



Usar, Reutilizar, Repetir,



Contenido

USUARIOS

- 04. abril et nature, la firma española de alta cosmética capilar y facial que genera 0 emisiones de CO2 en su proceso de fabricación.
- 06. Pascual lanza la primera botella de leche del mercado hecha 100% de otras botellas.
- 08. Cabreiroá presenta la primera botella de agua 100% compostable, biodegradable y de origen vegetal de España.

FABRICANTES

- 10. Kongsberg iPC integration with CalderaRIP simplifies file prep and production automation.
- 12. Yaskawa inaugura su nueva sede en la Península Ibérica, enclave estratégico para el sector de la robótica y automatización industrial.
- 15. Tetra Pak y Trans Sabater firman un acuerdo para el reciclado mecánico del polietileno y aluminio de los envases.
- 17. Tesa lanza la campaña 'Siete a la vez' centrada en cintas de embalaje más sostenibles.
- 19. STADLER diseña e instala la primera de tres plantas de valorización de materiales y refinado de compost de alta eficiencia para TERNIA Energy en Trípoli (Grecia).
- 22. Probada y preparada para el futuro: la bolsa retráctil de adapa reacciona con fuertes inversiones.
- 25. Nuevo módulo de impresión de lote y fecha AP-CODE para aplicadores de etiquetas.
- 26. Modula Pallet: el almacén automático para gestionar palés en tránsito.
- 28. Una gestión responsable y la protección del medio ambiente utilizando material de embalaje de producción propia.
- 30. Leuze. Producción a máxima capacidad y un aumento la cifra de negocios del 25%.
- 32. Tres veces Krones para la nueva cervecería de AB InBev en Colombia.
- 34. La solución de paletizado de cajas de cartón con Piab ha mejorado la productividad de Steelgran en un 35%.
- 36. Driving sustainability in pharmaceutical packaging: Innovators AMB, recyclable PET blister films.
- 37. Corplex Wins Top Manufacturing Packaging Solutions Provider in Europe by Manufacturing Technology Insights.
- 38. Gran éxito de Antalis en su participación en Pick&Pack 2023 al presentar sus novedades en embalaje sostenible.
- 40. El Grupo Moldtrans crece un 31 % por el impulso del transporte internacional.
- 42. Detectabilidad magnética de los cojinetes esféricos aptos para el contacto con alimentos
- 43. Busch presentó la última solución de vacío para la industria del envasado en Interpack2023
- 44. Choví Logistics confía en AR Racking para equipar su almacén.
- 45. Berlin Packaging Iberia exhibe su gama de envases y accesorios para aceite en Expoliva.
- 46. Coscollola y Coscollola Engineering destacan en la reciente edición de Equiplast 2023.
- 48. Automatización y robótica en el sector farmacia.
- 49. La excelencia alemana en maquinaria de granulado y molienda para el mejor reciclado: Getecha refuerza la sostenibilidad de Pro-Pac.
- 54. AMARSUL confía en TOMRA para optimizar su producción y alcanzar los objetivos de reciclaje.
- 58. iXAPACK GLOBAL especializada en el diseño y la fabricación de equipos de Corte, Pesaje, Envasado y Final de línea.

- 59. ¿Cómo evoluciona la tecnología de aplicación de adhesivos en la industria del embalaje?.
- 62. SIDEL nos habla de las soluciones presentadas en Interpack 2023.

EVENTOS

- 64. UCIMA e IPACK-IMA MILÁN 2025: la excelencia tecnológica mundial se da cita con la innovación.
- 66. Sostenibilidad y reciclaje en envases barrera, protagonistas de MeetingPack 2024.
- 67. Expoquimia y Equiplast 2023 cohesionan al sector y catalizan su transformación.
- 68. El 25º aniversario del SIL finaliza con un 20% más de asistentes.
- 70. Pick&Pack 2023 cierra su tercera edición con 6.243 visitantes y afianzándose como el epicentro de innovación para la intralogística, la logística y el packaging.
- 72. El Comité Organizador de ENOMAQ 2023 celebró su reunión de cierre en la Sede D.O. Somontano.
- 73. Interpack 2023 entusiasma a la industria mundial del Procesado y Embalaje.
- 78. Más de 120 profesionales analizan la regulación de los plásticos en la cuarta edición de OKPLAST.
- 80. Alimentaria FoodTech 2023 reunirá la oferta más transversal en tecnología para la alimentación.

ASOCIACIONES

- 83. Reciclamos el 84% de las bolsas de papel.
- 84. RECYCLING INVITRO NIAS: Desarrollo de una metodología de descontaminación para poliolefinas y optimización de la evaluación de riesgos de materiales reciclados mediante bioensayos in vitro.
- 87. El reciclado químico permitirá poner en el mercado 3 millones de toneladas de plástico reciclado en 2030.
- 88. Los españoles reciclaron en 2022 un 5% más de envases vacíos o con restos de medicamentos en los Puntos SIGRE.
- 90. Resultados de recogida selectiva de envases de vidrio 2022.
- 92. Cartón Circular, el SCRAP de los fabricantes para los envasadores industriales.
- 94. ANARPLA ha celebrado el 2º Congreso Nacional de Reciclado de Plástico "La circularidad del plástico".
- 96. España recicló más de 1,6 millones de toneladas de envases domésticos de plástico, metal, briks y papel y cartón en 2022.
- 98. ANAIP presenta el Sello de Industria de Plásticos Española y Sostenible, marca de certificación que reconoce la sostenibilidad de las empresas.

PREMIOS

- 100. Las propuestas reutilizables y con monomateriales ganan los XIV Premios Nacionales de Envase.
- 104. Entregados los Premios Liderpack 2022 de packaging y PLV en el marco de Equiplast.

INFORMES

- 106. Las latas de aluminio juegan un papel clave en la economía circular, según un estudio del International Aluminium Institute (IAI).
- 108. España, segundo país de Europa que más plástico recicla.

SERVICIOS

- 110. Las empresas encuentran en Envalora la solución para cumplir con la nueva normativa ambiental de envases.



Antalis, expertos en soluciones de embalaje sostenible y respetuosas con el medioambiente



 antalis.es |  +34 916 604 155 |  embalaje.sp@antalis.com





abril et nature, la firma española de alta cosmética capilar y facial que genera 0 emisiones de CO2 en su proceso de fabricación

- La compañía dispone de un laboratorio propio, integrado en los más de 4.000m2 de su planta de Granollers, mediante el cual controla todo el proceso de innovación, desarrollo, fabricación y comercialización.
- Una de sus más recientes iniciativas con compromiso medioambiental, se basa en el uso de bioplástico en su packaging.

De acuerdo con la Asociación Nacional de Perfumería y Cosmética (Stanpa), los españoles gastamos anualmente, de media, 150 euros en este tipo de productos; 13 euros más que la media europea. El consumo no responsable de cosméticos puede tener un impacto muy negativo en el medioambiente.

En el marco del Día Mundial del Medioambiente, y conscientes de la importancia de incorporar la dimensión medioambiental en el día a día de la actividad empresarial, abril et nature (compañía especializada en la fabricación, distribución y comercialización de cosmética capilar profesional y facial de alta calidad), comparte alguna de las prácticas que lleva a cabo como parte de su compromiso medioambiental, tanto en el diseño como en la fabricación y distribución de sus productos cosméticos de alta calidad.

Y es que las marcas cosméticas también tienen la capacidad de poner en marcha acciones que contribuyan a la sostenibilidad y preservación del planeta.

Desde Packs reciclables y/o biodegradables, hasta el uso de aguas de rechazo, pasando por el control del proceso de producción para minimizar el impacto sobre el medioambiente

Así, abril et nature, como parte de sus iniciativas en clave de sostenibilidad, diseña packs 'eco-friendly', fabricados con RPET, un plástico ligero reciclado obtenido a base de envases y botellas, y que a su vez es 100% reciclable.

Siguiendo con la sostenibilidad en sus envases, la compañía ha introducido el uso de un bioplástico en el packaging de una de sus marcas, el cual inicia su biodegradación en un plazo de 45 días, y en función de las condiciones, este proceso finalizará entre 1 a 3 años. Una medida que, sin duda, favorece al planeta, considerando que el plástico convencional se biodegrada en un arco temporal entre 100 y 1000 años.

Asimismo, la empresa utiliza agua osmotizada en sus formulaciones. En el proceso de ososis se genera un rechazo de aguas, de la que en abril et nature se recupera parcialmente, y es reutilizada posteriormente en usos como limpieza de planta o riego.

Además, abril et nature produce 0 emisiones de CO2 en su proceso de fabricación. Todo ello es posible gracias al hecho de disponer de su propio laboratorio, fábrica y almacén, integrado en los más de 4.000m2 de su planta de Granollers. Finalmente, el proceso logístico se lleva a cabo a través de un sistema de picking controlado por códigos QR, que trabaja para eliminar o minimizar al máximo la posibilidad de errores en el envío y facilita la trazabilidad de datos entre todos los productos de forma independiente. De esta manera, la compañía evita tanto la fabricación innecesaria de excedente, así como minimiza envíos y devoluciones que generarían errores o redundancias en esta gestión.

A través de todas estas acciones, abril et nature incentiva su propósito de conectar directamente con

las personas y transmitir esa confianza en sus productos, basados principalmente en la innovación y la eficiencia. Porque para diseñar y producir los mejores tratamientos profesionales para el cuidado del cabello y el rostro, también es esencial considerar el impacto de las producciones sobre el planeta.

Certificación de Gestión Ambiental ISO

La compañía abril et nature cuenta con la certificación de Gestión Ambiental ISO 14001, lo que demuestra su compromiso con prácticas sostenibles y la preservación del medio ambiente. A través de esta certificación, la empresa garantiza que sus operaciones se realizan cumpliendo con los estándares internacionales de gestión ambiental, minimizando su impacto ambiental y promoviendo la sostenibilidad en todas las áreas de su negocio.

abrilnature.es

INTERNATIONAL TRADE FAIR
JOINING ▸ CUTTING ▸ SURFACING

LET'S JOIN
THE WORLD!

September 11 – 15, 2023

SCHWEISSEN
& SCHNEIDEN



VISIT US!



Pascual lanza la primera botella de leche del mercado hecha 100% de otras botellas

- La compañía apuesta por un nuevo envase de plástico 100% reciclado y transparente para sus botellas de Leche Pascual de 1,5L.
- Esta botella reducirá un 28,7% sus emisiones de CO2 al utilizar materiales reciclados para su fabricación en lugar de plástico virgen.
- Pascual cuida, desde hace más de 50 años, cada detalle de la cadena de valor láctea para garantizar un producto de la mayor calidad, que cuide de los entornos y economías rurales, así como del planeta.

Pascual continúa reforzando su liderazgo en materia de innovación aplicada al cuidado del medioambiente. Una vez más, la compañía vuelve a demostrar su carácter pionero y lo hace lanzando la primera botella transparente de leche del mercado hecha en su totalidad a partir de otras botellas. Es decir, este nuevo envase para la botella de 1,5L de **Leche Pascual se convierte en la primera botella de leche fabricada 100% con plástico reciclado y sin tintas para que sea 100% reciclable y reciclada.**

Además, esta botella transparente, hecha a partir de otras botellas, ayuda a la compañía a reducir sus emisiones de CO2 un 28,7% al utilizar materiales reciclados para su fabricación en lugar de plástico virgen, que proviene enteramente de materiales fósiles; evitando la emisión de 395.106 kg de CO2 cada año, lo que equivale a más de 58 vueltas al mundo en coche o al CO2 absorbido por 4.582 árboles en crecimiento durante 30 años.

Así, la marca devolverá al ciclo en 2023, 7,5 millones de botellas de 1,5 litros, dejando de utilizar 315 toneladas de plástico virgen.

Por otro lado, la ausencia de tintas en esta nueva botella de Leche Pascual favorece que, una vez reciclada, sus componentes puedan ser utilizados para la fabricación de nuevos envases para alimentación y bebidas, mientras contribuye a reducir la cantidad de residuos plásticos que se generan en el entorno. De este modo, Pascual continúa innovando para seguir incrementando la circularidad de sus envases.

En palabras de **Natalia Fernández, directora del Negocio Lácteo de Pascual**, "estamos comprometidos con el cuidado de las personas, el planeta y los entornos, tal y como muestra nuestra forma de entender la sostenibilidad bajo el concepto 'One Health'. Un enfoque integral que reconoce la interconexión entre la salud de los seres humanos, los animales y el medioambiente.

La ausencia de tintas en esta nueva botella de Leche Pascual favorece que, una vez reciclada, sus componentes puedan ser utilizados para la fabricación de nuevos envases para alimentación y bebidas

Somos conscientes de que avanzar hacia un mundo cada vez más comprometido es una responsabilidad compartida”.

“Por eso, seguimos innovando en formatos más respetuosos con el medioambiente y adaptados a las necesidades de los consumidores, sin comprometer en ningún caso la calidad de nuestros productos” afirma Natalia Fernández.

Sostenibilidad aplicada a toda la cadena de valor láctea

Desde hace más de 50 años, Pascual siempre ha estado comprometida con toda la cadena de valor láctea, desde el cuidado de las vacas hasta que el producto llega a las casas de los consumidores. La compañía cuida cada detalle del proceso para garantizar un producto de la mayor calidad, que cuide de los entornos y economías rurales, así como del planeta.

En línea con ese compromiso, Pascual certificó en 2018 todas sus granjas con el sello de Bienestar Animal, Welfare Quality®, el más alto estándar europeo para las evaluaciones en granja de vacuno lechero; convirtiéndose en el primer gran fabricante en hacerlo de la mano de AENOR. La colaboración con sus ganaderos es fundamental para la compañía, tal y como demuestra el hecho de que el 85% de ellos lleva más de 15 años trabajando con Pascual. Para seguir reforzando su relación día a día, la compañía trabaja con ellos en programas de eficiencia productiva, ayudándoles a rentabilizar y mejorar su negocio y, al mismo tiempo, fijando población en el medio rural y apoyando las economías locales.

En este sentido, la compañía arandina recibió en 2022 el [Premio PRAN](#) a la mejor iniciativa en vigilancia y control del consumo de antibióticos y sus resistencias en el ámbito de la sanidad animal por su Programa de Seguridad Alimentaria, Medioambiente, Salud y Bienestar Animal en las granjas que proveen de leche a la compañía. Gracias a su compromiso con la salud animal y la calidad de sus

productos, ha logrado mantener un estricto control en el uso de antibióticos, lo que se traduce en productos de alta calidad y seguros para el consumo humano.

