como la entrada de papel y cartón mixto procedente de la recogida selectiva, se procesa en una línea de clasificación independiente. De las 23.250 toneladas métricas de papel que

se clasifican por turno, el 95,7% del material de entrada se convierte en cuatro productos de papel comercializables como son De-ink, ECC (cartón corrugado), tetrabrik y cartón.

### Liderando el sector gracias a la tecnología TOMRA

Cuando se eligió a TOMRA como proveedor tecnológico de la planta de clasificación de residuos de IVAR, era evidente que se necesitaba la tecnología de clasificación basada en sensores más avanzada. En concreto, **TOMRA aportó 22 de sus vanguardistas máquinas AUTOSORT®** para extraer tanto el papel como los plásticos de los residuos domésticos. La tecnología y las especificaciones de la AUTOSORT® la convierten en una máquina única.

Equipada con una sofisticada tecnología de clasificación por infrarrojos, que combina el infrarrojo cercano (NIR) y el espectrómetro visual (VIS), AUTOSORT puede identificar y separar con precisión y rapidez los distintos materiales según tipo y color.

### Una nueva vida para los plásticos

Tras extraer los materiales reciclables del material de entrada, las fracciones clasificadas se

someten a un amplio proceso de reciclaje en las mismas instalaciones. **Mientras que las pa-cas homogéneas de PET y PS y los metales ferrosos y no ferrosos se venden a recicladores europeos, las poliolefinas (LDPE, HDPE y PP) se trituran en escamas, se lavan en caliente, se secan y se peletizan in situ antes de venderse como productos industriales.** Ya han sido miles de toneladas de PE y PP las que se han recuperado de los RSU y se han apartado de la incineración para integrarse en la producción de reciclados de polímeros de alta calidad.

Con la nueva planta, la tasa de recuperación de materiales reciclables ha pasado de 65% a alcanzar el 74%

## Reducción del impacto medioambiental

La actividad comercial de IVAR demuestra que una clasificación de los residuos anterior a la eliminación puede preservar los materiales reciclables y contribuir en gran medida a la protección del medio ambiente. Antes de la apertura de la planta de clasificación de residuos, la tasa de recogida selectiva en la región a la que IVAR prestaba servicio era ya muy alta y se clasificaban el 65% de los residuos recogidos. **Con la nueva planta, la tasa de recuperación de materiales reciclables ha alcanzado el 74%.**



*Recogida, clasificación de residuos mixtos y reciclaje deben ir de la mano para poder optimizar la cantidad de material que reciclamos.*

Desde el punto de vista medioambiental, la clasificación, recuperación y reciclaje de plásticos a partir de flujos de residuos mixtos —en lugar de depender solo de los sistemas de recogida de materiales— supone una reducción doble de las emisiones de CO<sub>2</sub>. **En primer lugar, se incineran menos plásticos; que tienen un alto valor calórico pero también un contenido de carbono fósil. En segundo lugar, el suministro de plásticos reciclados de alta calidad reduce la necesidad de la producción primaria.** De este modo, IVAR suministra materiales respetuosos con el medio ambiente y trabaja en consonancia con los principios de la economía circular. Todo ello se traduce en una **reducción de 33.000 toneladas métricas de emisiones de CO<sub>2</sub> al año**, lo que equivale a retirar de la circulación 20.000 coches que utilizan combustibles fósiles.

### Mirando hacia atrás y más allá

Los resultados han dejado claro que la clasificación de los RSU antes de la incineración aporta numerosos beneficios. En Noruega, por ejemplo, ya no es necesario

recoger los envases de plástico por separado (y por tanto también los costes que esto conlleva) y ha permitido que **la empresa IVAR proporcione material reciclado listo para el mercado para fabricar nuevos productos y envases, reduciendo a la vez su huella de CO<sub>2</sub> de forma considerable.** Además, los socios ya han empezado a investigar si el vidrio y los residuos biológicos podrían extraerse de forma rentable de las fracciones finas (0-60 mm).

**La automatización del proceso de clasificación con la última tecnología ha contribuido en gran medida a este cambio.** Sin embargo, aunque los socios están convencidos de que la automatización complementa la clasificación de residuos, ésta nunca sustituirá a los sistemas locales de recogida selectiva de residuos. Los componentes de una gestión óptima de los residuos —**recogida, clasificación de residuos mixtos y reciclaje— deben ir de la mano.** Sólo así podremos optimizar la cantidad de material que reciclamos. En Noruega, sin duda, funciona.

**TOMRA**

## Las empresas deben prepararse para la **Responsabilidad Ampliada del Productor**

**Los residuos se clasifican según su ámbito de generación en domésticos, comerciales o industriales. Otra importante clasificación, debido a la gran cantidad generada, es si son residuos de envases u otros residuos.**

Uno de los factores que mayor repercusión tiene en la generación de residuos, es la forma en que los productos están fabricados y **cómo se gestionan los residuos que generarán tras su uso**. La responsabilidad ampliada del productor es una herramienta que hace recaer sobre los propios productores la responsabilidad, económica y/u operativa, de la gestión de los residuos en los que se convertirán sus productos cuando llegan al final de su vida útil.

Hoy en día, la Responsabilidad Ampliada del Productor (**RAP**) originalmente definida para los flujos de residuos de envases domésticos, **se ha extendido a muchos otros flujos de residuos** (aparatos electrónicos, medicamentos caducados, aceites usados, envases

fitosanitarios...) **y se ha convertido en el instrumento de política medioambiental para reducir la contaminación y la generación de los residuos** cada vez más utilizado por gobiernos de todo el mundo.

En España, en lo que respecta a distintos tipos de residuos, **los productores tienen la obligación de unirse a una organización a la que pagan una contribución**, calculada en función de la cantidad puesta en el mercado de productos en unos casos y de envases en otros, que se convertirán en residuos tras su uso. Esto varía según el tipo producto, ya que refleja los costos de recolección, tratamiento y la recuperación esperada de los materiales que contiene.



La normativa anterior eximía del cumplimiento de establecer este tipo de sistemas para los flujos de residuos de envases industriales y comerciales, recayendo la responsabilidad de su gestión en el poseedor final. Este aspecto ha sido modificado en la nueva normativa nacional que se publicará este mismo año, **y ahora los usuarios de envases industriales y comerciales estarán también obligados a establecer un Sistema de Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP) ya sea individual o colectivo.**

El concepto de Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP) forma parte de la política de residuos de la Unión Europea desde hace años. Así, la Directiva Marco de Residuos (DMR) señala en su artículo 8.1.: *“Para mejorar la reutilización, la prevención, el reciclado y la valorización de los residuos, los Estados miem-*

*bros podrán adoptar medidas legislativas o no legislativas para garantizar que cualquier persona física o jurídica que desarrolle, fabrique, procese, trate, venda o importe productos de forma profesional (el productor del producto) vea ampliada su responsabilidad de productor”.*

En España esta responsabilidad ampliada del productor se establece en la legislación sobre residuos. En concreto en el Título cuarto *«Responsabilidad ampliada del productor del producto»*, de la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados.

La futura Ley de residuos y suelos contaminados para una Economía Circular, ya aprobada por el Congreso y remitida al Senado, junto con la eminente aprobación del nuevo Reglamento sobre envases y residuos de envases, tienen prevista la aplicación de la responsabilidad ampliada del productor (RAP) en coherencia con la normativa europea, y establecen fechas clave para su puesta en marcha según los diferentes flujos de residuos. También ofrece la posibilidad de desarrollar sistemas voluntarios para flujos de residuos no regulados en vistas de

promover este sistema de gestión y garantizar el desarrollo del modelo económico hacia la economía circular.

## Flujos de envases comerciales e industriales

Como hemos mencionado anteriormente en relación con los residuos de envases domésticos, prácticamente la totalidad de los envasadores cumplen con sus obligaciones mediante la participación en un SIG (Sistema Integrado de Gestión), ahora llamado SCRAP (Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor). Sin embargo, cuando se trata de residuos de envases industriales o comerciales y aunque ya existen algunos sistemas colectivos de responsabilidad ampliada del productor para este tipo de envases, **queda mucho por hacer.**

Este modelo de responsabilidad ampliada del productor ya se ha desarrollado para distintos tipos y flujos de residuos de envases industriales (aún a día de hoy de carácter voluntario). Un ejemplo es **AEVAE**, un Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor (SCRAP) diseñado e implantado por **Heura para fabricantes, envasadores y distribuidores de productos de uso agrícola profesional.**

No obstante, la aplicación de regímenes de responsabilidad ampliada del productor (**RAP**) a todos los envases (los comerciales e industriales incluidos), y la asunción por parte de los productores del coste real y total de la gestión de los residuos de envases, deberá realizarse antes del **31 de diciembre de 2024.**

A pesar de que la RAP será una obligación normativa, también puede convertirse en una **gran oportunidad de cambiar el modelo actual basándonos en una economía circular** que sea viable en términos económicos, medioambientales y sociales.

**HEURA**



Fabricantes

**26-30** APRIL 2022  
+ first week of **May**

**OPEN  
HOUSE**

*Beauty*



Marchesini Group anuncia la **primera Jornada de Puertas Abiertas de la División de Belleza**: en abril, las puertas de la fábrica se abrirán durante la feria internacional Cosmopack

**M**archesini Group abre las puertas de su División de Belleza para mostrar al mundo las últimas tecnologías desarrolladas en el campo del procesamiento y envasado de productos cosméticos. Del 26 al 30 de abril, las nuevas instalaciones de **5.000 metros cuadrados**, recientemente construidas en el interior de la sede de **Pianoro**, acogerán una gran selección de máquinas y líneas de producción desarrolladas para satisfacer las necesidades

de la industria cosmética: **desde grandes multinacionales hasta pequeños laboratorios, se ofrecerá a clientes y proveedores una visión de cerca** de las tecnologías diseñadas para atender todo el ciclo de producción de un producto cosmético, desde el proceso hasta el final de la línea.

Sin embargo, nuestra capacidad de innovación debe tener en cuenta las necesidades del mercado: es por eso que Marchesini

**"Daremos la bienvenida a nuestros clientes para mostrarles nuestras últimas tecnologías, compartiendo ideas y planes para el futuro en un entorno inspirado en la belleza".** *Valentina Marchesini, miembro de la junta directiva del Grupo Marchesini.*

Group ha optado por organizar la Open House de su división de belleza **junto con la esperada Cosmopack 2022**, la exposición internacional más importante dedicada a la cadena de producción de cosméticos, que se celebrará en Bolonia del **28 de abril al 1 de mayo**.

**Marchesini Group Beauty**, la marca que reúne las tecnologías cosméticas del Grupo, **también estará presente en la feria**, donde mostrará **soluciones para el llenado y envasado de tubos, frascos y botellas, máquinas para producir lápiz labial y un pequeño laboratorio**, especialmente instalado en el stand (Hall 19PK - Stand A9PK): esto creará un vínculo directo entre los dos eventos, al mismo tiempo que ofrece a los clientes un servicio de recogida.

*"Estamos encantados de poder finalmente abrir las puertas de nuestras nuevas instalaciones, donde se coordina toda la división de belleza del Grupo"*, comentó **Valentina Marchesini, miembro de la junta directiva del Grupo Mar-**

**chesini.** *"Daremos la bienvenida a nuestros clientes para mostrarles nuestras últimas tecnologías, compartiendo **ideas y planes para el futuro en un entorno inspirado en la belleza**. En la feria, también discutiremos las nuevas tendencias del mercado de sostenibilidad y cuidado personal con todos los actores de la cadena de suministro. El mundo de hoy necesita belleza".*

**Open House: una amplia gama de máquinas y servicios para la industria cosmética en 13 áreas de exposición**

Durante los días de Open House, que incluirá eventos y veladas de entretenimiento para los huéspedes, el equipo de Marchesini Group Beauty estará disponible para mostrar a los visitantes los últimos productos de sus marcas líderes. En particular, se exhibirá lo siguiente:

- líneas completas para el llenado y envasado de frascos, tubos y botellas.

*Del 26 al 30 de abril, Marchesinas abrirá las puertas de su División de Belleza coincidiendo con **Cosmopack 2022** (28 de abril al 1 de mayo), la exposición internacional más importante dedicada a la cadena de producción de cosméticos.*

- un área dedicada a las tecnologías de **Axomatic**, una marca que diseña y fabrica turboemulsionantes, máquinas de llenado de tubos y máquinas de llenado cosmético.
- un área de maquillaje dedicada a **Cosmatic**, una marca que produce máquinas para el envasado de lápiz labial y el relleno de polvos cosméticos.
- las innovaciones desarrolladas por **Dumek**, una empresa histórica especializada en soluciones de procesos, que recientemente se trasladó a las nuevas instalaciones de la sede en Pianoro (Bologna).
- soluciones de envasado primario, diseñadas para aplicaciones dermo-cosméticas, por **Corima**, una división del Grupo que es líder italiano en el llenado de productos estériles. Estas máquinas también se utilizarán para demostrar los servicios de Asistencia en Vivo, Teleservicio y MIMO, que son un excelente ejemplo de la eficiencia y puntualidad de la Atención al Cliente del Grupo Marchesini durante el período de pandemia;
- áreas reservadas para las **tecnologías de envasado secundario**, incluidas las producidas por el Grupo Marchesini y la ingeniería V2, así como las nuevas máquinas etiquetadoras diseñadas para el sector cosmético, producidas por la división Neri. También se exhibirán productos de **Rinova**, que se especializa en la **renovación de máquinas del Grupo Marchesini propiedad de los clientes**.
- los últimos productos de **SEA Vision, socio del Grupo especializado en sistemas de visión**, y de Vibrotech, empresa que fabrica sistemas de alimentación y orientación utilizados en procesos industriales automatizados.

**MARCHESINI**



## Una **solución** para pistolas (trigger) o bombas dosificadoras

**S**e espera que el crecimiento de la demanda de pistolas/bombas dosificadoras crezca fuertemente por varias razones. Uno de los principales factores que contribuyen al crecimiento del mercado de pistolas/bombas dosificadoras es la **mejora en el actual estilo de vida rápido de los individuos**. El crecimiento del mercado mundial de pistolas/bombas dosificadoras también se verá respaldado por los crecientes avances y mejoras tecnológicas, que se espera que influyan en la demanda del mercado mundial de pulverizadores de gatillo.

### OSCAR PARA PISTOLAS (TRIGGER)

**OSCAR TIRELLI – AROL GROUP, es una máquina lineal diseñada específicamente para el cierre de pistolas o bombas dosificadoras, a velocidad media-baja.**

Las pistolas/bombas dosificadoras se orientan en un distribuidor mecánico y luego se transportan a una estación de estiramiento de las cánulas. Esta parte de la máquina consiste en un carrusel con pinzas.

No se requiere ningún ajuste en el momento del cambio de formato. Mientras que las pistolas o bombas dosificadoras están en el carrusel, las botellas entran en la máquina a través de un sinfín. El carrusel introduce guiando las cánulas en las botellas a medida que giran. El par de aplicación se controla electrónicamente.

La máquina OSCAR es una patente registrada.

**AROL  
TIRELLI**

## Controladoras de peso **iXAPACK GLOBAL**: **soluciones de pesaje** desarrolladas para un **control simple** y adaptado de los **productos procesados**

**E**quipo de control esencial para las líneas de producción, las **Controladoras de Peso deben ser flexibles, fáciles de usar, pero también estar conectadas**, para satisfacer las necesidades de las empresas usuarias. Diseñador y fabricante de este tipo de equipos desde hace muchos años, **iXAPACK GLOBAL ofrece soluciones de pesaje para asegurar un control preciso del peso del producto.**

### CONTROLADORA DE PESO IPFA TG3-A

Tanto si están brutos como si están envasados en bolsas, estuches o cajas, **las Controladoras de Peso de iXAPACK GLOBAL pueden pesar todos sus productos a gran velocidad** (hasta 200 pesadas por minuto). Para los productos fuera de tolerancia, la máquina dispone de varios sistemas de eyección: cilindro antirrotación, flipper, cinta basculante, sistema de soplado, adaptados a la forma del producto. Los productos se reciben en bandejas de acero inoxidable o en mesas de rodillos.

La Controladora de Peso iXAPACK GLOBAL está disponible en varias versiones:

- **IP65 (versión «estándar»)**, con una pantalla de 12" y protección IP65
- **Versión IP69K**, índice de protección que permite lavar el equipo con una pistola de espuma
- **Versión Pesadora de Cajas**, para capacidades de pesaje más largas (hasta 30 kg)





La Controladora de Peso TG3-A ofrece una amplia gama de funciones de control y personalización.

## UN DISEÑO ADAPTADO A LAS PRODUCCIONES

Todas las versiones de las Controladoras de Peso están **equipadas con un nuevo chasis de acero inoxidable**, aún más higiénico, que evita cualquier retención de agua o productos. Equipado con un sistema de cinta extraíble sin herramientas, el equipo está disponible en doble o triple líneas en función del volumen de producción.

cronización con los equipos anteriores y posteriores, muchas otras características también están disponibles para una mayor comodidad en la gestión de línea. Solo o en combinación con un Detector de Metales o una Etiquetadora, **la Controladora de Peso TG3-A ofrece una amplia gama de funciones de control y personalización.**

**IXAPACK**

## USO SIMPLIFICADO PARA LOS OPERADORES DE PRODUCCIÓN

Para una experiencia de usuario óptima, **ixAPACK GLOBAL también ha desarrollado un software propio** disponible a través de la pantalla táctil del equipo, que permite gestionar fácilmente los cambios de formatos y extraer rápidamente las estadísticas de producción. Visualización del estado de las células en la máquina, sin-



## Alimentaria FoodTech presentará un avance de su oferta en Alimentaria 2022

De forma excepcional, debido al aplazamiento del salón de equipamiento, ingredientes y tecnología para la industria alimentaria a septiembre de 2023, **Alimentaria FoodTech tendrá un espacio propio en la próxima edición de Alimentaria, que se celebrará del 4 al 7 de abril de 2022 en el recinto Gran Via de Fira de Barcelona.**

El Área FoodTech de Alimentaria 2022 ofrecerá una muestra representativa de algunos de sus sectores en un espacio de cerca de **2.000m<sup>2</sup>** ubicado estratégicamente en el pabellón 3, junto a los salones Intercarn e Interlact. De hecho, **el sector cárnico es el principal demandante** del equipamiento e ingredientes que se expondrá en el Área FoodTech, mientras que **el lácteo es otro de los sectores más interesados en su oferta**. Además, este espacio dispondrá de su propia agenda de actividades, así como un programa de compradores exclusivo.

**Ricardo Márquez, director de Alimentaria FoodTech**, explica que “el Área FoodTech de Alimentaria 2022 pretende ser un puente de conexión con la próxima edición de nuestro salón, que se celebrará del 26 al 29 de septiembre de 2023”. Según Márquez, “en este espacio único avanzaremos una oferta representativa de diversos

sectores, con especial protagonismo del de ingredientes y procesamiento. Se trata de una buena oportunidad para los profesionales que hayan echado en falta las valiosas interacciones presenciales que se producen en la feria”.