Asimismo, Pascual, con hitos como el lanzamiento de su nueva botella transparente fabricada con plástico 100% reciclado, continúa impulsando y desarrollando un ambicioso proyecto sostenible con la ambición de cuidar toda la cadena de valor, desde el productor hasta el consumidor final, buscando siempre ofrecer un producto sostenible, responsable y de la máxima calidad. Todo ello, contribuyendo además a dar vida a los pueblos de la **«España Vacuada»** con iniciativas como las becas a los hijos de los ganaderos de la compañía y comprando el 100% de la leche de origen español, sobre todo de municipios de menos de 40.000 habitantes, potenciando la actividad en las economías rurales, generando empleo y riqueza a través de la adquisición de bienes y servicios locales.

lechepascual.es

Cabreiroá presenta la primera botella de agua 100% compostable, biodegradable y de origen vegetal de España

- En una apuesta firme por la innovación, Cabreiroá, perteneciente a la Corporación Hijos de Rivera, se convierte en la primera marca de bebidas en España en presentar una botella de agua compostable y de origen vegetal que, por lo tanto, es de producción sostenible, no genera residuos y tiene una menor huella de carbono que los envases convencionales.
- Este proyecto de innovación sitúa a Cabreiroá en la vanguardia del sector en Europa, marcando un futuro más comprometido y responsable con la gestión de los recursos.
- “Esta iniciativa responde a la larga trayectoria de compromiso de la marca con la generación de un impacto positivo en la sociedad y su entorno, que se enmarca en Cabreiroá Proyecto Origen, que tiene como objetivo lograr una mayor sostenibilidad con el fomento del uso eficiente de recursos”, afirma Álvaro García de Quevedo, director de Negocio de Aguas y Bebidas Saludables de Hijos de Rivera.

Cabreiroá presenta la primera botella de agua 100% compostable, biodegradable y con origen vegetal en España. La marca de agua mineral natural de Galicia perteneciente al grupo Hijos de Rivera, se convierte así en una empresa pionera en nuestro país al apostar por un envase sostenible hecho totalmente de fuentes renovables que, además, en su descomposición no genera residuos ni libera sustancias que afecten al medio ambiente.

En términos de producción se prevé reducir considerablemente la huella de carbono del envase en comparación con la de aquellos realizados con materiales tradicionales, manteniendo el mismo sabor y calidad del agua.

Cabreiroá ha anunciado este nuevo formato en la feria Food 4 Future, que se celebra en Bilbao entre los días 16 y 18 de mayo, y que sirve de escenario



para dar a conocer los avances más relevantes del sector de la alimentación y las bebidas. Con esta botella, la marca pone de manifiesto una vez más su espíritu inconformista e innovador, situándose a la vanguardia en su compromiso con la sostenibilidad con un proyecto de innovación que podría marcar el futuro del sector.

Fruto de un largo y profundo proceso de innovación, la nueva botella de agua que presenta Cabreiroá está producida con PLA, un polímero biobasado, que tiene su origen en la caña de azúcar. Este material permite reducir el impacto negativo de los residuos plásticos en la salud del planeta, ya que su degradación en una planta de compostaje no genera residuos.

El PLA, por sus características únicas de biodegradabilidad y compostabilidad, se descompone en un tiempo muy inferior al resto de envases, siempre que pase por un proceso de compostaje industrial en condiciones óptimas de temperatura y humedad. Así, la botella de PLA se degradará al 100% en un tiempo inferior a los 90 días.

Durante el proceso de desarrollo de este envase pionero en nuestro país se ha tenido en cuenta tanto la composición de las etiquetas, también hechas con PLA y por tanto 100 % biodegradables y compostables, como el empleo de pigmentos de la botella orgánicos y tintas totalmente sostenibles y sin sustancias perjudiciales para el medio. La biodegradabilidad y compostabilidad de la botella y sus etiquetas, según la norma UNE-EN 13432:2001, ha sido ensayada y validada con el centro tecnológico acreditado ITENE, el Instituto Tecnológico del Embalaje, Transporte y Logística. El gran calado en términos de investigación y de adaptación industrial que supone este proyecto implicará una incorporación de esta botella al mercado lenta y progresiva.

*"La sostenibilidad es una tarea global y es una de las máximas prioridades de la compañía y de todos los que trabajamos en ella, ya sea minimizando la generación de residuos, apostando por la reutilización y valorización, o buscando nuevos materiales más sostenibles, apostando así por el cuidado y la regeneración del medio ambiente. Por ello se ha puesto en marcha el Proyecto Origen, del que forma parte esta iniciativa, con la que se quiere impulsar medidas innovadoras que contribuyan a hacer un uso más eficiente de los recursos", afirma **Álvaro García de Quevedo, director de Negocio de Agua y Bebidas Saludables de Hijos de Rivera.***

Cabreiroá en los últimos años se ha volcado en mejorar la sostenibilidad de sus envases. Ya desde 2021 toda su gama de aguas se comercializa en

ecoenvases: vidrio retornable, aluminio, bag & box de cartón y Rpet 100% proveniente de otras botellas, siendo una marca pionera en el sector con una apuesta tan potente por dirigir la innovación hacia el objetivo de generar el menor impacto posible en el entorno. El presente de Cabreiroá ya es comprometido y responsable al máximo con el medio ambiente pero su propósito es buscar contantemente nuevas opciones que la acerquen al futuro.

Este nuevo envase se enmarca en la estrategia de impacto positivo con la que la compañía busca cada día nuevas propuestas para que su actividad repercuta de la mejor forma en su entorno. El cuidado de las personas y la implicación con el origen son algunos de los pilares que sustentan esta estrategia que pone el foco también en el planeta y los aliados.

Cabreiroá Proyecto Origen nació como consecuencia directa del espíritu inconformista de Hijos de Rivera con un claro propósito: generar un impacto positivo en el planeta mediante una serie de estrategias que tienen siempre presente el respeto por la naturaleza, y que contribuyan a mejorar el mundo a través de la utilización eficiente de recursos, fomentando la economía circular e impulsando a la sociedad a la acción.

Este proyecto se basa en tres iniciativas:

Manantial Carbono Neutral: la compañía lleva años trabajando para conseguir la neutralidad de emisiones en el Manantial de Aguas de Cabreiroá a través de un ambicioso plan de reducción de la huella de carbono que ha transformado el día a día de la organización en favor del empleo de energías más limpias.

Activismo medioambiental: Cabreiroá colabora con diferentes proyectos y organizaciones que buscan la movilización e implicación de la sociedad como agente necesario para lograr el cambio.

Ecoenvases: uno de los compromisos de la compañía es la utilización de envases sostenibles y que generen menos residuos. Dentro de esta iniciativa se encuentra la nueva botella de agua 100% de origen vegetal, biodegradable y compostable.

cabreiroa.es



Kongsberg iPC integration with CalderaRIP simplifies file prep and production automation

Automating print and cut workflows just became much simpler now.

Automating print and cut workflows just became much simpler, as the latest **Kongsberg iPC** (i-cut Production Console) now integrates with CalderaRIP's GrandCutServer software, supporting the Kongsberg JDF export and QR code functionality.

Simpler automating print and cut workflows

The recently unveiled version 2.6 of Kongsberg's iPC has been specifically developed to make it even easier for users to harness the power and precision of its digital cutting solutions and get the most out of their investment. And now the software integrates with the CalderaRIP suite of award-winning, production-orientated print and Print-and-Cut workflow programs that provide color management, imaging and processing solutions for large and grand-format peripherals.

"Our iPC 2.6 is packed with a host of new features and upgrades, and we're thrilled to have worked on this exciting collaboration with Caldera," said **Koen Van Reybroeck, Kongsberg PCS product manager**. "The focus of the integration between CalderaRIP and Kongsberg iPC is automation, not just in file preparation but also in production on the cutting table."

"With the integrated Kongsberg specific output format JDF, users can now push a more intelligent file type to iPC and the cutting table. Using them in a consistent way onto the cutting tables allows the operator to benefit from full unattended production."

This automated way of working offers standardization in iPC based on materials and tooling presets, and delivers consistent cut quality regardless of who is operating the machine.

"It also significantly reduces production setup time and better production time estimation in iPC at the table or iPC Prep Station," added Koen.

"Preparing jobs in CalderaRIP and adding a barcode or QR to the print file helps speed up the production process. iPC can now scan, open and run automated productions with a stack or roll of different jobs, with each given a unique printed barcode that will identify and open the jobs, without operator intervention."

Arnaud Fabre, Head of Product at Caldera, added: "The integration with Kongsberg iPC will allow all our joint users to save time and focus on more creative tasks – adding more value to their products and services."

"We are proud to be part of our customers' digital transformation by automating their printing and cutting workflows with class for over 30 years. Kongsberg is a global market-leader, and we look forward to bringing more value to our customers through our future joint developments."

[>> Know the software partners of Kongsberg](#)



LA TECNOLOGÍA ADAMS®

RESISTENTE AL AGUA, LIMPIA Y RENTABLE

La tecnología de envasado más rentable y sostenible para sus productos en polvo.

Proteja sus valiosos productos con sacos resistentes, impermeables y fáciles de reciclar.

Contacto:

Phone: +34 93 247 6190

E-mail: hbi@haverboecker.com

www.haver.es



PROCESSING STORAGE MIXING FILLING PACKING PALLETIZING LOADING DIGITALIZATION





Yaskawa inaugura su nueva sede en la Península Ibérica, enclave estratégico para el sector de la robótica y automatización industrial

- Las instalaciones, ubicadas en Viladecans, se han inaugurado esta mañana en un acto presidido por Laurent Bodin, Managing Director de Yaskawa Ibérica y al que también han acudido el Embajador de Japón en España, el Excmo. Sr. Takahiro Nakamae, el Cónsul General del Japón en Barcelona, el Ilmo. Sr. Yasushi Sato, la Subdelegada de la Delegación del Gobierno en Barcelona, Ilma. Sra. Josefa Beltran, el alcalde de Viladecans, el Ilmo. Sr. Carles Ruiz, el Secretario de Empresa y Competitividad de la Generalitat de Cataluña, el Sr. Albert Castellanos y Bruno J. Schnekenburger, Chairman Yaskawa Europe Holding y Senior Executive Officer Yaskawa Electric Corporation, entre otros.
- Pionera en el desarrollo y fabricación de soluciones de automatización y robótica industrial, Yaskawa Ibérica ha invertido 3M€ en las nuevas instalaciones y tiene previsto llevar a cabo un plan de crecimiento en el territorio que le permitirá aumentar su producción, crear nuevos puestos de trabajo y reforzar su área de formación.
- El objetivo de la compañía es duplicar su producción en los próximos años alcanzando los 30 M € en 2027.

Yaskawa Ibérica ha inaugurado su nueva sede en un acto institucional celebrado en las nuevas instalaciones de la compañía, ubicadas en la localidad de Viladecans, Barcelona.

Al encuentro han acudido importantes autoridades como el Embajador de Japón en España, el Excmo. Sr. Takahiro Nakamae, el Cónsul General del Japón en Barcelona, el Ilmo. Sr. Yasushi Sato, la Ilma. Sra. Josefa Beltran, Subdelegada de la Delegación del Gobierno en Barcelona, el Alcalde de Viladecans, el Ilmo. Sr. Carles Ruiz, Secretario de Empresa y Competitividad de la Generalitat de Cataluña, el Sr. Albert Castellanos, entre otras personalidades, partners y directivos de la multinacional como Bru-

no J. Schnekenburger, Chairman Yaskawa Europe Holding y Senior Executive Officer Yaskawa Electric Corporation.

Yaskawa, empresa tecnológica pionera en el diseño, fabricación y desarrollo de soluciones de robótica y automatización industrial suma una trayectoria de más de 30 años en la Península Ibérica, contribuyendo al tejido industrial catalán y español gracias a su amplia cartera de soluciones.

Este año, en pleno auge del sector de la automatización y en respuesta a sus objetivos de crecimiento para los próximos años, Yaskawa Ibérica ha apostado por poner en marcha un plan de estratégico

que pasa por ampliar su presencia en España con la nueva sede.

Según el World Robot Report de la International Federation of Robotics (IFR) las instalaciones de robots a nivel mundial han crecido un 10%, hasta alcanzar las 570.000 unidades en 2022

Según cifras del World Robot Report de la International Federation of Robotics (IFR), la demanda de robots industriales y cobots ha batido récord, cre-

ciendo las instalaciones de robots a nivel mundial un 10%, hasta alcanzar las 570.000 unidades en 2022. En Europa, el aumento ha sido del 24%, situándose España en la cuarta posición de países con más instalaciones de robótica industrial y entre los 15 países con mayor densidad robótica del mundo, con previsión de que la demanda continúe aumentando.

En este sentido, las nuevas instalaciones permitirán a Yaskawa aumentar su capacidad de producción hasta triplicarla, logrando duplicar la cifra de negocio en cinco años hasta alcanzar los 30 millones de euros en 2027. Asimismo, también se crearán nuevos puestos de trabajo, pudiendo llegar a duplicar su plantilla actual.

Un nuevo espacio que ha supuesto una inversión en el territorio de 3 millones de euros y la posibilidad triplicar su extensión respecto a la sede anterior. Además de la zona de producción, los más de 3.500 m² también incluyen un Showroom y la Yaskawa Academy, centro donde se imparten formaciones específicas de producto.

Sistema de corte y hendido automático PARA FORMADO DE **CAJAS A MEDIDA**



BOXCOM SERIES BDM160/250

Packaging focused

Formado de cajas a medida
BOX ON DEMAND

La producción a medida de cajas reduce considerablemente los costes de almacenamiento, evitando tener un gran stock de cajas prefabricadas.



Sistema en funcionamiento



Soluciones integrales de alta calidad para empaquetado y finales de línea

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

En el acto, **Laurent Bodin, Managing Director de Yaskawa Ibérica** ha destacado que *"la inauguración de la nueva sede central en Cataluña y España es un hito para nosotros, pues nos permite continuar reforzando nuestra posición en el mercado y dar respuesta a una industria que cada vez demanda más soluciones y que está apostando por la implementación de soluciones de automatización para sus procesos productivos"*.

Por otro lado, Bruno J. Schnekenburger, Chairman Yaskawa Europe Holding y Senior Executive Officer Yaskawa Electric Corporation ha explicado a los asistentes el momento clave que atraviesa Yaskawa a nivel global como compañía, pues recientemente también se ha inaugurado la nueva sede de la Yaskawa Europa, ubicada en Hattersheim, cerca de Frankfurt. Además, ha expuesto los objetivos de la compañía en términos de sostenibilidad: reducir su huella de carbono un 36% en 2023 y alcanzar una producción de CO2 neutra para 2050.

Recientemente, Yaskawa Ibérica se ha expandido a nivel comercial abriendo nuevas oficinas en puntos clave de la geografía española: País Vasco, Madrid y Valencia. Las nuevas delegaciones forman parte también de la estrategia para consolidar las sinergias entre sus dos divisiones: Robótica y Drives, Motion & Control. Siguiendo estas líneas, las nuevas

delegaciones, que se unen a las oficinas de la sede central en Barcelona, están preparadas a nivel comercial para dar soporte a ambas unidades de negocio.