En estos momentos ya han confirmado su participación 35 empresas, un tercio de las cuáles no habían participado en la anterior edición de Alimentaria FoodTech.

Una de las compañías que ha decidido apostar por el Área FoodTech es **Handtmann**, suministradora a nivel mundial de **máquinas de embutición y porcionado**, así como soluciones de automatización para la producción de alimentos. Su **Managing Director, Jordi Elvira**, considera que “por las causas que todos conocemos, se han enfriado mucho las relaciones personales en general y poco a poco hay que intentar volver a la normalidad”. Por ello, explica

que “nos ha parecido una gran idea incluir este espacio dedicado a la tecnología en Alimentaria 2022. De esta manera, podemos hacer un avance de forma presencial, tanto a visitantes como expositores, de todas nuestras novedades. De hecho, **estos últimos dos años Handtmann ha invertido mucho en el desarrollo de nuevas tecnologías para la industria de la alimentación**, y exponer en Alimentaria es una buena manera de presentar algunos de nuestros productos como previa antes de la edición de Alimentaria FoodTech 2023, en la que también participaremos”.

**Controlsa, fabricante de puertas y cerramientos industriales**, es otro destacado expositor en el Área Foodtech de Alimentaria 2022. Como argumenta su **Sales Manager, Sergio Iglesias**, “llevamos 30 años exponiendo en Alimentaria FoodTech, estaremos en la edición de 2023 y en esta ocasión **valoramos especialmente tener sinergias con todos los sectores de Alimentaria**. Siempre presentamos novedades y este año no será una excepción”.

**Iglesias** también señala que “buscamos ampliar nuestros contactos comerciales y nuestras expectativas están bastante altas. **Cada vez que participamos en una feria notamos un tirón de las ventas en los meses siguientes**. Aunque con la pandemia todo ha sido más complejo, esperamos que el salón sirva de revulsivo, que cuando se celebre ya tengamos una cierta normalidad y una buena afluencia de público, sobre todo internacional”.

Esta iniciativa forma parte del plan de Alimentaria FoodTech para mantenerse en contacto permanente con su industria hasta su próxima celebración, del 26 al 29 de septiembre de 2023. Así, el salón ha programado diversos encuentros con sus sectores representados mediante formatos digitales y presenciales destinados a ofrecer nuevas oportunidades de negocio. Uno de ellos es el congreso sobre seguridad alimentaria Barcelona Biofilm Summit, que se celebrará en el último trimestre de 2022.

**ALIMENTARIAFOODTECH**



## El Ministerio de Industria, Comercio y Turismo otorga la **categoría de internacionalidad** a **EXPOSOLIDOS, POLUSOLIDOS Y EXPOFLUIDOS 2022**

Una edición más el Ministerio de Industria del Gobierno de España, en concreto la **Secretaría de Estado de Comercio**, ha otorgado la categoría de “**plena Internacionalidad**” a los salones **EXPOSOLIDOS 2022, POLUSOLIDOS 2022 y EXPOFLUIDOS 2022**, que se van a celebrar del **10 al 12 de mayo de 2022** en los recintos de La Farga de L’Hospitalet y Fira de Cornellà. Esta categoría se ha dado después de auditar las cifras del 2019, tanto de visitantes como de expositores.

Las **exigencias** para acceder a la categoría de “plena Internacionalidad” es cumplir, los siguientes requisitos, los cuales son auditados por una empresa in-

dependiente de la organización:

- > Que el número de **expositores extranjeros directos sea al menos el 10% del total** de expositores directos.
- > Que los **visitantes extranjeros no supongan menos del 5% del número total** de visitantes.
- > Que se haya **celebrado con regularidad al menos en tres ediciones anteriores**.
- > Que los parámetros anteriormente señalados indiquen una **progresión positiva** en las últimas ediciones.
- > Que exista **apoyo del sector a la feria**.
- > Que el certamen permita la adquisición de **nuevas tecnologías al sector**.

*Las ferias internacionales, como EXPOSOLIDOS 2022, POLUSOLIDOS 2022 y EXPOFLUIDOS 2022 son un instrumento clave de promoción comercial*

> **Informes positivos** de la Dirección Territorial de Comercio después de haber visitado la última edición y del ICEX.

> Además se consideran complementariamente otros criterios tales como la **necesidad de que exista oferta exportadora española**, que el certamen englobe la máxima proporción de empresas tanto productoras como exportadoras del sector; el hecho de que el lugar de celebración coincida con la zona geográfica donde exista la mayor concentración de productores.

Los **beneficios** que conlleva para EXPOSOLIDOS 2022, POLUSOLIDOS 2022 y EXPOFLUIDOS 2022 tener la categoría de “plena internacionalidad” son:

> **Difusión y publicidad** (pues se distribuye entre instituciones y organismos administrativos, organizaciones empresariales, oficinas comerciales de España en el exterior que a su vez difundirán su contenido entre diversos operadores económicos, etc.)

> **Ventajas aduaneras** de las que gozan también las ferias con internacionalidad a efectos sólo aduaneros (ahorro de costes de almacenamiento, tramitación e inspección y dispensa de garantía).

> Requisito indispensable para poder recibir **subvenciones** con cargo a los Presupuestos Generales del Estado.

Las ferias internacionales, como **EXPOSOLIDOS 2022, POLUSOLIDOS 2022 y EXPOFLUIDOS 2022 son un instrumento clave de promoción comercial**. En ellas se dan cita los principales empresarios de cada sector y son un marco insustituible para el establecimiento de contactos, el conocimiento de la oferta sectorial, el lanzamiento de proyectos, o la difusión de información, creando importantes oportunidades de negocio.

**EXPOSOLIDOS  
POLUSOLIDOS  
EXPOFLUIDOS**

## Más de 400 empresas han confirmado ya su participación en **Hispack 2022**

# Hispack 2022

PACKAGING, PROCESS  
& LOGISTICS

La próxima edición de **Hispack** se celebrará del **24 al 27 de mayo de 2022 en el recinto de Gran Via de Fira de Barcelona** y supondrá una gran oportunidad comercial y de reencuentro sectorial para la industria española del envase y embalaje.

La feria de referencia en packaging, proceso y logística **ya cuenta con más de 400 expositores directos confirmados** (un 15% de ellos internacionales). Esto supone 24.000 m2 contratados, esto es, el 85% de la superficie prevista, y 800 marcas representadas.

El evento que organiza Fira de Barcelona en colaboración con Graphispac Asociación pondrá el **foco en la innovación en torno al envase y embalaje** que, tal como destaca el **director de Hispack, Xavier Pascual**, será **“decisiva para ayudar a otros sectores a crear valor económico en la etapa pospandemia para la fabricación de sus productos, procesos, logística y comercialización”**.

Hispack será una de las primeras ferias internacionales del sector del packaging en celebrarse presencialmente, contribuyendo al impulso del mercado interior y de las exportaciones de una industria que se ha demostrado estratégi-

ca durante la pandemia y que saldrá reforzada tras este periodo tan complejo.

En este sentido, el **presidente del Comité Organizador, Jordi Bernabeu**, subraya el papel dinamizador que tendrá la feria: **“Reuniremos nuevamente a todo el ecosistema del packaging en una plataforma comercial de eficacia demostrada, que aglutinará la mejor oferta y que resultará de utilidad para todas las empresas industriales y de gran consumo que buscan soluciones de packaging, proceso y logística. Es el momento de reencontrarnos como industria, marcar los retos que tenemos por delante y de aprovechar esta oportunidad comercial”**.

## Cinco sectores de oferta

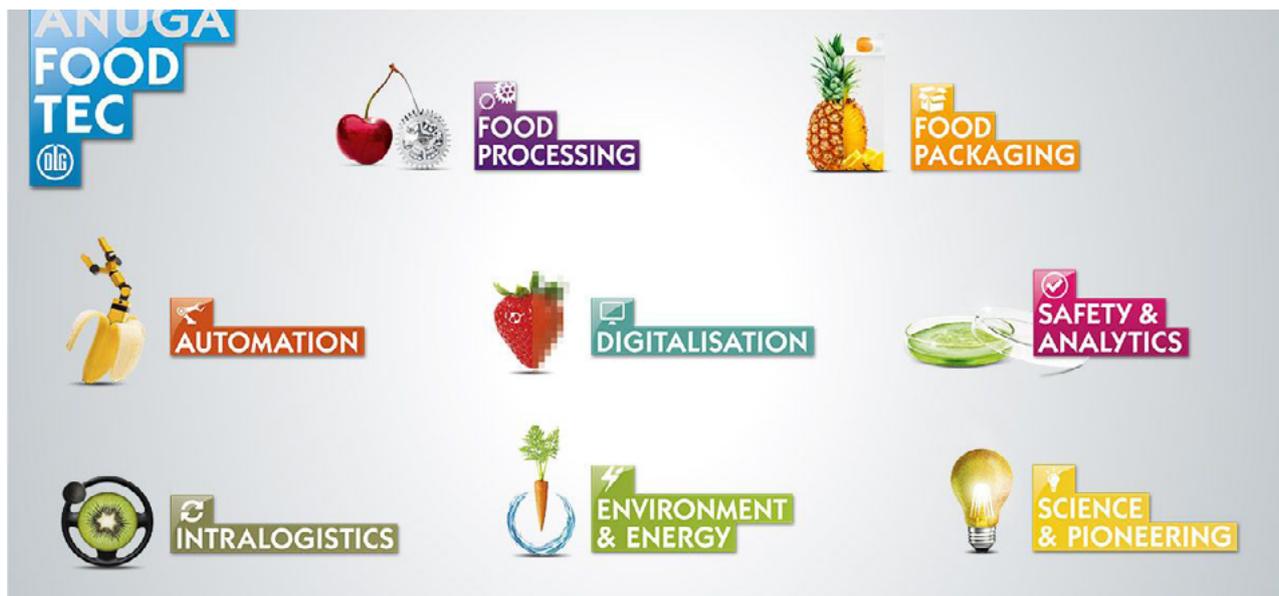
El ritmo de contratación hasta el momento augura una buena edición, en **cuya oferta comercial estarán representadas más de un millar de marcas de la industria**, cubriendo las diferentes partes del ciclo de vida de packaging. De este modo, Hispack 2022 estructurará su oferta expositiva en cinco sectores, **ocupando los pabellones 2 y 3 del recinto ferial de Gran Via**. Así en la especialidad de **Packaging Machinery&Process** se mostrarán los últimos desarrollos para las líneas, procesos y operaciones de envasado de productos: desde equipos que fabrican y moldean envases, a maquinaria de llenado y cierre, pasando por tecnología de lectura y verificación, líneas de transporte, equipos de acondicionamiento y embalaje. En el **sector Labelling&Bottling** se exhibirá la maquinaria y equipamiento para las líneas de embotellado, así como maquinaria de proceso y final de línea para bebidas o aceites, acompañada con soluciones de etiquetado, codificación y marcaje.