A nivel mundial, la multinacional, que cotiza en la bolsa de Tokio, genera unas ventas anuales de más de 3.700 millones de euros y da empleo a 15.000 personas en todo el mundo. Además, realiza una producción anual de 1,9 millones de variadores, 3,6 millones de servos y 43.000 robots industriales, siendo el primer suministrador mundial en el sector Motion Control & Robotics. Con más de 540.000 robots industriales Motoman instalados, la empresa es considerada el fabricante número uno en este segmento.

[yaskawa.es](https://www.yaskawa.es)



Tetra Pak y Trans Sabater firman un acuerdo para el reciclado mecánico del polietileno y aluminio de los envases

- **Trans Sabater se compromete a reciclar 3.000 toneladas de polietileno y aluminio de los envases de cartón para bebidas usados y transformarlo en granza que puede ser revalorizada en otras actividades industriales.**
- **La materia prima secundaria resultante cuenta con propiedades térmicas únicas que aumentan la productividad industrial, potenciales aplicaciones y está exenta del impuesto al plástico.**
- **El proceso patentado de reciclaje de Trans Sabater consigue reducir significativamente el consumo de agua en comparación con los procesos tradicionales y ofrece un material de alta calidad 100% reciclado.**
- **Este acuerdo es un primer paso hacia un proyecto para ampliar la capacidad de reciclaje de estos materiales y consolidar el reciclado mecánico en España.**

Tetra Pak y Trans Sabater han firmado un acuerdo de colaboración para la puesta en marcha del reciclaje mecánico del residuo de polietileno y aluminio procedente de los envases de cartón para bebidas reciclados en España para contribuir a dar respuesta al objetivo de la Unión Europea de reciclaje y de gestión eficiente de los residuos.

Por ello, la colaboración tiene el objetivo de consolidar la eficacia y viabilidad económica del reciclado mecánico del aluminio y polietileno para su posterior revalorización en otras áreas de actividad industrial. Como resultado de este acuerdo, Trans Sabater reciclará inicialmente 3.000 toneladas de residuo de polietileno y aluminio y transformarlo en granza a través de un proceso propio patentado. En los siguientes meses, si el desarrollo del proyecto es satisfactorio, se procederá a ampliar la capacidad de reciclaje de estos materiales, lo cual supondrá un importante avance para consolidar el reciclado mecánico del polietileno y el aluminio de los envases de cartón para bebidas en España.

En este sentido, Trans Sabater ha desarrollado formulaciones para elaborar compuestos reciclados y poder optimizar las características del producto final. En primer lugar, el material se tritura y se lleva a cabo una eliminación magnética de las piezas metálicas. A continuación, se pone en marcha el lavado mecánico combinado con agua, para separar las distintas fracciones. Finalmente, el plástico se extruye y se compacta para producir, como resultado, la granza.

Se trata de una materia prima secundaria 100% reciclada, muy versátil con múltiples ventajas. Por ejemplo, cuenta con propiedades únicas, gracias a la combinación de los distintos materiales plásticos y el aluminio que hace de aditivo optimizando sus propiedades térmicas, que aumentan la productividad en los





Gracias a nuestro proceso patentado, hemos conseguido reducir significativamente el consumo de agua en los procesos de reciclaje comparado con los procesos tradicionales y ofrecer un material de alta calidad 100% reciclado".

Pablo Sabater, director industrial de Trans Sabater

procesos de transformación del plástico. Adicionalmente, al ser un material reciclado 100% de origen posconsumo, está exento del impuesto al plástico, lo que proporciona un potencial beneficio fiscal para la industria que lo adquiera. Asimismo, cuenta con un acabado metalizado muy vistoso que permite el teñido en distintas tonalidades.

Con respecto a la recirculación de esta materia prima secundaria, **existen diferentes potenciales aplicaciones:** logística (pallets, cajas), packaging (tapones, envases), en retail (cestas, carritos, estantes), también en utillaje (utensilios de agricultura o construcción), mobiliario (urbano, industrial, exterior), y jardinería (macetas, tuberías). En función de la aplicación final y de las necesidades técnicas del cliente, Trans Sabater ofrece diferentes tipos de soluciones en su portfolio, contando con unas instalaciones preparadas para realizar compuestos específicos mediante la adición de diversas cargas.

Ramiro Ortiz, director general de Tetra Pak Iberia, afirma: «Estamos muy contentos por este acuerdo. La innovación colaborativa es clave para la gestión eficiente de los residuos y es fundamental sumar fuerzas para lograrlo de forma sostenible. Como industria del envasado, tenemos la responsabilidad y el compromiso de avanzar hacia el doble objetivo de mantener la seguridad alimentaria, al tiempo que protegemos el planeta. La colaboración con Trans Sabater es un paso más hacia un reciclado de alta calidad y viable económicamente de todos los materiales de nuestro envase».

La firma de este acuerdo coincide además con el lanzamiento de la tercera edición de la campaña **Elige Naturaleza. Elige Cartón de Tetra Pak** en la que la apuesta por las soluciones circulares es uno de los pilares fundamentales. "El objetivo principal de Tetra Pak es alcanzar un envase de cartón para alimentos y bebidas, fabricado completamente con materiales renovables o reciclados, obtenidos de forma responsable, que sea totalmente reciclable y neutro en emisiones de carbono", agrega Ramiro.

Por su parte, Pablo Sabater, director industrial de Trans Sabater, añade que "el reciclado mecánico del residuo de polietileno y aluminio no sólo es positivo para la industria del envasado en cartón aséptico, sino que también amplía el horizonte de oportunidades para cualquier tipo de industria a través de la consolidación de un mercado de materias primas secundarias con diversas aplicaciones y ventajas operacionales. Estamos muy orgullosos de formar parte de proyectos tan ambiciosos y de ayudar a resolver algunos de los retos que nos plantea el futuro. **Gracias a nuestro proceso patentado, hemos conseguido reducir significativamente el consumo de agua en los procesos de reciclaje comparado con los procesos tradicionales y ofrecer un material de alta calidad 100% reciclado.** Desde que empezamos a trabajar con este material le vimos muchas posibilidades y, gracias a la colaboración con Tetra Pak, hoy es una realidad. Estamos convencidos de que este es solo el comienzo de la implementación de un nuevo proceso industrial eficaz y sostenible que ayuda a reducir la necesidad de recursos primarios".

tetrapak.com
trans-sabater.com





Tesa lanza la campaña 'Siete a la vez' centrada en cintas de embalaje más sostenibles

- **Trans Sabater se compromete a reciclar 3.000 toneladas de polietileno y aluminio de los envases de cartón para bebidas usados y transformarlo en granza que puede ser revalorizada en otras actividades industriales.**
- **La materia prima secundaria resultante cuenta con propiedades térmicas únicas que aumentan la productividad industrial, potenciales aplicaciones y está exenta del impuesto al plástico.**
- **El proceso patentado de reciclaje de Trans Sabater consigue reducir significativamente el consumo de agua en comparación con los procesos tradicionales y ofrece un material de alta calidad 100% reciclado.**
- **Este acuerdo es un primer paso hacia un proyecto para ampliar la capacidad de reciclaje de estos materiales y consolidar el reciclado mecánico en España.**

Tesa lanza una campaña para clientes industriales centrada en cintas de embalaje más sostenibles

tesa, el fabricante internacional de cintas adhesivas y productos autoadhesivos innovadores, ha desarrollado una gama con siete cintas de embalaje con base de film y papel y un contenido más sostenible. Estos productos responden a la creciente demanda de los clientes y los consumidores de soluciones que contribuyan a la sostenibilidad y cumplan la cada vez más estricta legislación medioambiental. tesa lanza ahora una campaña específica para promover estas cintas. Con esta iniciativa, tesa quiere concienciar sobre las ventajas que pueden aportar las partes más pequeñas de la cadena de valor, como las cintas adhesivas. «Queremos dar el siguiente paso hacia un futuro más sostenible con nuestra nueva campaña 'Tiene sentido', que destaca nuestras cintas de embalaje más sostenibles. Ofrecemos a los distribuidores y los clientes industriales finales más opciones sostenibles para

sus embalajes para facilitar el cumplimiento de sus programas de sostenibilidad. Todas las cintas que forman parte de la campaña demuestran cómo los embalajes del futuro pueden ser más sostenibles», afirma **Andreas Walkembach, director de distribución y conversión industrial para Europa de tesa.**

Sostenibilidad combinada con alto rendimiento

El principal requisito de desarrollo de los productos era que las prestaciones de las nuevas cintas de precintado de cajas de cartón más sostenibles igualasen a las de los productos ya existentes. Todas las cintas se sometieron a una serie de ensayos de caída dinámica con cajas de cartón ondulado simple y doble desde distintas alturas para garantizar el rendimiento de protección y la finalidad principal del embalaje. Los clientes no tienen que separar las cintas de embalaje de papel, más sostenibles, del cartón al final de su vida útil. Pueden desecharse junto con el cartón sin poner en riesgo el proceso de reciclado según el Método INGEDE 12.

”Puede que las cintas adhesivas no sean lo primero en lo que piense para mejorar la sostenibilidad de sus embalajes, pero cada paso puede hacernos avanzar hacia un futuro más sostenible”. **Andreas Walkembach, director de distribución y conversión industrial para Europa de tesa.**

«El sector necesita cada vez más soluciones más sostenibles. Para lograr un futuro más sostenible tenemos que encontrar soluciones que puedan formar parte de la trayectoria hacia la sostenibilidad», afirma **Walkembach**. «Puede que las cintas adhesivas no sean lo primero en lo que piense para mejorar la sostenibilidad de sus embalajes, pero cada paso puede hacernos avanzar hacia un futuro más sostenible. Así que ¿por qué no elegir una solución más sostenible si existe la opción?».

Una amplia cartera que cumple con todos los requisitos

La amplia cartera de productos ofrece la cinta adecuada para diferentes aplicaciones de embalaje. Todos los productos se fabrican mediante un proceso de revestimiento sin disolventes e incluyen un núcleo de papel reciclado.

Las cinco cintas con base de papel admiten una amplia variedad de aplicaciones manuales o automáticas. Estas cintas no solo ofrecen un cierre fiable para diferentes categorías de peso, sino también diferentes colores y posibilidades de impresión para exhibir su marca.

tesa® 60408, una cinta totalmente nueva en la cartera de cintas con base de papel, es una cinta fuerte y robusta que constituye la solución perfecta para embalajes de peso ligero y medio en las que se requiere un rendimiento premium. El papel utilizado para su soporte procede de bosques certificados bien gestionados o de otras fuentes controladas. Gracias a su diseño específico, tesa® 60408 incluye un 92 % de contenido fabricado a partir de carbono de origen biológico certificado por DIN CERTCO, que le ha otorgado la máxima calificación.

Dos cintas de embalaje con base filmica complementan la gama de cintas de precintado de cajas de cartón con base de papel de tesa. Las cintas de embalaje con base filmica utilizan dos mate-

riales de soporte innovadores que dan el siguiente paso hacia una mayor sostenibilidad. El PET reciclado posconsumo (PCR) y el PLA forman soluciones sólidas y más sostenibles que ofrecen opciones transparentes adicionales para embalajes de peso medio y alto.

Un ejemplo de la gama con base filmica es la cinta de embalaje de PET reciclado tesa® 60412, la primera cinta de precintado de cajas de cartón de tesa que utiliza un 70 % de PET PCR en su soporte y que está disponible en transparente, marrón y blanco. Es posible imprimir en esta cinta con la mayoría de sistemas de tinta, lo que supone una ventaja adicional para los clientes a la hora de mostrar su marca en sus embalajes. Esta cinta de base filmica ha sido probada según el método 12 del INGEGE, lo que garantiza su compatibilidad con el reciclaje.

La gama de productos con contenido sostenible de tesa ya está disponible en los comercios profesionales.

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



STADLER diseña e instala la primera de tres plantas de valorización de materiales y refinado de compost de alta eficiencia para TERNA Energy en Trípoli (Grecia)

El equipo de diseño de STADLER desarrolló una planta que asegura la producción de alta calidad exigida por TERNA Energy.

La empresa griega de energías renovables TERNA Energy, una filial del Grupo GEK TERNA, es un operador líder en el sector de producción y almacenamiento de energía limpia y el mayor inversor en fuentes de energía renovables de Grecia. Asimismo, está consolidando su papel en el desarrollo sostenible y la economía circular a través de sus proyectos de gestión integrada de residuos. Para el desarrollo de esta actividad, la empresa ha elegido a STADLER como socio estratégico para sus proyectos público-privados que incluyen tanto el diseño como la instalación de plantas de valorización de materiales en la región de Epiro y el Peloponeso. Y es que STADLER, empresa alemana que ofrece sus servicios a nivel internacional, está especializada en la planificación, la producción y el montaje de plantas de reciclaje y clasificación llave en mano.

STADLER ha concluido la puesta en servicio y la puesta en marcha de la última instalación, una planta de valorización de materiales y refinado de compost en Trípoli, la capital de la región del Peloponeso. Están en marcha otros dos proyectos en di-

cha península, uno en Esparta y otro en Kalamata.

Las nuevas instalaciones destacan por su elevado grado de automatización y eficiencia, y por su capacidad para adaptarse a la cambiante composición de los materiales.

La planta ofrece una producción consistente y de alta calidad, con índices de valorización sobresalientes: por encima del 90 % para la fracción orgánica, los envases de plástico, las botellas y el papel, y del 80 % para biofilm o film de PE. Asimismo, está diseñada para facilitar el mantenimiento, permitiendo un sencillo acceso a todos los componentes y motores instalados.

Alto grado de eficiencia y flexibilidad para una producción consistente y de alta calidad

La planta de clasificación recibe residuos sólidos urbanos (RSU) mixtos con una capacidad de 30 a 40 Tn/h en una única línea. Se procesan para obtener una producción de materiales reciclados y material orgánico de alta calidad. Los primeros (envases de PET, PEAD, PP/PS, film, papel, cartón y latas de material ferroso y no ferroso (AL)) se clasifican de forma automática, separándolos en contenedores

“Como son fácilmente escalables, los parámetros de clasificación también se pueden adaptar en función de los cambios en la composición del flujo de insumos”.

Afirma Steve Halpin-Gosset, director regional de ventas del Sur de Europa de Pellenc ST.

y después se embalan. El material orgánico tiene un doble origen, una fracción procedente de la biodegradación anaerobia y la otra del compostaje. Éste se procesa en la planta de refinado de compost con una capacidad para 10 Tn/h, produciéndose dos fracciones de compost limpio con distintas especificaciones y tamaño de material.