Completan la oferta de Hispack los sectores de: **Logistics, Automation & Robotics**, con soluciones para los equipos de intralogística y manutención, almacenaje, distribución y transporte para la me-

jora de los sistemas y equipos que facilitan la recepción del producto desde el centro de producción hasta el consumidor; **Industrial Packaging, Soluciones y materiales para el embalaje secundario o terciario de productos industriales**; y **Brand Packaging**, envases, estuches, materiales, formatos y diseños para que las marcas se diferencien en el punto de venta y optimicen la experiencia de uso de sus productos. Dentro de este último sector, se potenciará especialmente el apartado de Premium Pack, con soluciones específicas para los profesionales del marketing, las agencias de diseño y el branding que quieren reposicionar sus productos o cambiarlos de categoría a través del packaging sobre todo en el mundo de la cosmética, la perfumería, las bebidas y la alimentación.

Como viene siendo habitual, Hispack incluirá **jornadas**, encuentros de negocios y otras **actividades**, que incidirán en la sostenibilidad, la digitalización y la innovación como los ejes que marcan la evolución del packaging, elemento necesario en la fabricación, distribución y comercialización de cualquier producto.

**HISPACK**



## Soluciones eficientes para la industria alimentaria en Anuga FoodTec 2022

Más rápido, más flexible, más sostenible: la industria alimentaria se enfrenta a numerosos desafíos y se está preparando para dar forma a su producción de una manera que ahorre más recursos. La energía renovable y su generación descentralizada está proporcionando un impulso adicional. Los modernos sistemas fotovoltaicos y unidades de cogeneración para la producción combinada de electricidad, calor y refrigeración están ayudando a las empresas a ahorrar costes operativos y emisiones de CO<sub>2</sub>. Sin embargo, el cambio energético presenta grandes desafíos para la industria. Si bien los objetivos de la política climática son cada vez más exigentes, la regulación de eficiencia a nivel de la UE también se desarrolla continuamente.

Los productores de alimentos, que se esfuerzan por garantizar su seguridad de suministro bajo el cumplimiento de las disposiciones legales, encontrarán en **Anuga FoodTec del 26 al 29 de abril de 2022** novedades que les ayudarán a realinear su eficiencia energética. Aquí se aplica lo siguiente: ya en la fase de diseño de máquinas y sistemas, las consideraciones energéticas se tienen cada vez más en cuenta, y todas las innovaciones también se combinan siempre con los aspectos de digitalización.

### Máxima eficiencia del tren motriz

Los componentes eléctricos y neumáticos compactos, que están específicamente optimizados para proporcionar una mayor

productividad con un menor consumo de energía, son un factor importante. **En marzo de 2021 entró en vigor en toda Europa la nueva Directiva de Ecodiseño.** Esto llevó a que los motores asíncronos estándar diseñados para un funcionamiento continuo también tuvieran que desarrollarse más. Los convertidores de frecuencia entran en el ámbito de aplicación de la nueva directiva por primera vez. Los especialistas en accionamientos ya ofrecen una amplia gama de motores eléctricos que se corresponden con los requisitos más exigentes de la clase de eficiencia IE4. Para que el cambio a los nuevos motores funcione, ponen herramientas basadas en la web a disposición de sus socios OEM y clientes finales.

Como paquete global electromecánico, **el tren motriz es el requisito previo conceptual para una integración energéticamente eficiente de los componentes individuales;** según el tipo de máquina y las demandas concretas, se puede lograr un ahorro de energía de entre el 20 y el 50 por ciento. Los servoaccionamientos síncronos descentralizados tienen aquí una ventaja sobre los motores asíncronos. Por lo que el peso también juega un papel, porque cuanto más ligero es un servomotor, menos potencia de accionamiento necesita. Un efecto de

ahorro que se suma en máquinas de envasado de alto rendimiento con más de 50 servoejes. Paralelamente a esto, cada vez más componentes, como válvulas de aire comprimido, se integran directamente en las máquinas en lugar de en el gabinete de control. Menos cableado, tubos más cortos y un menor riesgo de fugas son el resultado de esta estrategia de descentralización de los constructores de plantas.

### Big data contra el desperdicio de energía

Además de motores y bombas eléctricas eficientes, así como métodos de recuperación de energía, la industria de producción de





alimentos se está enfocando cada vez más en el uso de **energía controlado por la demanda**. La digitalización permite la identificación de un potencial de ahorro adicional. En el futuro, **Big Data y los algoritmos de autoaprendizaje proporcionarán una descripción completa de todos los flujos de energía en la empresa** hasta los sistemas de calefacción, climatización y ventilación. Teniendo en cuenta los datos previstos para la producción, el uso del edificio y el clima, se simula el consumo total de energía, en el que los objetivos preestablecidos son la **reducción de costos y el ahorro de CO2**. Dicho sistema no reacciona al estado real, sino que controla los procesos de energía de manera proactiva de acuerdo con las predicciones calculadas de los requisitos de electricidad, calor y refrigeración.

**Los sensores inteligentes y robustos que recopilan datos, generan**

**información y la comunican en tiempo real son la base para una gestión energética en red 4.0 de este tipo.** Registran el consumo de energía y los valores eléctricos básicos. Las aplicaciones móviles permiten evaluar los datos de energía independientemente de la ubicación. Registran el consumo de calor, electricidad o aire comprimido hasta el nivel de las máquinas individuales y los evalúan en superficies de gestión claramente dispuestas. Esta recopilación estructurada de datos de diferentes fuentes permite el cálculo directo y la comparación de indicadores clave de rendimiento, tanto para sistemas generales como para consumidores individuales. La representación de los datos se puede adaptar a las necesidades del usuario. De esta manera, el operador de la máquina puede controlar el estado actual del sistema.

### **El acoplamiento sectorial como nuevo escenario**

Las tecnologías Big Data también juegan un papel clave en el éxito del cambio energético más allá del nivel corporativo. En el Instituto de Nuevos Sistemas de Energía de la Universidad Técnica de Ingolstadt, en el marco del proyecto titulado "BlueMilk", el Prof. Dr. Por lo tanto, el ingeniero **Uwe Holzhammer** se está concentrando en identificar formas para que las empresas

den forma activa al cambio energético. *“El objetivo debe ser cubrir la demanda eléctrica residual con energías renovables mediante sistemas eólicos y fotovoltaicos”*, afirmó. Junto con socios de la industria láctea,

Al mismo tiempo, **los científicos se esfuerzan por encontrar formas que permitan el abastecimiento y/o suministro flexible de energía.** Un enfoque de acoplamiento de sectores que está investigando “BlueMilk” es la cogeneración inteligente de energía y calor utilizando unidades de cogeneración. *“Organizar el suministro en el sistema general de suministro en función del precio de la electricidad abre nuevas posibilidades a las lecherías, no solo para generar ingresos, sino también para absorber las emisiones de CO2”*, explicó **Volker Selleneit, asistente de investigación del equipo.**

Mientras que las soluciones de los expositores presentadas en Anuga FoodTec pueden responder a las preguntas de los visitantes en todos los segmentos de la exposición, en el transcurso del programa de eventos y congresos de la feria, los expertos mostrarán qué medidas e ideas puede implementar la industria alimentaria para abordar los desafíos de el cambio de energía y lograr los ahorros de recursos deseados.

## ACTIVIDADES

**Martes 26 de abril de 2022, 11:50 – 13:20, Escenario Principal – Temas, Tendencias, Tecnologías, Pabellón 6, Stand A 100/C 129**

En el marco del evento **“Enfoques para la neutralidad climática en la industria alimentaria”**, la BVE, la Federación Alemana de Industrias de Alimentos y Bebidas, reunirá a expertos de varias secciones, quienes demostrarán estrategias y formas para la agricultura y la industria alimentaria.

**Martes 26 de abril de 2022, 13:40 – 15:10, Escenario Principal – Temas, Tendencias, Tecnologías, Pabellón 6, Stand A 100/C 129**

*“Producción de alimentos en la fábrica inteligente”*

Organizador: IVLV – the Industry Association for Food Technology and Packaging eV, Freising, Alemania

**Viernes, 29 de abril de 2022, 11:50 am – 1:20 pm, Escenario principal – Temas, Tendencias, Tecnologías, Pabellón 6, Stand A 100/C 129**

## ANUGAFOODTEC





## Exhibition Trio for the **Converting, Corrugated and Industrial Print Industry** to go ahead in spring

### **CE Europe, CCE International, InPrint Munich**

With European governments moving fast to ease Covid and travel restrictions, Event Organiser Mack-Brooks Exhibitions has confirmed that their co-located spring exhibitions for the Converting, Paper and Print Industry will go ahead as planned. All three events – ICE Europe, CCE International and InPrint Munich – will take place side-by-side and face-to-face, from 15-17 March 2022 at Munich Trade Fair Centre in Germany.