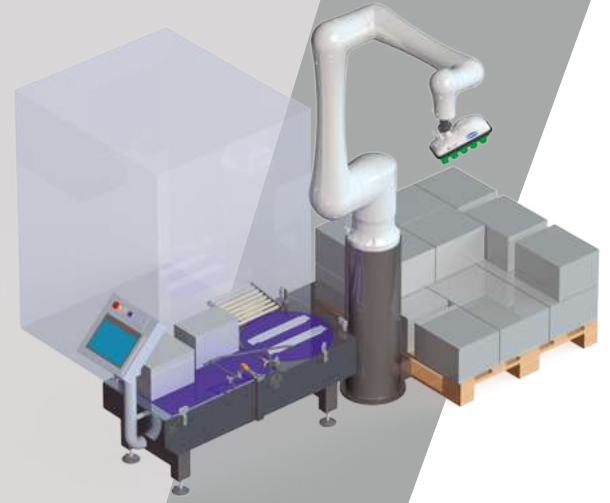
El equipo de diseño de STADLER desarrolló una planta que asegura la producción de alta calidad exigida por TERNA Energy, abordando de lleno el reto que planteaban las peculiaridades del flujo de residuos de la región: *“La región del Peloponeso es muy turística, y esto tiene su efecto sobre la composición de los residuos, que sufre una alta fluctuación según la temporada y genera una amplia diversidad de envases a tratar”*, explica **Dimitris Blanas, director de ventas de la región de Grecia y Oriente Medio de STADLER.**

El proceso se inicia con dos trómeles, seguidas de un separador balístico STADLER STT5000 que separa las fracciones 2D (ligeros), 3D (rodantes) y fracción orgánica restante, con una efectividad muy elevada. En esta fase del proceso entran en juego los separadores ópticos Pellenc ST COMPACT, perfectamente integradas en las cintas de aceleración STADLER de alta velocidad. Con ellas se clasifican los residuos por material y color en dos líneas principales: 2D para objetos planos como papel mixto, cartón y film, y 3D, para objetos rodantes como botellas, envases y bandejas. Estos separadores ópticos que incorporan la tecnología más avanzada de Pellenc ST, realizan una buena tarea gracias a su tamaño compacto, el bajo consumo de energía y su elevado nivel de rendimiento, así como a su capacidad para

gestionar las variaciones y los volúmenes en la línea de alimentación: *“La elevada capacidad de este equipo permitirá absorber el incremento de los volúmenes de residuos y la amplia variedad de productos en el input de entrada”*, afirma **Steve Halpin-Gosset, director regional de ventas del Sur de Europa de Pellenc ST.** *“Como son fácilmente escalables, los parámetros de clasificación también se pueden adaptar en función de los cambios en la composición del flujo de insumos”.*

Una colaboración eficaz que garantiza una entrega puntual

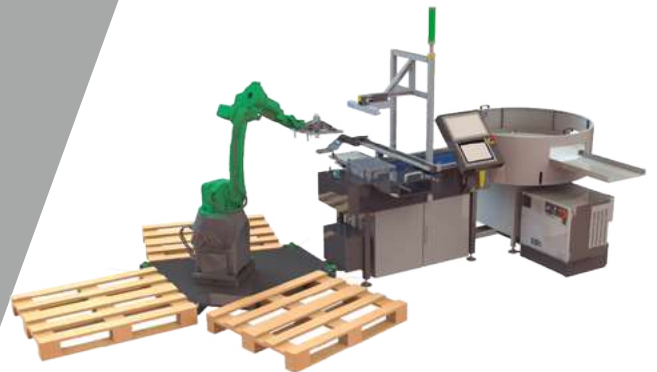
“Dispusimos de muy poco tiempo para completar el montaje. Además, la planta tenía que funcionar a plena capacidad el mismo día de la puesta en marcha con carga debido a los elevados volúmenes de residuos urbanos que estaban llegando y a las limitaciones de las instalaciones de almacenamiento”, explica **Dimitris Blanas.** La estrecha colaboración con los equipos de TERNA Energy, el socio tecnológico Pellenc ST y el resto de los proveedores fue clave para la entrega a tiempo. *“Nos centramos en la coordinación efectiva de todos los equipos y, para evitar pérdidas de tiempo, en la cuidadosa planificación de las entregas previas al montaje. Además, resultaron críticos tanto el control pormenorizado de cada paso y la preparación meticulosa durante las fases de montaje y puesta en marcha en vacío”.* **Steve Halpin-Gosset** añade: *“Llevamos muchos años trabajando con STADLER y hemos establecido una sólida alianza. Nuestra relación es estrecha y la interacción entre nuestros equipos son fluidas, algo clave para el éxito de este proyecto”.*



Automatización y robótica totalmente personalizable.

- Finales de línea
- Alimentadores de línea
- Bin picking
- Pick and place

Soluciones optimizadas de layout compacto y energéticamente eficiente



Múltiples modelos de robots, incorporación de periféricos, control de calidad y pesaje, etiquetado, trazabilidad e integración con IT.



Dimitris Blanas
Sales director
at STADLER Hellas E.P.E

En palabras de Diomidis Kamoutsis, director de proyecto, el equipo de TERN Energy terminó muy satisfecho con el desarrollo del proyecto completo y destacó "el sólido diseño y la calidad del equipamiento de STADLER, además de la efectiva gestión del proyecto en todas sus fases, desde el diseño hasta la entrega, la construcción y la puesta en servicio. El equipo de STADLER estuvo disponible en todo momento, respondió rápidamente a las dificultades que surgieron, coordinando y apoyando al equipo de construcción y colaborando con eficacia con el resto de los proveedores in situ. La rapidez de la instalación y la entrega fue impresionante".

Una alianza estratégica para el desarrollo sostenible y la economía circular

En el marco de su acuerdo con TERN Energy, STADLER ha diseñado otras dos plantas de valorización de materiales y refinado de compost con características y capacidad similares en la zona de Laconia y Mesenia, también ubicadas en la región del Peloponeso. STADLER pondrá a disposición de las tres plantas a su equipo de servicio local, así como un centro de almacenamiento y mantenimiento específicamente creado al efecto. Estas tres plantas, junto con las instalaciones diseñadas y construidas por STADLER en Epiro, serán las plantas de clasificación y valorización de materiales más avanzadas del país.

stadlerselecciona.com





Probada y preparada para el futuro: la bolsa retráctil de adapa reacciona con fuertes inversiones

Las bolsas retráctiles son un envase estándar en el sector alimentario desde hace varias décadas y son indispensables para envasar productos cárnicos, queso, etc. El Grupo adapa, uno de los principales fabricantes de soluciones de envasado flexible de Europa, cuenta con la producción de bolsas retráctiles como una de sus principales competencias y puede presumir de unos 40 años de experiencia en esta aplicación. En la cartera del grupo, la bolsa retráctil es un importante pilar estratégico de gran actualidad gracias a su gran potencial de ahorro de recursos. Razón suficiente para que adapa siga ampliando las capacidades de bolsas retráctiles del grupo con fuertes inversiones.

La bolsa retráctil: un auténtico todoterreno

Las bolsas retráctiles son una solución de envasado probada durante décadas y, al mismo tiempo, un auténtico producto de alta tecnología: los materiales retráctiles modernos son extremadamente finos y constan de varias capas diferentes que confieren al envase correspondiente sus propiedades especiales. El envasado retráctil es enormemente eficaz y ofrece a los productos envasados la mejor protección y conservación de la calidad a lo largo de todo su ciclo de vida: desde el almacenamiento hasta la venta en el punto de venta, pasando por el transporte y la distribución. Las bolsas retráctiles se utilizan como envase de maduración para determinados productos, como el queso o la carne. Con sus propiedades de barrera óptimamente adaptadas a los respectivos productos envasados, garantizan una calidad de producto de primer nivel, por ejemplo, carne madurada con delicadeza o queso madurado a la perfección. En términos de aspecto y tacto, el envase retráctil es un «envase honesto»: presenta su contenido de forma claramente visible y tangible desde todos los lados. Además, la buena imprimibilidad ofrece muchas posibilidades para una presentación llamativa de la marca, ya sea en el mostrador de servicio o en el lineal de autoservicio de los minoristas de alimentación.



Las bolsas retráctiles de adapa combinan una protección fiable del producto –que contrarresta así el desperdicio de alimentos simultáneamente– con un uso mínimo de material.

Mayor automatización, diferentes requisitos

Hoy en día, las secuencias del proceso de envasado en bolsas retráctiles están automatizadas en gran medida. Las bolsas se abren en las máquinas, se llenan con el producto, se vacían, se sellan y, por último, se retractilan. Cada vez se utiliza más la tecnología robótica para llenar las bolsas. Este alto grado de automatización ha aumentado enormemente la frecuencia de los ciclos (envases/minuto) y ha permitido duplicar la velocidad de envasado en los últimos años. La alta velocidad, combinada con tiempos de ciclo más cortos, deja menos tiempo para el sellado, por lo que los medios de sellado se han adaptado a ventanas de procesamiento cada vez más pequeñas. Además, las bolsas retráctiles para estos procesos de envasado altamente automatizados requieren una resistencia mecánica adecuada, así como costuras de sellado especialmente fiables, ya que se exponen a grandes cargas durante el proceso de llenado. En general, el grado de automatización y, por tanto, la velocidad de envasado dependen en gran medida del producto que se envasa: mientras que los productos uniformes y sólidos, como porciones de queso o panes, pueden envasarse de forma relativamente automática, esto no siempre es posible en la misma medida en el caso de productos blandos con tamaños variables, como la carne fresca.

La nueva unidad de fabricación de bolsas de Kempton (Alemania) está equipada para suministrar bolsas retráctiles perfectamente adaptadas a las necesidades de los clientes.



El envase retráctil es un «envase honesto»: presenta su contenido de forma claramente visible y tangible desde todos los lados

Mayor automatización, diferentes requisitos

Hoy en día, las secuencias del proceso de envasado en bolsas retráctiles están automatizadas en gran medida. Las bolsas se abren en las máquinas, se llenan con el producto, se vacían, se sellan y, por último, se retractilan. Cada vez se utiliza más la tecnología robótica para llenar las bolsas. Este alto grado de automatización ha aumentado enormemente la frecuencia de los ciclos (envases/minuto) y ha permitido duplicar la velocidad de envasado en los últimos años. La alta velocidad, combinada con tiempos de ciclo más cortos, deja menos tiempo para el sellado, por lo que los medios de sellado se han adaptado a ventanas de procesamiento cada vez más pequeñas. Además, las bolsas retráctiles para estos procesos de envasado altamente automatizados requieren una resistencia mecánica adecuada, así como costuras de sellado especialmente fiables, ya que se exponen a grandes cargas durante el proceso de llenado. En general, el grado de automatización y, por tanto, la velocidad de envasado dependen en gran medida del producto que se envasa: mientras que los productos uniformes y sólidos, como porciones de queso o panes, pueden envasarse de forma relativamente automática, esto no siempre es posible en la misma medida en el caso de productos blandos con tamaños variables, como la carne fresca.

Sorprendentemente sostenible gracias al ahorro de material

En aras de la conservación de los recursos y la protección del clima, adapta se esfuerza con toda su cartera de soluciones de envasado flexible por combinar el mejor rendimiento del envasado y el mejor uso de los materiales. En el segmento de las bolsas retráctiles, esto se ha conseguido gracias a muchos años de trabajo de desarrollo, que ha dado lugar a láminas cada vez más finas, y ha convertido esta variante de envasado en una solución extremadamente sostenible. Las bolsas retráctiles combinan una protección fiable del producto –que contrarresta así el desperdicio de alimentos simultáneamente– con un uso mínimo de material. Por ejemplo, para el envasado de maduración de una rueda de queso de unos 3,5 kilogramos solo se necesita una bolsa retráctil con un peso aproximado de 12 gramos: en conjunto, una excelente relación entre el peso del producto envasado y el del material de envasado.

Rendimiento de desarrollo premiado: diseñado para reciclar VACUshrink(re) MEX 55

En el marco del compromiso de la industria del envasado por desarrollar soluciones más sostenibles, la clásica bolsa retráctil puede aprovechar al máximo sus ventajosas propiedades. Como parte de su iniciativa de replanteamiento en toda la empresa, el Grupo adapa colabora con sus clientes para promover la sustitución de los envases convencionales por alternativas más sostenibles. Un buen ejemplo de ello es la VACUshrink(re) MEX 55: la bolsa retráctil de alta barrera, adecuada para envasar carne o queso, no requiere reticulación. No contiene capas de PA ni barrera de PVDC y está certificado como reciclable. La bolsa a base de PE está certificada como reciclable y puede procesarse fácilmente con equipos convencionales. Por ello, la VACUshrink(re) MEX 55 fue galardonada con el codiciado WorldStar Award 2023 en la categoría de Materiales y Componentes de Embalaje. También ha ganado el Premio Alemán de Envases 2022 en la categoría de Sostenibilidad y el Premio PackTheFuture 2023 en la categoría de Diseño para el Reciclaje, y recientemente ha sido preseleccionada para el Premio de Envases Medioambientales.



La producción de materiales retráctiles es un proceso muy exigente. Comienza con la cuidadosa selección de las materias primas y continúa con la extrusión, el acabado y la fabricación de bolsas: todas las fases del proceso se realizan internamente en adapa.

Bolsas retráctiles en todas las variantes imaginables, y ahora con aún más capacidades

Los materiales retráctiles del Grupo adapa están disponibles tanto en bolsas prefabricadas como en láminas planas. Para las bolsas retráctiles, hay diferentes formas de sellado, como sellos inferiores y laterales en diferentes diseños, así como configuraciones de sellado con formas especiales. Las bolsas retráctiles, que se suministran sueltas, apiladas, encintadas o perforadas en rollo (POR), se pueden procesar de forma óptima en todas las máquinas de envasado habituales, ya que tienen excelentes propiedades mecánicas, así como una excelente capacidad de sellado. Esta solución de envasado probada y al mismo tiempo muy actual tiene un gran potencial de futuro gracias a su buena compatibilidad de protección del producto y conservación de los recursos. Este hecho ha motivado al Grupo adapa a realizar importantes inversiones en dos emplazamientos. Esto incluye inversiones en una mejora significativa del Centro de Excelencia de materiales retráctiles de adapa en Kempten, en el sur de Alemania, que permitirá aumentar la capacidad. Además, el centro de UK St Helens Limited, en el norte de Inglaterra, se está ampliando actualmente para incluir dos líneas de bolsas retráctiles de última generación, con las que se pretende ofrecer a los clientes británicos en particular una disponibilidad aún más rápida y el mejor servicio local. Mientras que la primera planta ya está en funcionamiento, se espera que la segunda entre en servicio a finales de mayo 2023. De este modo, el Grupo adapa seguirá garantizando a sus clientes el suministro de soluciones de envasado modernas con la alta calidad habitual.

adapa-group.com



Nuevo módulo de impresión de lote y fecha AP-CODE para aplicadores de etiquetas

Imprime números de lote, fechas y textos directamente en vidrio, metales, plásticos, etiquetas laminadas y mucho más.

El codificador de lote y fecha AP-CODE es un gran accesorio para el proceso de aplicación de etiquetas, añadiendo la característica de imprimir fechas, números de lote y texto directamente sobre vidrio, metales, plásticos e incluso etiquetas laminadas. Según anunció DTM Print, OEM internacional y proveedor de soluciones para sistemas de impresión especializados, este codificador de fechas, fabricado por Primera Technology, Inc. es compacto, económico y fácil de usar. Está diseñado para trabajar sin problemas con los aplicadores de etiquetas de la serie AP, sean nuevos o ya en uso.

Sin necesidad de herramientas, el AP-CODE se instala rápidamente en los aplicadores de etiquetas AP360e y AP362e. No necesita una fuente de alimentación independiente e incluye una pantalla táctil a todo color para introducir datos y configurar el texto de la impresión. Los campos de impresión son de formato libre y pueden incluir letras, números y muchos símbolos. Los formatos pueden almacenarse para su uso posterior con el fin de acelerar la producción.

Como el AP-CODE se acopla a un aplicador de etiquetas de la serie AP, se obtiene una máquina integrada que imprime códigos de lote, fechas y otros datos directamente en los envases redondos, al tiempo que se aplican las etiquetas. Por supuesto,

AP-CODE puede añadir esta información sin necesidad de aplicar simultáneamente una etiqueta y también puede imprimir en etiquetas ya aplicadas.

Utiliza un único cartucho de tinta solvente negra de larga duración, secado inmediato, resistente al agua, a los rasguños y a la luz ultravioleta. El tiempo de apertura, durante el cual el cartucho puede permanecer destapado, es de más de 24 horas, lo que elimina los atascos y la necesidad de tapar los cabezales de impresión durante la noche.

“AP-CODE, en combinación con los aplicadores de etiquetas AP360e y AP362e, elimina la necesidad de aplicar etiquetas adicionales o de utilizar dispositivos de estampación manual para añadir códigos de lote, fechas o textos a su envase”, afirma **Lea König, product manager de soluciones de etiquetado de DTM Print**. “Esto supone una gran ventaja para nuestros clientes, ya que aumenta significativamente su eficiencia de producción”.

El AP-CODE se vende por 1.149 euros (MSRP) y está disponible en DTM Print o a través de Partners autorizados de DTM Print en Europa, Oriente Medio y África.

dtm-print.eu



Modula Pallet: el almacén automático para gestionar palés en tránsito

La nueva solución vertical para almacenar palés de forma segura, eficaz y ergonómica

Una de las herramientas más utilizadas en el almacén para la manipulación de mercancías es el palé.

Modula Pallet es la tecnología automática capaz de manipular de forma autónoma y segura europalés de dimensiones 1200 x 800 mm, palés o cajas de dimensiones similares.

Creado para mejorar la ergonomía, se propone como sustituto automático de las estanterías tradicionales, permitiendo la manipulación con total seguridad y evitando las cargas suspendidas, ya que la carga se realiza desde el suelo.

Modula Pallet es la solución de almacenamiento automático para quienes desean un almacén seguro, ergonómico y eficiente.

Rápido y fácil de instalar, presenta varias ventajas:

- permite el almacenamiento de palés para liberar espacio en el suelo aprovechando la altura del almacén
- permite manipular los palés desde el suelo sin utilizar carretillas elevadoras
- sirve de tampón en la zona de entrada y salida de mercancías y como almacenamiento temporal de mercancías que entran/salen.

CAPACIDAD BRUTA TOTAL DE 35.000 A 90.000 KG

1 BAHÍA DE PALÉ EN SUELO + 2 BAHÍAS ESTÁNDAR

(INCLUSO EN ALTURA).

El sistema de almacenamiento automático Modula Pallet ha sido diseñado para el almacenamiento de europalés de dimensiones 1200 x 800 mm, permitiendo al mismo tiempo la posibilidad de usar bandejas estándar para el material a granel.

La bahía de carga mide el palé que entra y comprueba el peso y la altura. Basándose en los valores medidos, el sistema identifica la posición más adecuada entre las disponibles en el almacén.

Modula Pallet tiene una bahía de carga automatizada diseñada para utilizarse con:

- transpalés manuales
- transpalés eléctricos

Podrás cargar los palés del suelo:

- sin tener que levantarlos
- sin peligros
- sin trabajos en altura
- sin conductores de carretillas

Picking

- Puedes acceder a la mercancía directamente desde las ventanas laterales de la bahía de carga sin necesidad de sacar el palé completamente de la máquina.

Almacenamiento mixto

El almacén automático Modula Pallet puede almacenar tanto palés como productos sueltos y envasados o en cajas.

Modula Pallet también se ha diseñado para la manipulación mixta: algunas bandejas se utilizan para el almacenamiento de palés y otras bandejas utilizan la tecnología Lift para almacenar otros materiales. En este caso habrá una bahía de palés dedicada a la manipulación de palés y una bahía opuesta para el picking estándar.

Integración con otras tecnologías

Modula Pallet es una tecnología modular e inteligente que, gracias al software Modula WMS se integra con otras tecnologías como:

- AMR
- AGV
- Transportadores de rodillos

De este modo, todo el proceso puede **manejarse de forma totalmente automatizada**.

Es posible **combinar varios almacenes Modula Pallet** equipando sólo uno con bahía de carga. Una lanzadera interna permitirá trasladar la carga de un almacén a otro. Será posible colocar y retirar desde un punto y almacenar en varias unidades.

modula.eu



Diseñador y Fabricante de Máquinas de
Pesaje, Corte por Ultrasonidos,
Embalaje, Fin de Línea



PESAJE | ETIQUETAJE



CORTE POR ULTRASONIDOS



EMBALAJE



FIN DE LÍNEA

Contáctenos

IXAPACK GLOBAL

www.ixapack.com | info@ixapack.com

+33 549 820 580



Una gestión responsable y la protección del medio ambiente utilizando material de embalaje de producción propia

El concepto de envío de myProduct.at se centra en la sostenibilidad en lo que respecta al material de relleno y protección de los embalajes

myProduct.at es una tienda online de alimentos, artesanía e ideas de regalo de pequeños productores austriacos seleccionados, que operan de forma exclusivamente ecológica, en

En armonía con las personas, los animales y la naturaleza. Su gama de productos comprende más de 8.000 artículos de unos 500 productores austriacos, desde pequeñas empresas emergentes hasta negocios familiares tradicionales. Bajo el lema «**de alta calidad, regional y personal**», los fundadores de la empresa trabajan a diario para suministrar a los clientes alimentos y artesanías elaborados de forma sostenible por productores austriacos. Promueven a los pequeños productores de Austria cuyas prácticas de producción son auténticas y responsables, apoyándolos en la guerra de precios contra los conglomerados mundiales. Los fundadores de myProduct.at también consideran que su cometido es mantener y seguir desarrollando la diversidad de productos austriacos, las tradiciones artesanales y los conocimientos de producción.

Los hechos

La responsabilidad social, la gestión sostenible y la conservación de los recursos han ocupado un lugar destacado en la agenda de myProduct.at desde el principio. La idea básica de conservar los recursos no sólo concierne al productor, sino que se extiende hasta la entrega de los productos ofrecidos. El concepto de envío de myProduct.at también se centra en la sostenibilidad. Especialmente en lo que respecta al material de relleno y protección de los embalajes, la empresa se esfuerza por hacer que sus operaciones sean aún más respetuosas con el medio ambiente.

En la actualidad, como material de relleno se utilizan, en la medida de lo posible, **virutas de embalaje ecológicas hechas de almidón de maíz 100 % ecológico**. A largo plazo, se dejarán de utilizar otros materiales de relleno fabricados con materias primas no sostenibles. Para ello, se reutilizarán las cajas de cartón que la empresa recibe a diario.

Este enfoque alternativo generará un **ahorro de costes para la empresa y, al mismo tiempo, aumentará su independencia de los proveedores**. De este modo, podrán evitarse problemas de suministros como los provocados recientemente por la crisis del COVID-19, por ejemplo. Sencillamente, el material de relleno y protección de embalaje de producción propia permite una mayor flexibilidad e independencia. Con esta idea, los fundadores y directores de la empresa se propusieron encontrar una alternativa al material de relleno y embalaje de plástico.



La solución

Basándose en una recomendación, **el director Rainer Neuwirth** decidió adquirir una máquina de producción de relleno y embalaje HSM Profi-Pack P425 con un extractor de polvo de clase M del fabricante de destructoras de documentos y prensas de balas HSM GmbH + Co KG del sur de Alemania.

«Confiamos en la recomendación de nuestro socio y vimos que la máquina de producción de relleno y embalaje ProfiPack P425 de HSM cumplía exactamente todos nuestros requisitos. La decisión de elegir a HSM fue definitivamente la correcta», dijo Rainer Neuwirth, fundador y director general de myProduct GmbH, al explicar su decisión de compra.

Las ventajas de la máquina de embalaje «**Made in Germany**» de HSM son evidentes. A partir de ahora, el material de relleno y empaquetado puede producirse en la propia empresa. De este modo, los embalajes de cartón de los proveedores y de las mercancías entrantes pueden reciclarse de forma ecológica y sostenible, reduciendo así considerablemente la eliminación de papel de desecho de la empresa. Las prácticas ruedas giratorias son una característica excelente y permiten un uso flexible de la máquina compacta en diferentes lugares del almacén.

Para proteger a los empleados de las partículas de polvo, la empresa decidió combinar la máquina de embalaje con el aspirador HSM DE 1-8. Esto tiene el efecto secundario positivo de minimizar la contaminación del contenido de los paquetes, ya que las partículas de cartón y polvo se extraen de forma eficaz. Las partículas de polvo extraídas se aspiran en un contenedor del cajón de recogida de polvo y pueden eliminarse fácilmente. Dado que la HSM ProfiPack P425 se utiliza en el almacén, una cantidad mínima de polvo acaba en los productos allí almacenados.



El resultado

Además de todos los aspectos ecológicos y respetuosos con el medio ambiente, la máquina de producción de relleno y embalaje ProfiPack de HSM también presenta ventajas económicas. Dado que en el futuro apenas habrá que comprar material de envasado externo, el ahorro previsto asciende a unos 200 o 300 euros al mes.

«La comunicación con HSM es muy rápida y competente. La empresa siempre se esfuerza por encontrar una solución individual para cada cliente. Con un producto de HSM, no solo alcanzaremos el potencial de ahorro previsto, sino que también nos complace poder hacer una contribución considerable a la economía circular», comenta Rainer.

eu.hsm.eu





La sede central de Leuze electronic GmbH + Co. KG en Owen/Teck.

Leuze. Producción a máxima capacidad y un aumento la cifra de negocios del 25%

2022 fue otro año excelente para Leuze en términos de ventas. La empresa familiar superó sus ambiciosos objetivos de crecimiento para el año pasado y ha dado un gran paso adelante hacia su meta de duplicar su cifra de negocios entre 2020 y 2025.

Pese a la difícil situación política y económica, como la crisis entre Rusia y Ucrania, el conflicto de Taiwán, el coronavirus y la escasez de chips, así como los problemas de suministro, Leuze puede mirar atrás con satisfacción a un ejercicio 2022 muy exitoso. A todo ello hay que añadir que la empresa ha dado un gran paso adelante para cumplir su objetivo de crecimiento declarado en 2020 de duplicar su cifra de negocio de nuevo en 2025.

Aumento de cifra de negocio

Leuze registró en 2022 un crecimiento interanual de la facturación del 25%. Partiendo de 258 millones de euros en facturación en 2021, la empresa registró 323 millones de euros en facturación el año pasado. Dentro del Grupo Leuze electronic, Asia es el líder, con un crecimiento de casi 30%. Pero también en Europa la empresa ha registrado el mayor crecimiento de los últimos años, con un aumento de alrededor 20%.

Cartera de pedidos llena, con la producción y la logística a pleno rendimiento

Los pedidos pendientes siguen siendo cuatro a cinco veces más altos de lo habitual. Ni siquiera

se materializó el descenso de los pedidos previsto para la primera mitad de 2023. Se espera un incremento de los niveles habituales en verano. El año pasado, Leuze abrió una nueva planta en Malasia.

Incluido en el índice WMF

Según el "**World Market Leader Index**", Leuze es una empresa tecnológica activa a nivel internacional y líder mundial en el área de los sensores ópticos que destaca por sus soluciones innovadoras basadas en sensores con tecnología de automatización. Leuze se centra en los siguientes sectores de la construcción de máquinas y sistemas: intralógica, embalaje, máquina-herramienta, automoción y automatización de laboratorios. La Sensor People aporta a estos sectores sus décadas de experiencia y unos exhaustivos conocimientos especializados.



Foto de grupo de los nuevos directivos de la empresa



sus productos. Con tal fin ha empezado a aplicar un enfoque "Cradle to Cradle" en el desarrollo de cada serie de productos.

Objetivos para 2023

Leuze también se ha marcado unos objetivos ambiciosos para 2023. Entre otras cosas, la empresa duplicará su capacidad de producción a finales de año y seguirá participando en estructuras internacionales.

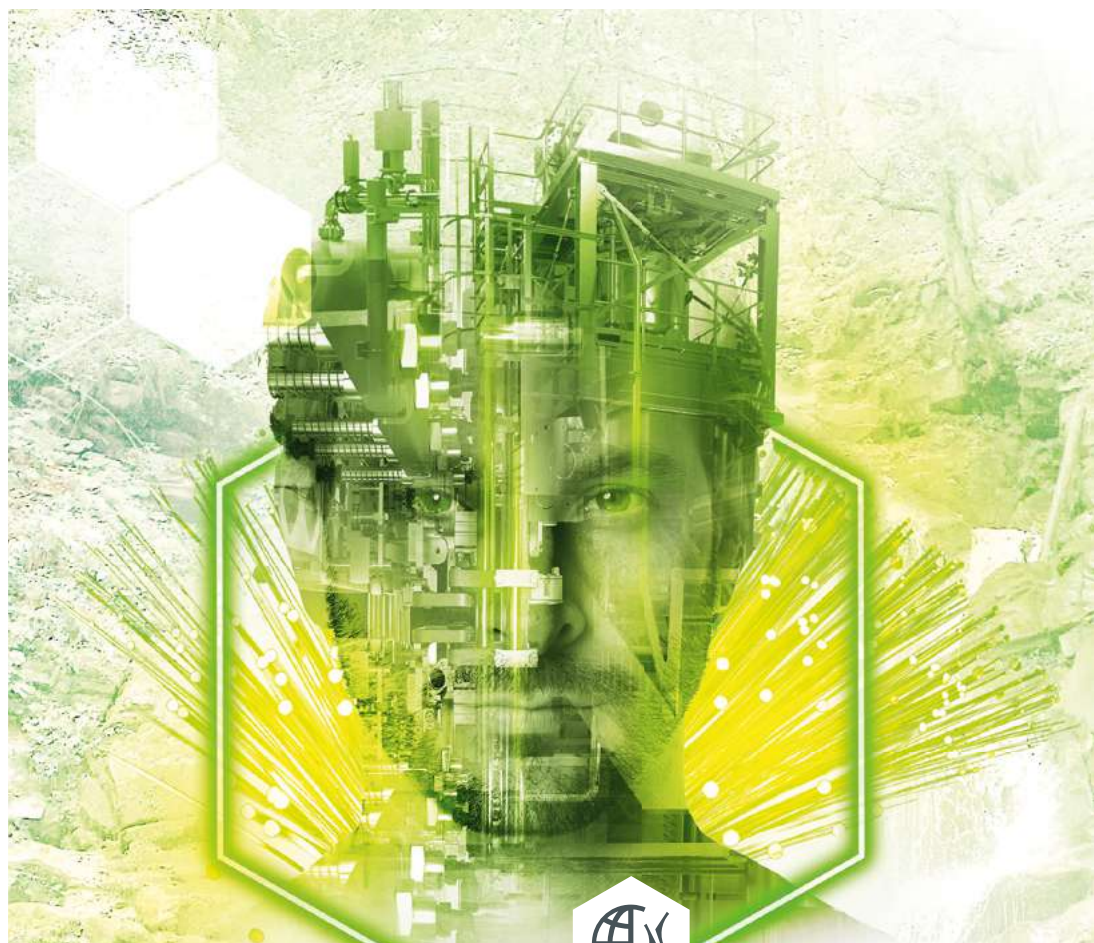
[leuze.com](https://www.leuze.com)

Inversión en los especialistas de mañana

Leuze también sigue potenciando su marca como empresa atractiva para nuevos empleados y su formación. Actualmente, Leuze emplea a 1.600 personas en todo el mundo, de las cuales 850 trabajan en la sede central en Owen/Teck. En 2022, la empresa contrató a unos 200 nuevos empleados, un tercio de ellos en Alemania. Leuze también ha aumentado significativamente el número de becarios y estudiantes y seguirá haciéndolo este año. En 2023 se incorporarán 220 empleados nuevos, 60 de ellos en Alemania.