Spring is the season of new beginnings: Amid positive signs of general recovery, the upcoming March editions of ICE Europe, CCE International and InPrint Munich mark

a long-awaited return of unrivalled business and networking opportunities for the converting, paper and print industries and the various markets they serve.

*“We can’t wait to welcome everyone back to the show floor”, says **Patrick Herman, Event Director of the Converting, Paper and Print Events at Mack-Brooks Exhibitions.** “Of course, we can’t rule out all eventualities, but an awful lot would have to happen to make us postpone. This means that for the first time since the start of the pandemic, industry professionals involved in the converting, printing and finishing process will finally get the chance to meet and re-connect with their technology suppliers and peers again.”*

### 3-in-1 event providing more value

New this year, ICE Europe, CCE International and InPrint Munich will take place in parallel, **creating a tremendous offering for the converting, corrugated and printing community in various manufacturing sectors.** With full access to all exhibition stands on a net floor area exceeding **13,500 square meters**, attendees will benefit from a breadth of solutions and increased synergies between suppliers. In total, more than **460 international companies** will present their latest machinery, accessories and services, aimed at optimising the production process or enhancing product features.

A large proportion of ICE Europe, CCE International and InPrint Munich visitors work for the same industry sectors, such as packaging, plastics and paper, consumer electronics, pharma and cosmetics, food and beverage, transport and logistics, engineering, textile and furniture. And they all share the same challenge: To always be ready to react quickly to ever-changing market trends and demands, fuelled by the constant acceleration of retail and e-commerce.

*“There is ongoing need for creative and customised products that meet specific performance attri-*

*butes for specific end uses, often involving digital elements. To achieve this, producers need to invest in new solutions, for example a new surface treatment or mechanical process to add functionality or enhance specific product features. Efficiency and sustainability are also important key drivers, both in regard to the manufacturing process as well as to the finished product”*, explains **Patrick Herman**.

*“So a typical ICE Europe or CCE International visitor might initially be searching for a clever converting solution to produce a fully recyclable packaging blank, but they will also be looking at technical challenges further down the line, trying to keep the overall production process lean and clean, for example by adding an integrated print solution to label or decorate their finished foil, paper, or carton product – which they will find at InPrint Munich on the same show floor!”*

### New Matchmaking Service across all three exhibitions

To ease the time-consuming task of finding suitable tech suppliers, a new AI-powered matchmaking service will assist buyers in making smarter networking decisions by suggesting relevant people to meet.

This will help attendees to prepare their show visit and use their time on-site efficiently. The new match-making service covers all three exhibitions, ensuring visitors can connect with any supplier of interest across ICE Europe, CCE International and InPrint Munich.

Exciting Supporting Programme to boost buyer-supplier connections  
A diverse supporting programme, featuring the ever-popular InPrint Conference, ICE Awards, and CCE Open Seminars, offer additional touchpoints between buyers and tech suppliers. The supporting programme runs through all three exhibition days, offering a clear roadmap to a successful future for all converting, processing and industrial printing specialists. Attendance is free of charge to all registered exhibitors and visitors. Please see exhibition profiles below for further information.

### Delivering a milestone event under safe conditions

All three shows follow a robust programme of measures to support the health and safety of everyone on-site. Over recent months, Mack-Brooks Exhibitions and venue partner Messe Munich have built a strong track record of successfully delivering large trade events in a Covid-safe environment, in-

cluding the inter airport Europe exhibition in November with more than 10,000 attendees. *"Thanks to our rock-solid event management experience, our show teams can proactively prepare for Covid-secure events in accordance with current Government guidelines, and we are able to change safety and entry procedures at short notice if needed"*, **explains Patrick Herman**, *"We are fully committed to deliver a milestone event safely and responsibly for all attendees and team members."*

### In Brief: Exhibition Profiles and Supporting Programmes

**About ICE Europe ICE Europe**, the International Exhibition for Paper, Film & Foil Converting, is the world's leading exhibition for the conversion of flexible, web-based materials, such as paper, film, foil and nonwovens. The show attracts industry experts from a wide range of sectors, including packaging, printing, plastics, textiles and nonwovens, paper, engineering, medical and pharma, automotive, aviation, food and electronics.

Exhibits include technical solutions for coating and laminating, slitting and rewinding, special converting materials, flexographic and roto-gravure printing, quality control and measurement, drying and

curing, special films and extrusion.

More details on exhibiting companies and their products can be found in the ICE Online Show Preview which also features a search function by main exhibit categories.

The prestigious ICE Awards celebrate the achievements of the many inventors, pioneers and change-makers amongst the exhibitors in the converting technology section. The 2022 competition received entries from a wide spectrum of start-ups and leading brands, all demonstrating innovative application of technology to transform and grow businesses. The

converting community is invited to vote online in the following three categories: Digital Converting Solutions, Sustainable Products, and Efficient Production Solutions. The winners will be announced at the Official ICE Awards Ceremony on Wednesday, 16th March 2022, during show hours.

**About CCE International CCE International** is Europe's key event for the corrugated and folding carton industry, covering the entire supply chain in the production and processing of corrugated and carton material. The show addresses technology buyers and users from the corrugated and cartonboard industry and their target markets,



such as carton and boxes manufacturers, tubes and cores suppliers, packaging designers, plant managers, technical engineers and company leaders.

Exhibits include corrugating line equipment, converting and printing machinery, cutting, creasing, slitting and other processing machines, design and CAD/CAM tools, handling and warehousing equipment, production scheduling tools, raw and paper materials, consumables, and related accessories.

More details on exhibiting companies and their products can be found in the CCE Online Show Preview which also features a search function by main exhibit categories.

**The CCE Open Seminar Sessions** feature case studies, technical talks and panel discussions on the latest trends and developments in the corrugated and cartonboard industry. This year's topics cover technical solutions and services aimed at optimising the production process and value creation, including bespoke digital platforms connecting people, processes, and tools, flexible storage solutions, optical inspection instruments, new die-cutting methods and machinery, key digital print innovations,

print quality control in packaging, and strategies to optimise glueing processes.

About InPrint Munich InPrint Munich is Europe's flagship event of the highly successful InPrint brand for the emerging community of printing professionals and manufacturers looking to maximise on new business potential for print applications in the industrial production sector. The exhibition is targeted at high-level trade professionals from the printing industry and from various industry sectors, such as aeronautics and aerospace, packaging and containers printing, architecture and design, automotive, consumer goods manufacturers, medical equipment and many more.

Exhibits on display focus on printing machinery, print heads and components, inks, fluids and chemicals, UV technology, drying and curing equipment, metrology and quality assurance, software for colour and process management, and special custom-built systems for packaging and labels, printed electronics, fabrics and textiles, surface finishings, additive manufacturing, security printing, 3D print, and many more.

The popular InPrint Conference, packed with inspirational keynote presentations, expert panels and spotlight sessions, takes the

## ***ICE Europe, CCE International and InPrint Munich will take place from 15–17 March 2022 at Munich Trade Fair Centre in Germany***

audience through a wide range of approaches to successfully implement new print technology in complex manufacturing processes. With more than 60 sessions on two bespoke conference stages, there are plenty of topics to choose from, including the latest applications in printed electronics, smart packaging, pharma/bio and 3D. Sessions are delivered by top industry experts, including representatives from Adobe, AGFA, Canon, Colorgate, EPSON, Fraunhofer IAP, FujiFilm Dimatix, Global Graphics, HP, Inkatronic, IPCO, Konica Monolta, MABI Robotics, ME-TTEOR, Seiko, UNILIN, Xaar, and Xerox.

### **Key visitor information, tickets and opening times**

ICE Europe, the 12th International Converting Exhibition, CCE International, the 5th International Exhibition for the Corrugated and Folding Carton Industry, and InPrint Munich, the 5th International Exhibition of Print Technology for Industrial Manufacturing, all take place from 15–17 March 2022 at Munich Trade Fair Centre in Germany.

The three co-located events will occupy Halls A4, A5 and A6, with visitors accessing the event from the east entrance ("Eingang Ost"). Opening times are Tuesday and Wednesday from 9am to 5pm and Thursday from 9am to 4pm.

Day and season tickets can now be purchased from the Online Ticket Shop. Visitors who buy their tickets in advance will benefit from a reduced price and fast track admission. Day tickets cost €26 online or €40 on-site; season tickets cost €36 online or €52 on-site. Ticketholders enjoy full access to all three exhibitions plus supporting programme.

Further updates and information, e.g. on travel, accommodation, visa arrangements and Covid safety measures, as well as the latest exhibitor list and speaker line-up, can be found on the event websites which are updated regularly.

**ICE Europe  
CCE International  
INPRINT MUNICH**

# Proyecto de SCRAP para envases industriales y comerciales del sector de los plásticos y de la química

¡ÚNETE!

El sector de los plásticos y la química promueven un proyecto, liderado por Cicloplast, para la creación de un SCRAP de sus envases industriales y comerciales

> El proyecto surge ante la necesidad de dar respuesta y solución para las empresas del sector plástico y químico ante la nueva obligación legal de la Responsabilidad Ampliada del Productor de sus envases industriales y comerciales, que entrará en vigor a finales de 2023, con la creación de un Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor (SCRAP).

> El SCRAP será multimaterial y sus objetivos se focalizarán en organizar y financiar la gestión de los envases industriales y comerciales bajo las premisas de impulsar la circularidad con la máxima eficiencia.

> El proyecto está dirigido principalmente a las empresas del sector de los plásticos y de la química que utilizan envases y embalajes para vender sus productos.

Los sectores de los plásticos y la química están promoviendo un **proyecto liderado por Cicloplast con el apoyo y participación de ANAIP, ANAPE, FEIQUE y FEDEQUIM**, para la creación de un Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor (**SCRAP**) de envases industriales y

comerciales. **El objetivo es ayudar a las empresas a cumplir con las nuevas responsabilidades y obligaciones que incluye la próxima legislación sobre envases y residuos de envases**, que será publicada previsiblemente entre julio y septiembre de 2022.

Mediante la creación de un SCRAP, las empresas se unen colectivamente para dar respuesta a la nueva obligación de Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP) que **supone un cambio de modelo respecto al actual, en las responsabilidades de gestión de residuos de envases y afecta a todas las empresas, incluyendo importadores**, que utilizan envases y embalajes industriales y comerciales para vender sus productos en el mercado español.

Previsiblemente la obligación entrará en vigor a finales de 2023 y a partir de esa fecha, las empresas que pongan en el mercado envases industriales y comerciales para envasar y/o embalar las mercancías y productos industriales, deberán responsabilizarse de organizar y financiar la gestión de los residuos de esos envases.

El proyecto del SCRAP se encuentra en su fase inicial, en la que se están incorporando empresas del sector de los plásticos y de la química para participar en el diseño y definición del futuro Sistema. Tras lanzar el proyecto a principios de año, **ya son varias las empresas que se han unido y comprometido formalmente con el proyecto** al entenderlo como la mejor manera para cumplir con sus obligaciones legales y una oportunidad

de participar desde el inicio en su diseño y definición.

Una vez creado, el SCRAP supondrá una ventaja competitiva para las empresas ya que los clientes exigirán el cumplimiento de la obligación de la RAP. Este nuevo Sistema tiene previsto autorizarse con las empresas que participen en él en cuanto se apruebe la nueva normativa.

La iniciativa busca ser un proyecto sectorial definido por y para la industria, de manera que cubra todas sus necesidades. Será una solución para todos los tipos de envases industriales y comerciales, ya sean de un solo uso o reutilizables o de cualquier material (papel cartón, metal, plástico, madera, etc.), puesto que está orientada a la circularidad y la eficiencia en la gestión de estos residuos de envases.

Aquellas empresas del sector de los plásticos y de la química que quieran ampliar información para participar en esta primera fase de diseño y definición del SCRAP.

**CICLOPLAST**



## Los clústeres de Packaging y Kids presentan un informe sobre las **macrotendencias en el packaging** para familias y niños

- > La presentación ha tenido lugar en una nueva edición del Pick&Pack
- > Conceptos como play&learn, personalización, inclusividad o sostenibilidad marcan la agenda del sector

En el marco del Pick&Pack 2022, se ha presentado el informe 'El packaging como experiencia: tendencias para conectar con el público Kids & Families', elaborado conjuntamente por los clústeres de Packaging y Kids. La presentación ha tenido lugar en una mesa redonda moderada por Xavier Lesauvage (Founding and Manager Partner de Connociam Consulting) y que ha contado con la participación de Lucía Molina (responsable de marketing de Cayro Games), Carlos Pérez Suárez (director comercial de Haribo España y Portugal)

y Anna López (directora del Kids Cluster).

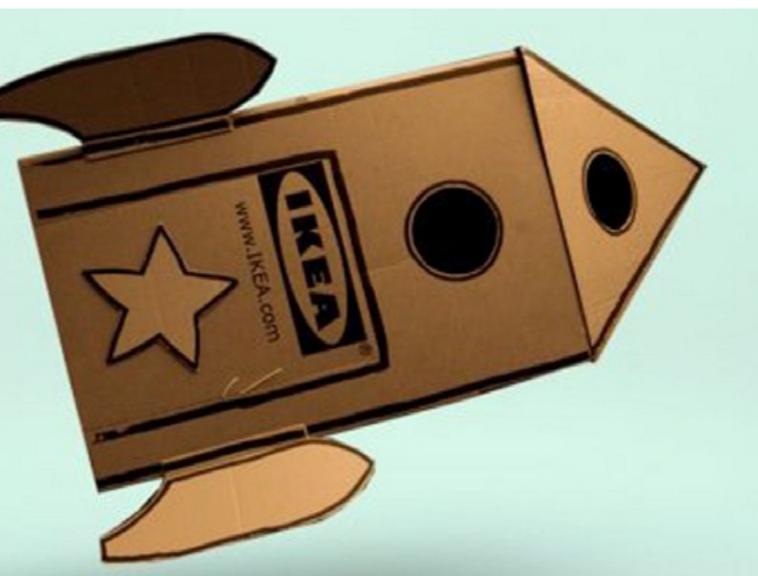
El documento comparte las principales tendencias en innovación que están reconfigurando la industria del packaging en las diferentes categorías infantiles y familiares. El objetivo no es otro que facilitar el desarrollo de proyectos de acciones de estrategia, ventas, marketing e innovación en las tres áreas que, según el informe, tienen un mayor impacto en los públicos infantiles y familiares: FUN!, peace of mind (paz interior) y sostenibilidad.

## FUN!, la realidad de un nuevo consumidor

La primera gran área temática tiene que ver con el cambio en las demandas de las nuevas generaciones de consumidores, criados en un entorno plenamente digital y, por tanto, con nuevas actitudes y comportamientos. Una circunstancia a la que se añade una época de incertidumbre económica, de emergencia climática y de cambios sociales.

Todo ello ha propiciado un consumidor que busca experiencias digitales y sociales para compartir, con la autenticidad, la transparencia y la sostenibilidad como valores prioritarios. Dentro de este grupo hay diferentes categorías, como el play&learn, kidults!, la personalización y el family style.

**Play&learn:** se refiere a las marcas que invitan a jugar y aprender juntos en familia a través de propuestas de gamificación tangibles y digitales que generan experiencias compartidas.



Ejemplo: Toybox IKEA – “Vamos a jugar con la caja”. Las cajas de cartón en las que se entregan sus productos se convierten en divertidos juegos para los niños. + info / + info

**Kidults!:** tiene que ver con los adultos que quieren seguir consumiendo productos y marcas con los que tienen una conexión emocional.

Ejemplo: plastilina para adultos – PlayDoh Grown Up Scents. Esta propuesta destaca los beneficios mindful, con referencias a la cultura popular de los años 90. + info

**Personalización:** los consumidores valoran que les traten como individuos únicos con propuestas individualizadas. Las opciones de customización aplicadas al packaging generan experiencias que promocionan el producto de manera diferencial.

Ejemplo: ‘Mi primera papilla personalizada – Blédina. Ofrece un pack para iniciar al bebé en la alimentación sólida con su primer puré de zanahoria en un bote personalizado con su nombre. + info

**Family style:** las marcas se adaptan a los gustos de los padres de hoy, lo que se refleja en los productos, el branding, la comunicación y los embalajes.

**Family style:** las marcas se adaptan a los gustos de los padres de

hoy, lo que se refleja en los productos, el branding, la comunicación y los embalajes.

Ejemplo: 'Una lactancia con humor y diseño' – Pumpd. La marca ha desarrollado una imagen con ilustraciones, colores fuertes y mensajes divertidos en la comunicación y el packaging, una aproximación diferente a la lactancia para las madres de hoy. + info

### Peace of mind, nuevas estructuras y dinámicas familiares

La segunda gran área temática tiene que ver con la llegada a la paternidad de los Millennials, que ha venido acompañada de nuevas y prioridades, transformando las estructuras y dinámicas familiares y creando nuevas demandas de productos y servicios. En esta categoría, se valoran tres aspectos básicos: seguridad, transparencia e inclusividad.

**Seguridad:** las nuevas funcionalidades del packaging inteligente ofrecen las garantías de seguridad que las familias necesitan en categorías clave como la alimentación, la higiene o la salud.

Ejemplo: "Track & connect" – Aptamil. Danone ha implementado en sus leches infantiles una solución de seguridad digital con dos códigos QR que permite verificar

la calidad y la autenticidad, además de conectar con los servicios de atención y soporte. + info



**Transparencia:** los consumidores exigen transparencia y honestidad en los productos, ingredientes o procesos de fabricación. Los envases se reinventan para incluir información clara y detallada e incluso diseños literalmente transparentes.

Ejemplo: envase transparente – Clearly Crafted. Marca la diferencia a través de envases completamente transparentes para su colección de purés orgánicos, que comunican toda la información clave y se ganan la confianza del consumidor. + info

**Inclusividad:** el diseño inclusivo de productos y servicios garantiza su atractivo y el acceso para todos los consumidores, independientemente de su género, situación o capacidades, en un contexto

social que reconoce y valora más que nunca la diversidad.

Ejemplo: Nuevos roles y modelos de familias – Huggies Special Delivery. Una nueva gama de pañales elaborado con un look premium en negro y con imágenes de padres que celebran la importancia de su rol en las familias de hoy. + info

### Sostenibilidad liderada por los más pequeños

Los millennials y sus hijos ya consideran la lucha contra el cambio climático como uno de los retos más importantes a los que se enfrenta la humanidad. Especialmente en tres ámbitos: la reducción de plásticos, la mejora de la reciclabilidad, colaboración en la cadena de valor, la transformación del retail y la servitización.

**Reducción de plásticos:** las categorías infantiles lideran la tendencia en la reducción del uso de todo tipo de plástico en embalajes y productos

de un solo uso, eliminándolos en la medida de lo posible de los diseños y buscando alternativas viables a partir de otros materiales.