Carbono neutral en Alemania

La empresa ya ha alcanzado uno de sus objetivos autoimpuestos: en Alemania, Leuze es carbono neutral desde 2022 y ha sido capaz de reducir significativamente su consumo de energía, por ejemplo, gracias a la energía fotovoltaica, la conversión de su flota de vehículos, la instalación de estaciones de carga y el uso de bicicletas de la empresa. Para compensar sus emisiones directas inevitables, la empresa apoya un proyecto de protección forestal en Brasil. A largo plazo, Leuze también quiere ser carbón neutral en sus



**SOLUTIONS
BEYOND
TOMORROW**

 **KRONES**



Para la nueva cervecera Greenfield de Barranquilla, Colombia, Bavaria apuesta por la tecnología de envasado y embalaje Krones.

Tres veces Krones para la nueva cervecera de AB InBev en Colombia

Bavaria demuestra su intención de seguir invirtiendo en Colombia encargándole tres nuevas líneas a Krones

Bavaria & CIA S.C.A. es la mayor cervecera de Colombia, con marcas nacionales de cerveza como Águila, Poker y Club Colombia, y cuenta como una de las cinco empresas más populares entre los colombianos. Con una cervecera adicional en el municipio de Palmar de Varela en el norte del país, Bavaria demuestra su intención de seguir invirtiendo en Colombia como centro de producción incluso después de más de 130 años de existencia, encargándole tres nuevas líneas a Krones.

Con más de 50 litros de cerveza consumidos por persona y año, Colombia ocupa el tercer lugar en toda Latinoamérica, y la tendencia va en aumento. La nueva fábrica de cerveza cerca de la ciudad portuaria de Barranquilla es, por lo tanto, una inversión a largo plazo de Bavaria en este sector de crecimiento tan significativo. También de largas miras son las estrictas normas de sostenibilidad de la cervecera futura, que pretenden cumplir con los objetivos de sostenibilidad de AB InBev para 2025 con cero emisiones netas de carbono y la intención de fabricar el 100 por cien de los productos con energía solar.

Se optó por una línea de 120.000 latas por hora e incluso dos líneas de vidrio retornable de 72.000 y 66.000 botellas por hora.

Socios de confianza

La cooperación entre Krones y Bavaria cuenta ya con numerosos proyectos conjuntos. Krones está presente en la planta de Barranquilla entre otras cosas en forma de línea de latas y de línea de PET. Cuando este fabricante de bebidas decidió invertir en una cervecera nueva y sostenible en pleno campo cerca de Barranquilla debido a la gran demanda en el mercado, era lógico apostar también aquí por soluciones de Krones que cubrieran las demandas en tecnología de llenado y embalaje. Al final se optó por una línea de 120.000 latas por hora e incluso dos líneas de vidrio retornable de 72.000 y 66.000 botellas por hora.

En consonancia con las normas de sostenibilidad de Bavaria, para las tres nuevas líneas se optó por módulos de bajo consumo como, por ejemplo, el **pasteurizador Linaflex, la llenadora Modulfill VFS-C para la línea de latas y la Modulfill HES para las líneas de vidrio, así como por un sistema de limpieza CIP VarioClean**. Suministrar agua caliente en lugar de vapor que abastezca a la lavadora de botellas, al pasteurizador de túnel y al sistema de limpieza CIP permite distribuir la energía de manera altamente eficiente en toda la cervecería. Así, por ejemplo, **es posible reciclar la energía procedente del proceso de elaboración y enfriamiento de la cerveza, por lo que no necesita ser regenerada**. La eficiencia de este sistema de Krones con bajo consumo de energía y ahorro de recursos en el suministro de fluidos convenció inmediatamente a Bavaria.

Además, con la filial de Krones Andina en Bogotá, todas las personas de contacto relevantes están disponibles directamente en local, desde los encar-

gados de la puesta en marcha hasta los encargados del mantenimiento. Esta profesionalización local le permite a Krones reaccionar aún mejor y más rápido ante las necesidades de cada cliente.

krones.com



Centro de Pruebas e Innovación

Evalúe y optimice su proceso

Podrá testar nuestros equipos, simular y mejorar su proceso de clasificación o desarrollar sus proyectos de investigación.

Nuestros módulos de derivación son flexibles y se ajustan a su configuración.

STADLER contribuye a crear un mundo más limpio y nuestra ingeniería de procesos busca satisfacer sus necesidades futuras.

¿Necesita optimizar su proceso de clasificación?
Póngase en contacto con nosotros.



STADLER[®]
La tecnología más eficiente

STADLER Selección S.L.U.

+34 926 588 977
stadlerselecciona@stadlerselecciona.com
www.stadlerselecciona.com



La solución de paletizado de cajas de cartón con Piab ha mejorado la productividad de Steelgran en un 35%

El cambio de una garra superior mecánica con ventosas a un plano aspirante de espuma Kenos® KVGL de Piab ha mejorado en un 35% el ciclo de funcionamiento del robot final de línea de la española Steelgran Componentes.

En todo proceso de fabricación el tiempo y los costes son factores fundamentales, especialmente cuando hay incrementos de producción. Steelgran Componentes, fabricante de campanas de cocina Teka en España, estaba experimentando cuellos de botella en el final de línea debido precisamente a los picos de demanda, hecho que le llevó a hacer un cambio en el sistema de agarre de su robot de paletizado.

Steelgran ya había trabajado con éxito anteriormente con el partner de Piab en el sur de España, Comercial Andaluza de Técnicas y Suministros S.L. (CATS), y de nuevo volvió a ponerse en contacto con ellos por la confianza y porque sabían que les ofrecerían la solución más adecuada a este nuevo reto.

«Steelgran necesitaba una solución que les permitiera manipular diferentes formatos de cajas, y a la vez que minimizara las pérdidas de producto y aumentara la velocidad», explica **José Juan Moncayo, ingeniero de ventas de CATS.**

La antigua solución de agarre se utilizaba para paletizar campanas extractoras embaladas en diferentes tipos de cajas de cartón. Las cajas proceden de 3 líneas de producción independientes y lo ha-

bitual es tener que manipular 3 tipos de cajas, una en cada estación de paletizado. Sin embargo, en función del artículo en producción, las cajas pueden variar entre 25 formatos diferentes, con pesos desde 8 hasta 48kg y con unas medidas que van desde 450x450x600 mm hasta 1080x495x1000 mm (largo x ancho x alto). Esta gran variedad de formatos, algunos especialmente voluminosos y pesados, exigía una solución extremadamente flexible capaz de adaptarse a todos los modelos de campanas extractoras en producción, evitando tener que cambiar o ajustar el sistema de agarre y minimizando así el tiempo de parada de producción.

Sin embargo, la antigua garra estaba compuesta por 4 ventosas y un brazo lateral extensible para sujetar la parte lateral de las cajas y evitar inercias de carga, lo cual incrementaba el tiempo de manipulación y ajuste al tenerse que abrir y cerrar el brazo cada vez se tenía que ajustarse.

Otro reto a solucionar fue que se perdía un mínimo de un producto en cada turno de producción; con la consecuente parada del robot, retirada del producto, reinicio del robot y del mosaico del paletizado, así como llevar el producto caído a la correspondiente línea de producción para su revisión, posible reparación y cambio de embalaje.



Plano aspirante Kenos® KVGL de Piab con tecnología de eyectores COAX® integrada.



Robot manipulando una caja de gran formato con el plano aspirante Kenos® KVGL de Piab.

Además, se tenía que bajar la velocidad del paletizado lo cual empeoraba todavía más el cuello de botella.

Desde CATS tuvieron muy claro que desde el principio la solución que mejor encajaba en este proyecto: los planos aspirantes Kenos® de Piab. La relación entre CATS y los especialistas en automatización por vacío de Piab es muy estrecha y enseguida se pusieron en contacto con el **Field Product Manager de la División de Automatización por Vacío de Piab en España y Portugal, Albert González**, para compartir todos los detalles de la aplicación y poder ofrecer al cliente la solución que necesitaba: «Los planos aspirantes Kenos® han demostrado tener un rendimiento óptimo en aplicaciones de paletizado de cajas de cartón, además de ofrecer unos altos niveles de ahorro energético gracias a la tecnología COAX®», apunta.

CATS confirmó que la solución perfecta para esta aplicación era un plano aspirante Kenos® KVGL de 600 por 400mm con espuma y equipado con 6 eyectores COAX®, capaces de dar el caudal y nivel de vacío necesarios para manipular todo el abanico de formatos de cajas. El sistema de Piab ofrece un agarre rápido y seguro gracias a su alto caudal de vacío inicial proporcionado por los eyectores multietapa COAX®. Estos son hasta dos veces más rápidos que otros eyectores y proporcionan tres veces más caudal que un eyector de vacío convencional con un consumo de aire idéntico.

Steelgran Componentes ya conocía el rendimiento y durabilidad de los componentes Piab. En una línea de producción tienen operando con éxito ventosas de fricción FCF y compensadores de nivel, ambos de Piab, que se encargan de la manipulación de láminas de metal para el troquelado de chapa de forma segura y fiable. Los buenos resultados de esta

y otras aplicaciones llevaron a Steelgran a confiar nuevamente en la propuesta de CATS con quienes llevan trabajando años. Gracias a la original tecnología de eyectores multietapa COAX®, el ahorro energético que se consiguió fue de un 85% y el tiempo de ciclo de 15-40s en función del producto o del momento en el que se producía la manipulación (cambio de palé en alguna de las tres estaciones, por ejemplo). Asimismo, se consiguió la velocidad exigida para evitar los cuellos de botella.

«El cambio de sistema de agarre en nuestro robot final de línea ha superado con creces nuestras expectativas», comenta **Jesús Chica, Responsable de producción y mantenimiento de Steelgran Componentes S.A.** «Con el Kenos® KVGL de Piab no solo hemos conseguido el 0% de tasa de pérdida de producto, sino que además hemos reducido en un 50% el nivel de ruido generado por el sistema de generación de vacío», concluye.

Los planos aspirantes por vacío Kenos® de Piab simplifican los procesos de manipulación automatizada, garantizando un agarre fiable sobre una gran variedad de productos con diferentes formas, superficies y dimensiones. Se pueden equipar con generadores de vacío integrados o con bombas externas en caso de que se requiera una alta capacidad de aspiración. En aplicaciones de paletizado de cajas de cartón, la serie Kenos® KVGL es la más adecuada por tratarse de un plano aspirante de área grande el cual, en función de la aplicación, ofrece la posibilidad de dividirse en zonas de vacío independientes y equiparse con hasta 8 eyectores COAX® o bien utilizar una bomba externa.

piab.com



Driving sustainability in pharmaceutical packaging: Innovators AMB, recyclable PET blister films

No one understands sustainable packaging, in particular PET films, better than AMB Spa. The company, headquartered in north-east Italy, has established a reputation as one of the leading international suppliers of sustainable solutions for rigid and flexible films and is internationally recognized as an innovator of mono PET solutions. This focus on sustainability is now leading the company to drive changes in pharmaceutical and healthcare packaging by manufacturing products that enhance recyclability and thereby close the loop of the circular economy.

The future of sustainability in blister films

Most pharmaceutical blister packaging is currently still composed of a multi-material mix that includes PVC. It is not recyclable and not suitable for the circular economy as it needs to be disposed of or incinerated. As a consequence, it creates unnecessary waste. **AMB aims to change this. The company has created a mono PET solution for blister films that is designed to be recycled in the RIC** (resin identification code) #1 stream. AMB, a world-leader in closing the loop, is creating rPET solutions from previously recycled sources to produce the new blister films. **The new vinyl-free film provides high quality optical clarity and is ideal for blister packs for all forms of pharmaceutical, healthcare and other products:** over the counter (OTC) and ethical pharmaceuticals, veterinary pharmaceuticals, food supplements, confectionary and more.

Recyclability meets performance

AMB delivers an innovative 'all in one place' approach that covers the complete packaging process: packaging design, prototyping, toolmaking, high-barrier rigid and flexible film production and printing. This extensive knowledge and practical know-how allows the company to develop packaging innovations with the customer in mind. Thus, the new PET blister films are not only designed to be recyclable, they also fit with all current customer tools and equipment – there is no need for expensive retooling or costly line speed reductions.

*"At AMB you get the best of both worlds – sustainability and performance," says **Jamie Davies, Market & Communications Director of AMB.** "We work closely with our customers; we listen to the needs of individual industry sectors. This has allowed us to develop pharmaceutical PET blister films that meet and exceed our customers' sustainability goals."*

The combination of sustainability and performance ensures that AMB customers can deliver environmentally friendly packaging solutions to industries and consumers who are increasingly concerned about waste management and safeguarding the planet.

ambpackaging.com

Corplex Wins Top Manufacturing Packaging Solutions Provider in Europe by Manufacturing Technology Insights



Este premio destaca la capacidad de Corplex para satisfacer las necesidades cambiantes en materia de packaging

Corplex, proveedor líder de soluciones innovadoras de embalaje, se complace en anunciar su reconocimiento como el principal fabricante de soluciones de embalaje en Europa por parte de Manufacturing Technology Insights. Este premio destaca el compromiso inquebrantable de Corplex con sus clientes para desarrollar soluciones de embalaje de transporte a medida, retornables, reutilizables, reciclables y de última generación.