Ejemplo: Los juguetes de vuelven “Green” – Lego, Uno, Hasbro. Los fabricantes de juguetes que están revisando y rediseñando sus embalajes e incluso los propios productos para reducir la necesidad de plástico + info / + info / + info



**Mejorar de la reciclabilidad:** las empresas deben trabajar para potenciar la reciclabilidad de los embalajes, sin renunciar a las garantías y funcionalidades desarrolladas gracias a las tecnologías de packaging en las últimas décadas.

Ejemplo: Rediseñar para reciclar – Nestlé. Nestlé rediseña sus “pouches” de comida infantil con un solo material para facilitar su reciclaje, un primer paso en su compromiso de garantizar que todos sus envases serán reciclables o reutilizables en 2025. + info



**Colaboración en la cadena de valor:** la reducción de residuos y la mejora del reciclaje requiere la implicación y la colaboración a lo largo de toda la cadena de valor: des de la fabricación, a la logística, a la exposición en el retail o el transporte final.

Ecommerce sin frustraciones y menos residuos – Amazon. La empresa americana colabora con los fabricantes para adaptar y optimizar su packaging para el canal ecommerce, ofreciéndoles incentivos económicos para que participen. + info

**Transformación del retail:** los nuevos hábitos y nuevos canales impulsan oportunidades para desarrollar soluciones específicas. Surgen oportunidades para fidelizar a los clientes online con diseños de packaging funcionales y diferenciales que aporten valor al cliente.

Ejemplo: Un servicio de packaging ecommerce retornable – Manitober y RePack. El producto se entrega en un embalaje reutilizable que se recupera y limpia para distribuirlo de nuevo a los retailers. + info / + info

**Servitización:** se traduce en eficiencias de procesos, transformación digital, análisis de datos y conectividad, respondiendo a necesidades emergentes.

Ejemplo: Una plataforma de envases retornables – Loop. Una coalición de grandes marcas ha desarrollado una plataforma zero waste a partir de envases reutilizables. Ya está disponible en USA y Francia, con varias marcas de productos de alimentación y cuidado infantil. + info

**PACKAGINGCLUSTER**



## AIMPLAS **elimina las barreras a la compostabilidad** de los envases con un innovador adhesivo sostenible

- > **AIMPLAS elimina las barreras a la compostabilidad de los envases con un innovador adhesivo sostenible.**
- > **El Instituto Tecnológico del Plástico está desarrollando un innovador adhesivo de tipo hot-melt más sostenible.**
- > **Se trata de una solución biodegradable y compostable con un contenido superior al 95% de polímeros de origen renovable.**
- > **Forma parte del proyecto ADHBIO, que cuenta con la financiación de la Agencia Valenciana de la Innovación (AVI)**

**B**otellas, briks o bandejas son envases muy presentes en nuestro día a día que tienen un elemento común: los **adhesivos**. Presentes en las etiquetas que informan del producto que contienen; en las bandejas con cierre adhesivo pelable o recerrable; en envases multicapa donde unen las diferentes capas que los forman; o incluso en las cintas que cierran cajas o bolsas.

Los adhesivos convencionales proceden de fuentes no renovables,

por lo que, si se utilizan en envases compostables, pueden comprometer las propiedades de recuperación de estos, además de empeorar la calidad del compost obtenido.

En este sentido, **AIMPLAS, Instituto Tecnológico del Plástico, trabaja para obtener una gestión mucho más sencilla y sostenible al final de de su vida útil gracias al innovador adhesivo biobasado y compostable** que está desarrollando, el primero de estas

características y que cubrirá un vacío en el mercado.

AIMPLAS trabaja en esta solución pionera en el marco del proyecto ADHBIO, financiado por la Agencia Valenciana de la Innovación (AVI). Se trata de **un adhesivo de tipo termofusible o hot-melt que presenta un contenido superior a un 95% de polímeros de origen renovable** y ofrece la misma funcionalidad que los adhesivos convencionales de procedencia fósil y no biodegradables.

*“No existe una formulación como la propuesta en este proyecto, con el que trabajamos en una alternativa desarrollada a partir de copolímeros a medida basados en ácido poliláctico (PLA). Actualmente hay algunos productos comerciales basados en este compuesto, pero tienen un reducido porcentaje biobasado de entre un 15% y un 60%, presentan limitaciones en su compostabilidad en cualquier condición y tampoco han demostrado su funcionalidad”,* explica al respecto **Miguel Ángel Valera, investigador principal del proyecto en AIMPLAS.**

### Adhesivos hot-melt, una demanda al alza

La tecnología propuesta da respuesta a una enorme demanda, ya que **el adhesivo hot-melt representa entre el 15% y el 21% del volumen global de producción y consumo de adhesivos.** Es más, el crecimiento anual promedio total de la tasa de consumo de este tipo de adhesivos es de 1,5 a 2 veces mayor que la de otros tipos.

De esta manera, **el adhesivo biobasado y compostable planteado permite gestionar el fin de vida de los productos que lo contienen sin necesidad de eliminarlo,** ya que en algunas de las aplicaciones estudiadas ni siquiera será necesaria su separación, como es el caso de su empleo en etiquetas de papel, al permitir que se gestione en plantas de compostaje junto al film o bolsa compostable (también serviría para botellas o cualquier otro tipo de envase) donde se adhiera.

En otras aplicaciones, como las que implican su utilización en **envases compuestos por varias**

*El adhesivo biobasado y compostable planteado permite gestionar el fin de vida de los productos que lo contienen sin necesidad de eliminarlo*

**capas laminadas como son los briks, el adhesivo cumple una doble función:** por una parte, **permite la separación de capas** porque tiene la propiedad de ser removible o pelable, lo que supone una clara ventaja para su posterior gestión en envases multimaterial cuyo final de vida sea el reciclado; **por otra parte, el adhesivo puede gestionarse de manera conjunta** en el caso de que el envase que lo contenga también sea compostable.

En palabras de Miguel Ángel Valera, el adhesivo en el que AIMPLAS trabaja es “intrínsecamente más amigable con el medioambiente porque no utiliza disolventes, lo que contribuye a reducir las emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COVs) y los riesgos asociados, así como el consumo energético que supone eliminar dichos disolventes en otros tipos de adhesivos”.

### Impacto en el sector

La implementación de este nuevo adhesivo supondrá todo un avance para el sector del envase, que podrán minimizar el impacto ambiental de su actividad y cumplir con la legislación vigente.

Para el análisis de viabilidad técnico-económica y comercial del adhesivo planteado, el proyecto cuenta con el apoyo de cinco empresas de la Comunidad: BIOPOLIS, S.L., VALLES PLASTIC FILM, S.L., TIMBRADOS VALENCIA, S.L. (IMCOVEL), TERMOFORMAS DE LEVANTE, S.L. y MIARCO, S.L., fabricante de adhesivos hot-melt líder en España cuyo papel en el proyecto es fundamental para lograr la transferencia del conocimiento al tejido empresarial.

“Una de las ventajas de este adhesivo es su gran versatilidad, por lo que es aplicable a muchos otros sectores, como por ejemplo el de productos sanitarios y de higiene femenina, pañales, calzado, automoción o mobiliario, entre otros”, detalla Miguel Ángel Valera.

Esta investigación forma parte de toda una línea de trabajos que AIMPLAS lleva a cabo para adaptar la cadena de valor de los plásticos de la Comunidad Va-

lenciana al modelo de economía circular. Para este proyecto, AIMPLAS cuenta con la colaboración de INESCOP, Centro Tecnológico del Calzado, y el Servei Central de Suport a la Investigació Experimental (SCSIE) de la Universitat de València.

El Proyecto ADHBIO ha sido financiado bajo el marco del Programa de Valorización y transferencia de resultados de investigación a las empresas, con la cofinanciación de los fondos FEDER de la UE, dentro del Programa Operativo FEDER de la Comunitat Valenciana 2014-2020, convocadas por la Resolución de 14 de enero de 2021, del vicepresidente ejecutivo de la Agencia Valenciana de la Innovación (AVI), y dirigidas al fortalecimiento y desarrollo del Sistema Valenciano de Innovación para la mejora del modelo productivo para los ejercicios 2021 a 2023 en medio ambiente.

**AIMPLAS**

## Las 5 tendencias en el packaging para el envasado de alimentos

La **disminución del peso** del material empleado, materiales de envase que favorecen la **reciclabilidad**, el **papel y cartón** como material alternativo, la introducción del **reciclado químico** en el sector de alimentación o los materiales compostables son algunas de las tendencias en el packaging para el envasado de alimentos que vienen con fuerza debido principalmente a los cambios legislativos y la demanda del consumidor relacionada con la sostenibilidad y la circularidad. Te lo contamos.

La reciente exposición a información pública del Real Decreto de Envases y Residuos de Envases, está impulsando una **tendencia hacia la circularidad de los envases y su sostenibilidad**. Este Proyecto de Real Decreto ha sido redactado con la idea de impulsar la **reducción del consumo de envases y la**

**reutilización**, además del reciclado y la inclusión de material reciclado en envases. La forma de hacerlo será mediante **medidas concretas que afectarán a envasadores, distribución, fabricantes, poseedores de envases, administraciones y también al consumidor**. Afectará a todos los envases y residuos de envase generados en España.

Así, entre otros aspectos, se marca una **reducción de peso de los residuos de envases producidos del 13 % en 2025** y del 15 % en 2030 frente a los generados en 2010 y conseguir que todos los envases sean 100 % reciclables para 2030 y, si es posible, también reutilizables.