Manufacturing Technology Insights es conocido por sus análisis sobre la industria europea, identificando empresas innovadoras que contribuyen positivamente al crecimiento del sector. Este reconocimiento destaca la capacidad de Corplex para satisfacer las necesidades cambiantes en materia de packaging, posicionándose como líder de mercado en el diseño, desarrollo y fabricación de la

gama más amplia de aplicaciones de embalaje reutilizable en España y en Europa.

Corplex se ha convertido en referencia de la industria del packaging debido a su compromiso con la innovación para sustituir a los materiales de un único uso. Sus soluciones de embalaje son conocidas por su calidad, durabilidad y sostenibilidad. No sólo están hechas a medida de las necesidades de sus clientes, sino que también protegen de manera óptima las piezas más delicadas, al tiempo que abaratan costes y generan un ahorro significativo en la huella hídrica y de CO2 durante el transporte y almacenaje.

«Estamos muy satisfechos por este reconocimiento», expresó **Philippe Herremans, director general de Corplex Iberia**. «Este premio es prueba fehaciente de la dedicación y la experiencia de nuestro equipo en el desarrollo de soluciones de packaging de vanguardia que superan las expectativas de los clientes. Nos esforzamos por ofrecer productos sostenibles, confiables y eficientes que mejoren la competitividad de nuestros clientes y contribuyan a un futuro más verde».

«Creemos que las soluciones de embalaje que diseñamos son vitales para optimizar la cadena de suministro y asegurar la integridad del producto», agregó Herremans. «Nuestro equipo de expertos se compromete a proporcionar diseños innovadores, utilizar materiales avanzados e implementar prácticas sostenibles para ofrecer soluciones de alta calidad que impulsen el crecimiento empresarial de nuestros clientes». El compromiso de Corplex con la sostenibilidad se extiende más allá de sus productos, ya que la empresa invierte continuamente en investigación y desarrollo para incorporar materiales y procesos de fabricación ecológicos, reduciendo los desechos y minimizando su impacto ambiental. Al alinear sus operaciones con los objetivos de sostenibilidad global, Corplex aspira a estar a la vanguardia de las soluciones de embalaje sostenibles, impulsando un cambio positivo dentro de la industria hacia aplicaciones reutilizables que sustituyan a los materiales de un solo uso.

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



Imagen del stand de Antalis en Pick&Pack 2023, con miembros del equipo comercial, marketing y Dirección de Antalis, y miembros de Cohal, Sealed Air y RanPak.

Gran éxito de Antalis en su participación en Pick&Pack 2023 al presentar sus novedades en embalaje sostenible

Como líder europeo en la industria del embalaje, Antalis tiene el compromiso de ayudar a sus clientes en la transición hacia un modo de vida más sostenible a través de su misión medioambiental «Actuemos Juntos para Proteger el Futuro».

Antalis, distribuidor líder europeo de embalaje industrial, estuvo presente como Gold Partner en la feria Pick&Pack 2023, celebrada los días 25, 26 y 27 de abril en el recinto ferial IFEMA de Madrid.

Pick&Pack: Un referente en el sector

Con 180 firmas expositoras y una afluencia de 6.243 visitantes profesionales, Pick&Pack se consolida como la cita de referencia de innovación en intralogística, logística y packaging en España. Tres días intensos llenos de innovación, tecnología, sostenibilidad, ponencias de grandes expertos y mucho networking entre profesionales del sector.

La digitalización y la sostenibilidad: epicentro de interés para los profesionales del embalaje

Los profesionales de industrias como la alimentaria, cosmética, farmacéutica, automoción, retail, textil, electrónica o e-commerce, buscan las últimas soluciones y materiales con el fin de mejorar la competitividad a partir de la digitalización y la sostenibilidad, para hacer frente a los desafíos socioeconómicos y medioambientales actuales.

Gracias a su experiencia en procesos industriales, operativos, logísticos y de comercio electrónico, Antalis proporciona a sus clientes soluciones de embalaje inteligentes y con visión de futuro, con un creciente abanico de alternativas eco-responsables, para ayudarles a afrontar sus retos empresariales específicos.

En PICK&PACK 2023 Antalis ha presentado una selección de sus productos de embalaje más eco-responsables, entre ellos: papel de envolver biodegradable Geami, sobres reciclados, cintas adhesivas de papel biodegradables y FSC, plástico de burbuja reciclado, film estirable reciclado, cajas certificadas FSC, bolsas kraft con asas biodegradables, relleno con papel, etc.

También, Antalis ha presentado sus nuevas herramientas que facilitan a los clientes la elección de la solución de embalaje más eco-responsable:

- GreenStarSystem™: Un sistema de calificación de 0 a 5 estrellas para comparar el comportamiento medioambiental de distintos productos para una aplicación determinada. [Más información](#)
- Green Card: Una tarjeta que ofrece información medioambiental completa sobre los productos de embalaje. [Más información](#)



A la izquierda, Dolores Monterrubio, Responsable de Sostenibilidad de Antalis, recoge el premio como finalista

Antalis, finalista en los Smart Logistics & Packaging Awards 2023

PICK&PACK 2023 convocó a las empresas, proyectos, ideas y soluciones más innovadoras a presentarse a los Smart Logistics & Packaging Awards 2023.

Estos galardones tienen como propósito reconocer el trabajo, el liderazgo y la transformación de aquellas empresas que apuestan por la innovación en el embalaje y la logística enfocándose en las áreas de soluciones de automatización, digitalización, sostenibilidad, experiencia de cliente, nuevos materiales y diseño.

Antalis ha participado con su propuesta «Antalis ayuda a sus clientes a elegir productos eco-responsables de embalaje a través de dos nuevas herramientas: Green Star System y Green Card», que ha resultado seleccionada como finalista de la categoría Excelencia en sostenibilidad y ecodesarrollo industrial.

Un importante reconocimiento a las empresas y proyectos más comprometidos con el cumplimiento de los objetivos de desarrollo sostenible.

Congreso Nacional de Packaging 4.0: Antalis participó en la mesa redonda "Novedades y tendencias de packaging para el 2023 en torno a la sostenibilidad"

El Congreso Nacional de Packaging 4.0 puso el foco en la innovación a partir del "Smart packaging", celebrando diferentes ponencias y mesas redondas.

Antalis participó en una de las mesas redondas, moderada por PACKNET, bajo el título «Novedades y tendencias de packaging para el 2023 en torno a

la sostenibilidad». Un espacio de discusión y análisis en el cual se dialogó y reflexionó sobre lo que está por venir en packaging en 2023 junto a representantes de Aimplas, Tetra Pak, SP Group, Vichy Catalan Corporation.

Dolores Monterrubio, Product Manager de Packaging y Responsable de Sostenibilidad Antalis Iberia, comentó: "Las nuevas normativas son muy complejas tanto de entender (por la redacción) como de aplicar. Esto genera muchísimas dudas tanto entre clientes, como entre proveedores. En el mundo del embalaje hablamos tanto de grandes empresas, con departamentos de sostenibilidad y expertos en medioambiente, como de empresas muy pequeñas a las que les cuesta mucho entender y adaptarse a estos nuevos requisitos, tanto por los aspectos legales y funcionales, como por los esfuerzos económicos que supone y que se añaden a la inflación que nos afecta a todos en todos los ámbitos".

Y añadió: "Al surgir estas normativas que van dirigidas a la reducción de materiales y residuos y a potenciar el uso de materiales reciclados, el usuario final puede entender que el cambio por parte de las empresas depende solo de una voluntad de ser más responsable con el medioambiente. Pero en realidad, nos encontramos con que hoy día en el mercado no existen siempre alternativas de materiales no fósiles o materiales reciclados para todos los usos y necesidades. Por lo que no siempre el cambio es sencillo".

Eventos como PICK&PACK cobran cada vez más importancia ya que suponen un excelente punto de encuentro tanto entre las diferentes empresas del sector, como entre proveedores y clientes, en el que se pueden compartir experiencias, inquietudes, novedades, y dar a conocer las principales iniciativas empresariales en el sector.

[antalis.es](https://www.antalis.es)



De izda a dcha: Belén García, moderadora (PACKNET); Dolores Monterrubio (ANTALIS); Francisco Muriel (SP GROUP); Julio Lequerica (TETRA PAK); Enrique Rodríguez (VICHY CATALAN) y Lola Gómez (AIMPLAS).



El Grupo Moldtrans crece un 31 % por el impulso del transporte internacional

Cerró el último ejercicio con una facturación de 135 millones de euros, una plantilla de más de 450 empleados y 13 delegaciones en España y Portugal

El Grupo Moldtrans, destacado operador español de transporte terrestre internacional, marítimo, aéreo, distribución nacional, logística, logística de ferias y aduanas, incrementó un 31% su facturación en el último ejercicio. Registró crecimientos en todas las divisiones de negocio y en especial en el transporte marítimo y aéreo, así como en el transporte internacional, que se mantiene como la principal actividad de la compañía.

La cifra de negocio del Grupo Moldtrans en [España](#) y Portugal correspondiente al año 2022 superó los 135 millones de euros. Destaca el buen comportamiento de la división de transporte marítimo y aéreo, que creció un 49 % gracias al impulso de las rutas internacionales y el crecimiento de las líneas con Canarias, Baleares, Ceuta y Melilla. Esto ha llevado al Grupo Moldtrans a reforzar su división Sea Air Freight con nuevas incorporaciones y recientes nombramientos, con lo que seguir impulsando el proyecto [Challenge 20|23](#) dirigido a consolidar y ampliar su actual estructura operativa centrada en los servicios de [transporte marítimo](#) y [aéreo](#) en todas las delegaciones del Grupo Moldtrans.

Por su parte, la división de [transporte terrestre internacional](#) del Grupo Moldtrans mejoró su facturación en un 22 %, debido a la demanda sostenida en los mercados europeos y del norte de África. Por último, la división logística del Grupo Moldtrans registró un crecimiento del 19 %, que ha ido acompañado del aumento de las capacidades logísticas

del grupo en las provincias de Alicante, Valencia y Barcelona.

La compañía cuenta actualmente con 13 delegaciones en España y Portugal, la última de las cuales corresponde a la oficina comercial puesta en marcha este año en Lleida. La plantilla del Grupo Moldtrans supera actualmente los 450 empleados, a los que se suma una amplia red de corresponsales europeos y agentes ubicados en los principales puertos y aeropuertos del mundo.

Las principales líneas estratégicas que se ha marcado el Grupo Moldtrans para este año comprenden la consolidación y crecimiento tanto de la división de transporte nacional como de la división de transporte marítimo y aéreo.



En paralelo, el Grupo Moldtrans puso en funcionamiento recientemente una [división de proyectos especiales](#) enfocada hacia el transporte de productos sobredimensionados, cargas voluminosas y pesadas. También sigue incidiendo en la digitalización de las áreas operativas, comerciales, logísticas y marketing, con hitos como la presentación a principios de este año de su nueva página web corporativa para España y Portugal.

Finalmente, el Grupo Moldtrans ha dado un nuevo paso en su compromiso medioambiental al sumarse el año pasado al proyecto "**Lean & Green**", la iniciativa europea para la descarbonización de la logística que en España coordina la [asociación AE-COC](#).

"Hemos cerrado el último ejercicio con resultados muy positivos en todas nuestras líneas de negocio, que son un reflejo del impulso que vive el sector del transporte y la logística. Este crecimiento viene acompañado de nuevas instalaciones y proyectos con los que podemos dar un servicio más eficaz, cercano y competitivo a nuestros clientes. Tenemos

perspectivas positivas para los próximos meses y estamos preparados para aprovechar las oportunidades que surjan. Para ello contamos con un equipo de profesionales altamente preparados, motivados y orientados a los clientes, que siguen siendo el centro de todo lo que hacemos", señala **Carlos Moldes, presidente del Grupo Moldtrans.**



moldtrans.com



REDUCCIÓN DE OLORES EN PLÁSTICOS POSTCONSUMO

IR-FRESH®



DESCONTAMINACIÓN rPET CALIDAD ALIMENTARIA

IR-CLEAN®

Made
in
Germany



Representada en España y Portugal por Coscollola
www.coscollola.com
aortiz@coscollola.com

KREYENBORG ★★

www.kreyenborg.com
plastics@kreyenborg.com



Con la caja de muestras gratuita igubal FC —que incluye la nueva biela articulación doble— podrá comprobar por sí mismo las ventajas de los cojinetes articulados libres de lubricación para la industria alimentaria. (Fuente: igus GmbH)

Detectabilidad magnética de los cojinetes esféricos aptos para el contacto con alimentos

Nueva caja de muestras gratuita igubal Food Contact que incluye un imán y la nueva biela de articulación doble

En la industria alimentaria, los componentes de las máquinas deben cumplir requisitos de higiene muy estrictos para no suponer un riesgo para la seguridad. Desde 2019, igus®, especialista en plásticos para aplicaciones en movimiento, ofrece la gama de cojinetes plásticos igubal Food Contact (FC) que cumplen con las normas de la FDA y el reglamento (UE) n.º 10/2011 para el contacto directo con alimentos. Ahora, la empresa ha ampliado esta gama de productos con una biela de doble articulación y ofrece a los interesados una caja de muestras gratuita para que puedan comprobar de antemano las ventajas y la calidad de la serie FC de igubal.

Los fabricantes de alimentos se enfrentan al reto de mejorar constantemente la fiabilidad de sus sistemas. Uno de los procesos más importantes es la detección de las impurezas más pequeñas, ya que se trata de un factor de seguridad decisivo para garantizar la higiene de los productos. Gracias a la integración de aditivos detectables y conformes con la normativa alimentaria en sus plásticos de alto rendimiento, igus ha conseguido desarrollar una serie de cojinetes para el contacto directo con los alimentos: la gama igubal Food Contact (FC). El uso de cojinetes FC permite minimizar considerablemente el riesgo de una costosa retirada de produc-

tos, ya que los detectores de partículas reconocen incluso las piezas más pequeñas, lo que facilita el control de calidad. Además, los materiales también son de color azul para mejorar la detectabilidad óptica.

Más libertad de diseño con la nueva biela de articulación doble

«Para ofrecer a los usuarios aún más libertad de diseño en un sector tan sensible a la higiene, hemos incorporado otro componente a nuestra serie igubal FC de eficacia probada. Además de los cojinetes de pedestal, los cojinetes con brida, las cabezas articuladas y las cabezas de horquilla, la gama ahora también incluye una biela de articulación doble», explica **Dennis Steffen, Product Manager de Cojinetes Articulados igubal de igus**. Como todos los productos de la familia igubal FC, dispone de una carcasa detectable tanto óptica como magnéticamente fabricada con el material igumid FC conforme a los requisitos de la FDA. Gracias a los polímeros de alto rendimiento utilizados, el nuevo cojinete esférico también está exento de lubricación y mantenimiento, amortigua las vibraciones, es resistente a la corrosión y, en combinación con una bola esférica, es capaz de compensar errores de alineación. «A la hora de seleccionar la bola esférica adecuada, los clientes pueden elegir entre varios materiales según sus requisitos», afirma **Steffen**.