**Reducción, reutilización y reciclado, pilares en la gestión de residuos**

Las tendencias en el packaging para el envasado de alimentos recogen estas necesidades, en forma de **tendencias hacia la sostenibilidad**. A continuación, analizamos las principales que hemos podido observar en este año en curso, marcado aún por la presencia del COVID.

**1. Disminución del peso del material empleado.** La disminución de peso de los envases ha sido desde siempre una línea de trabajo para las empresas, tanto por motivos económicos como medioambientales. En estos momentos, se están introduciendo envases que buscan reducir la cantidad de material en relación con la cantidad de producto contenido. Esto son los “bag in box”, o cajas de cartón que incluyen una bolsa plástica que permite la dosificación del producto. Este tipo de formato estaba extendido en el sector horeca, pero ahora da el salto a los lineales. De esta forma podemos encontrar bag in box conteniendo detergentes, como ya presentó P & G para algunas de sus marcas, así como aguas, como es el caso del desarrollo de la empresa Bezoya.

**2. Materiales de envase que favorecen la reciclabilidad.** Distintas empresas han lanzado materiales de envase y envases, fabricados con monomateriales 100%, apoyándose en distintas tecnologías como la laminación o el uso de la biorientación en su proceso de transformación. Cuando se han buscado barreras medias y altas, el uso de la poliamida (PA), o del EVOH, aparecen como alternativas.

**3. El papel y cartón como material alternativo:** El papel y cartón siempre han formado parte del envase de alimentos, pero ha sido en el último año, con la posible entrada en vigor del “impuesto al plástico virgen no reutilizable”, cuando los ojos se han vuelto hacia él. Alternativas con el objetivo de disminuir el uso de laminados plásticos sobre papel están ya en el mercado, la mayoría de ellas basadas en dispersiones acuosas, buscando que estos recubrimientos no alteren la reciclabilidad del papel. Ejemplo de esto son los desarrollos de Stora Enso.

Por otra parte, se están comercializando desarrollos que incorporan al cartón rígido un material plástico que facilita el sellado del envase y que lo dota de propiedades barrera a gases, así como una impermeabilización frente a la humedad. Estos desarrollos permiten la fácil separación del plástico y el cartón mediante un proceso de deslaminación, por parte del consumidor. Ejemplo de esto son los desarrollos de la empresa Videcart, enfocados al envasado en skin, o desarrollos en forma de bandeja de la empresa Roler, Hinojosa o AINIA. También hay desarrollos en material celulósico enfocado al grupaje, como son los desarrollos de Hinojosa, Smurfit Kappa o Graphic packaging, con el objetivo de substituir las anillas de plástico que agrupan los refrescos.

**4. Introducción del reciclado químico en el sector de alimentación.** La existencia de procesos autorizados para el reciclado del PET y su incorporación, como material apto para el contacto con alimento, ha supuesto una rápida incorporación en materiales de envase, principalmente botellas y bandejas. Recientemente el re-

ciclado químico se ha convertido en una alternativa comercial, con grados de la empresa Repsol hacia el sector de las poliolefinas. Esto ha dado lugar a una cooperación entre las empresas Repsol, Berry Superfos y Chovi, lanzando un envase alimentario compuesto parcialmente por plástico reciclado químicamente

**5. Materiales compostables.** El material compostable poco a poco está entrando en los lineales, aunque a un paso más lento de lo previsible. Las principales aplicaciones son el menaje (vasos, cubiertos, platos etc), así como las cápsulas de café, bolsas para el envasado de frutas y verduras, y bolsas para contener residuos orgánicos, destinados al contenedor marrón. Este año se han visto en el mercado español aplicaciones más complejas, como son las bolsas de patatas fritas del grupo Apex, que, según sus indicaciones, están compuestas a partir de materiales compostables.

AINIA

Aplicadores para adhesivos termoplásticos



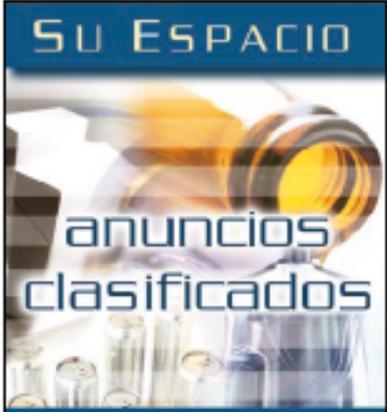
**green GLUING**

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 Marya | C/ Jaume Ferrán, 6-8 | 08403 Granollers  
Tel. +34 93 861 61 60 | busch@buschiberica.es | www.buschiberica.es

**BUSCH**  
Bombas y Sistemas de Vacío

**GRINÓ ROTAMIK**

ESPECIALISTAS EN TURBINAS - BOMBAS DE VACÍO - BOMBAS DE ALTA PRESIÓN - BOMBAS DE ALTA VELOCIDAD

**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  
Tlf.: (+34) 935 880 660 - Fax: (+34) 935 880 748 grino-rotamik.es - www.grino-rotamik.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.** **previal S.A.**  
 Usurbil (Guipúzcoa) Barberá del Vallés (Barcelona)  
 www.igepak.com www.previal.es  
 Tel.: 943 361 943 Tel.: 93 719 18 12  
 Fax: 943 361 946 Fax: 93 719 16 53  
 igepak@igepak.com arolan@previal.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.

Este espacio es para tí

Envases flexibles



**intermark**  
 PACKAGING & LABELLING SOLUTIONS

Embalaje Industrial Seguridad & Protección

Para mas info visite [www.intermark.es](http://www.intermark.es)

Ctra. Castellar 520-522. Pol. 1 Sector Can Pett. 08227 Terrassa (BCN)-España Telf. +34937360540 - [intermark@intermark.es](mailto:intermark@intermark.es)

**fres-co**  
 SYSTEM ESPAÑA S.A.U.

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

Pol. Ind. Fontsa  
 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, 46402 Alzira (Valencia)

Flejadoras

CON  
MOSCA®  
ESTO  
NO  
PARA

WITH  
**SONIXS**  
TECNOLOGY

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 (5.000 tarrines/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/ MARÍE CLARÉ, 22 - P.O. "LA GARSA" 28885 - ALCALÁ DE HENARRES  
MADRID - ESPAÑA TEL. + 91 802 96 75 / 87 34 FAX. + 91 802 49 12  
info@comatecsa.com www.comatecsa.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

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.



**PARIO**

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

- Soldadura lateral invisible
- Esquinas marroñas
- Fondos con pliegados especiales

Variedad de soluciones:

- Vacío
- Precintado
- Rebaldo
- Gas inerte
- Virus

MAQUINARIA DE ENVASE Y EMBALAJE PARIS, S.A.  
Juan de la Cierva, 52 - 08210 Barberá del Vallés  
Tel: 937 163 613 - Fax: 937 166 553  
E-mail: paris@menparis.com  
www.emvasadoras-paris.com



HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD

ANÚNCIASE EN LA REVISTA LÍDER 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 CARIBAI 28 • Apdo. 145  
20560 ORATE • 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



Poll. Ind. San Miguel, Sector 4, C/Albert Einstein, 2, 50.830 - Villanueva de Gállego, Zaragoza, España  
email: info@ribawood.com Teléfono: +34 976 44 97 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

### Precintos engomados y adhesivos

# IBERGUM S.A.



- 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

Poligono 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: [bergum@bergum.com](mailto:bergum@bergum.com)



### 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](http://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](mailto:info.es@wenglor.com)

## SU ESPACIO

### anuncios clasificados

918 922 774  
[info@ide-e.com](mailto:info@ide-e.com)

# Índice de anunciantes

ANUGA FOODTEC	página 3
AROL	página 5
COMERCIAL ARQUE	página 7
BERLIN PACKAGING	página 41
CCE 2022	página 27
EAR-FLAP	página 15
ELGi	página 33
EMBILCO	página 35
EMÉRITO	página 37
HISPACK	página 39
ICE 2022	página 43
IXAPACK	página 13
KNAUF	página 11
KRONES	página 47
LOADHOG	página 17
MECCANOPLASTICA	PORTADA
MELER	página 29
NAVIGATOR	CONTRAPORTADA
PANIKER	página 45
REINER	página 23
TOSCA	página 21
TOSHIBA	página 9

## Clasificados

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

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

Redacción, administración y publicidad:

Mavican Ediciones, SL - Murallas de Lugo, 19 - 28300 ARANJUEZ Madrid (España)

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

Coordinación: Víctor Alonso - +34 655 963 182 - victor@ide-e.com

Relaciones Internacionales: Paula Alonso - +34 667 516 409 - paula@ide-e.com

Responsable de la web: webio

Empresa periodística núm. 1.406 ISSN 2660-9266 Volumen DCXLVII

# g

## ESTAMOS CONVIRTIENDO EL PACKAGING EN UNA FUERZA PARA EL CAMBIO

The Navigator Company, líder mundial en papeles de impresión y escritura, lanza una nueva marca de packaging en el mercado, gKraft. Prepárese para elevar los resultados de su negocio con este nuevo papel inteligente a base de celulosa hecho a partir de fibras vírgenes de *Eucalyptus globulus*. Una nueva generación de papeles de embalaje con un rendimiento excepcional y excelente calidad de impresión, lo que garantiza máxima funcionalidad y toda la seguridad e higiene que sus productos necesitan. Este nuevo papel para embalaje va más allá en su propósito y compromiso con la sostenibilidad ya que con su materia prima única permite aumentar el potencial de reciclaje y utiliza un menor volumen de madera por tonelada de papel. **Haciendo una transición más rápida de lo fósil a lo forestal.** ■

**gKRAFT**  
GLOBULUS ENGINEERED PACKAGING



Visite nuestro site o contáctenos para empezar a hacer parte del cambio con gkraft.  
[gkraft-paper.com](http://gkraft-paper.com)