Y añade: «El cojinete intercambiable fabricado con el material iglidur A181 puede utilizarse para cumplir las estrictas directrices de la FDA; el material iglidur FC180 garantiza una detectabilidad del 100%. Ambos disponen de la conformidad con el reglamento (UE) n.º 10/2011 sobre el contacto directo con alimentos. Si se requiere un par de apriete mayor debido a la bola esférica, los clientes también pueden elegir una versión de acero inoxidable». Como todos los productos igus, funcionan sin lubricación, lo que evita riesgos de contaminación de los alimentos. Además, los procesos de limpieza pueden llevarse a cabo sin ningún problema.

Compruébelo usted mismo con la nueva caja de muestras Food Contact

Si desea probar los cojinetes esféricos igubal FC antes de comprarlos y convencerse de la calidad de los materiales y de sus ventajas (como la detec-

tabilidad magnética), puede solicitar una caja de muestras gratuita. En ella encontrará una muestra de cada uno de los tipos de cojinetes articulados: cojinetes de pedestal, cojinetes con brida, cabezas articuladas, cabezas de horquilla y bielas de articulación doble. Todos los componentes de la gama se caracterizan por una larga vida útil y resistencia química, avalado por numerosas pruebas realizadas en el laboratorio de pruebas de igus®, el mayor del sector para polímeros optimizados tribológicamente. Los cojinetes igubal FC también superan en términos económicos a los cojinetes esféricos convencionales de acero inoxidable, ofreciendo hasta un 85% de ahorro en costes en comparación con la alternativa metálica. Los productos de igus® también requieren menos mantenimiento gracias a la autolubricación de sus materiales.

igus.es

Busch presentó la última solución de vacío para la industria del envasado en Interpack2023



Busch Vacuum Solutions, líder en la fabricación de bombas de vacío, soplantes y compresores, presentó su solución de vacío de bajo consumo COBRA DX en Interpack, la feria internacional del sector del envasado y la industria de procesos.

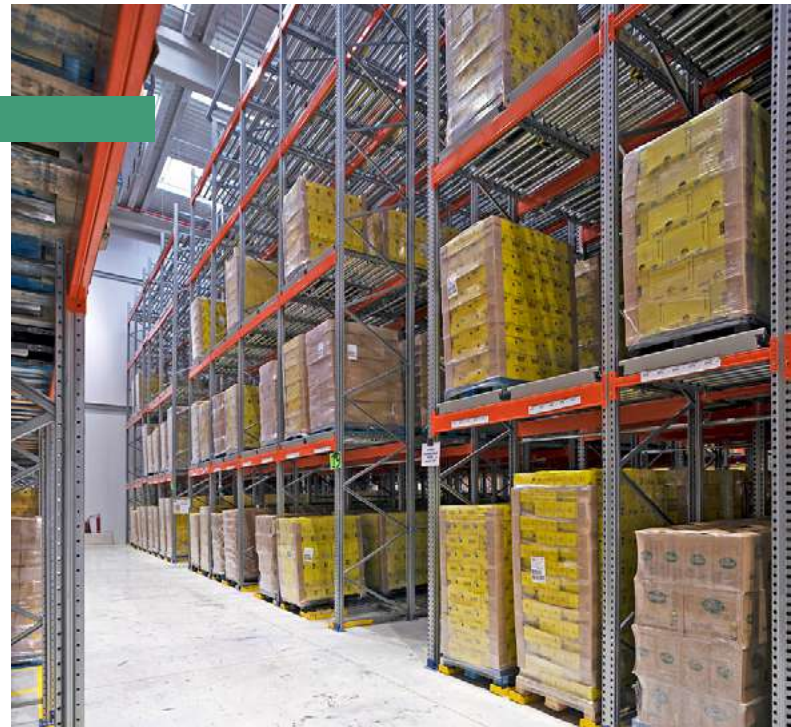
La nueva solución de vacío de Busch se caracteriza por su funcionamiento extremadamente eficiente energéticamente. Gracias a su tecnología de vacío de tornillo de última generación, ofrece unas excelentes propiedades de funcionamiento, así como una alta tolerancia a las partículas y al vapor.

Una pantalla táctil con un intuitivo sistema de menús le permite el control de las funciones más importantes. Gracias al accionamiento inteligente con control de velocidad variable, siempre se puede lograr un nivel de vacío óptimo, lo que reduce el consumo energético y mantiene los costes de funcionamiento al mínimo.

Actualmente, la COBRA DX está disponible en dos tamaños y tiene una tapa con un rendimiento de hasta 950 m³ de caudal por hora gracias al control de velocidad variable. Logra un vacío límite de hasta 0,01 mbar.

Todos los datos del funcionamiento se registran y se almacenan constantemente. Esto hace que la bomba de vacío sea adecuada para una amplia variedad de aplicaciones de la industria del envasado, como MAP, máquinas de envasado de termoformado y selladoras de bandejas. Además, la COBRA DX puede utilizarse como el corazón de un sistema de vacío centralizado.

buschvacuum.com



Choví Logistics confía en AR Racking para equipar su almacén

- AR Racking ha instalado una combinación de dos sistemas de almacenaje para Choví Logistics, el operador logístico del fabricante de salsas Choví.
- El almacén, ubicado en Massalaves cuenta con más de 8.000 m², de los cuales la zona de almacenaje en frío positivo es de unos 2.000 m².
- Las estanterías industriales de AR Racking resisten a las condiciones más adversas.
- [Video](#)

Choví, el fabricante de salsas, se lanza al sector logístico con la creación de **Choví Logistics**, para quien AR Racking ha instalado una combinación de sistemas de almacenaje para seco y frío en su nueva plataforma logística en Massalavés (Valencia).

La nueva unidad de negocio de Choví, dedicada a la actividad logística y que opera como proveedor para otras empresas del sector de la alimentación, ha confiado en AR Racking para sacar el máximo rendimiento a su nuevo almacén de 8.000 m². El equipo de AR Racking ha fabricado y diseñado una solución integral de almacenaje, combinando un sistema de almacenaje selectivo como las **estanterías convencionales para pallets**, y un sistema compacto como las **estanterías dinámicas para pallets**.

Las estanterías convencionales, altamente versátiles, resistentes a todo tipo de cargas y que permiten acceso directo, almacenan **5.400 pallets**. Por su parte, las estanterías dinámicas para pallets, de alta densidad de almacenaje y con una inclinación y rodillos para facilitar el movimiento de la carga, tienen una capacidad para **1.200 posiciones**. **La altura de las estanterías es de 11.000 mm**, ubicándose el último nivel a 10.500 mm. "Nuestro servicio tiene una perspectiva integral, va más allá de la fa-

bricación e instalación de las estanterías. Junto con el cliente, creímos que la combinación de un sistema selectivo y otro compacto iba a responder de forma más eficaz a la rotación de stock de distintos productos", comenta **Javier Miquel, Delegado Comercial de AR Racking**.

Además, unos 2.000 m² de la superficie total del almacén están destinados para **almacenaje en cámara de frío entre 3 y 5°C**. En cualquier caso, las **estanterías galvanizadas** de AR Racking garantizan el óptimo almacenaje de alimentos gracias a su resistencia a temperaturas extremas.

Según **David Moyá, Director General de Choví Logistics**, "ahora contamos con un almacén a la altura de nuestra experiencia en el sector alimentario que pueda satisfacer las necesidades logísticas de nuestros clientes". La compañía valenciana lleva varios años haciendo un esfuerzo con el fin de llegar a nuevos mercados y diversificar su oferta.

ar-racking.com

Berlin Packaging Iberia exhibe su gama de envases y accesorios para aceite en Expoliva

- **Studio 111 el motor de innovación y diseño de Berlin Packaging, contó con una sección con proyectos personalizados desarrollados para el sector del aceite.**

Berlin Packaging, el mayor Hybrid Packaging Supplier® en el mundo, especializado en envases y cierres de vidrio, plástico y metal, expone esta semana en la Feria Internacional del Aceite de Oliva e Industrias Afines, Expoliva, su amplia gama de envases dedicados al sector del aceite, y sus proyectos y soluciones de envasado más innovadoras.

Durante cuatro días, del 10 y 13 de mayo, en el pabellón Caja Rural Jaén de IFEJA la compañía mostró a la industria aceitera nacional e internacional reunida en Expoliva sus colecciones para el sector, así como una representación del carácter híbrido y las capacidades de Berlin Packaging, con una selección de envases en los distintos materiales con los que trabaja la compañía: vidrio, metal (latas), Pet, Rpet, etc.

Los asistentes a Expoliva pudieron visitar además el espacio dedicado a Studio 111, el estudio de diseño e innovación de la propia compañía que desarrolla soluciones personalizadas para todo tipo de necesidades de envasado y presentación de productos. En esta sección se pudieron ver los envases desarrollados para empresas y marcas del sector del aceite y productos gourmet.

Berlin Packaging Iberia presente en Lisbon Bar Show 2023

Además, los días 16 y 17 de mayo, Berlin Packaging Iberia contó con un espacio en Lisbon Bar Show, considerado el **mayor encuentro de marcas de bebidas en Portugal y que reúne a los mejores bartenders del mundo.**

Para esta ocasión, Berlin Packaging Iberia contó en su stand con la presencia de su cliente la destilería española **Bodegas Dios Baco y su whisky El Boco**, claro ejemplo del servicio 360 de Studio 111, que recientemente ha recibido el galardón «Best in Class» en la categoría «Brand Marketing, Premium | Luxury» de los Pac Global Awards de 2023.

Por otra parte, se llevó a cabo una degustación especial de cócteles en la que se pudo apreciar todas las bondades de estos destilados conociendo en profundidad todos sus detalles y matices.

berlinpackaging.eu





Coscollola y Coscollola Engineering destacan en la reciente edición de Equiplast 2023

Este 2023, Equiplast ha sido el evento clave para el sector plástico y Coscollola ha participado con un nuevo stand, con un diseño espectacular y novedoso donde se podían identificar fácilmente las 12 marcas premium y que representan en su conjunto, la maquinaria más eficiente, precisa y de mejor calidad para la transformación de plástico para España y Portugal.

En el stand se dio la oportunidad de explorar y familiarizarse directamente con algunas de sus novedosas soluciones industriales. Entre los destacados se encontraba la **inyectora 100% eléctrica PX de Krauss Maffei**, conocida por su notable flexibilidad y eficiencia, y su impresionante **Mobile Phone Display de tamaño XXL** que proporcionaba una visión detallada de la producción y las características de la máquina, como réplica de una pantalla de móvil estándar.

Motan estuvo presente con algunas de sus soluciones más eficaces, incluyendo la Luxor SG, la mini-Color SG, la Metro SG HOS en capacidades de 10l y 30l, y su preciso Gravicolor 100 que usa tecnología gravimétrica de aumento de peso, permitiendo la dosificación precisa de hasta seis componentes y de la que existe también una versión especial para material reciclado.

Por su parte, Frigel presentó su **Microgel**, una unidad de control de temperatura aclamada por su capacidad para mejorar tanto la productividad como la calidad del producto a través de un control de temperatura exacto. Regloplas también estuvo presente con sus controladores de temperatura P200 y P140, conocidos por su precisión y su capacidad para mejorar la calidad del producto y la eficiencia de la producción.





Antonio Muñoz, José Antonio González, Josep F. Sánchez y José Maldonado de Coscollola con Lukas Günther y Heike Pauker de motan.



Ricardo Coscollola (CEO) y Enrique Coscollola (Presidente)

Kreyenborg destacó con su innovador IR-Clean, una solución rentable y aprobada por la FDA y la EFSA para el reciclaje directo de flakes de PET post-consumo destinadas a envases en contacto con alimentos.

Kreyenborg destacó con su innovador **IR-Clean**, una solución rentable y aprobada por la FDA y la EFSA para el reciclaje directo de flakes de PET post-consumo destinadas a envases en contacto con alimentos. Por su parte, Getecha presentó su molino GRS 180, apreciado por su eficiencia, durabilidad y versatilidad en el manejo de diferentes materiales plásticos. Además, PelletronEurope mostró su DeDuster@XP15, que elimina hasta el 99,99% del polvo, finos y cabello de ángel de los pellets o material transportado.



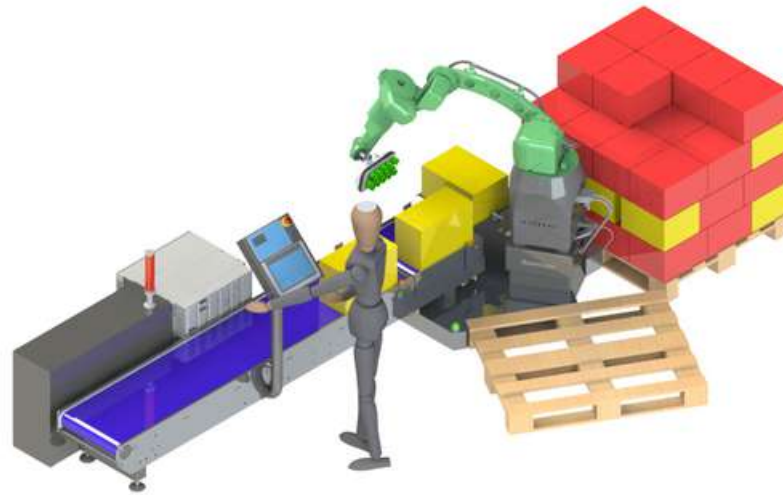
Eva Rosenberg de Getecha

MTF Technik destacó con su cinta transportadora y su eficiente tambor de separación de materiales Roller Cage y finalmente Burgsmüller, que mostró sus impecables elementos de husillos para extrusoras.

También estuvo presente y muy activo el equipo técnico de Coscollola Engineering, expertos en ingeniería de manejo de sólidos y especialmente en resolver, diseñar, fabricar e implementar cualquier solución en transporte neumático, tanto en fase diluida como densa, manejo mecánico, almacenamiento, dosificación, mezcla y captación de polvo, principalmente en la industria del plástico gracias a su larga y reconocida experiencia.

Tanto Coscollola como Engineering están contentas con su participación por la cantidad y calidad de sus visitas y reuniones con clientes y proveedores, y también por el gran interés recibido en sus soluciones y en el expertise de todo el equipo, ya que la firma tiene una larga trayectoria de más de 60 años trabajando en la industria del plástico, que la convierte justamente en una de las empresas más sólidas de la Equiplast y también del mercado español actual.

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



Automatización y robótica en el sector farmacia

Desmasa presenta sus nuevas soluciones de paletización para la industria farmacéutica

Desmasa, dedicada al diseño y fabricación de maquinaria especial a medida y automatización industrial presenta sus **nuevas soluciones de paletización para el sector farmacéutico**. Estos nuevos sistemas utilizan robots colaborativos que permiten trabajar codo con codo con el operario para maximizar la producción.

En los últimos años hemos visto cómo las instalaciones robóticas han ido aumentando y han pasado a ser una realidad empresarial. Dentro de la robótica, el uso de los robots colaborativos, con las numerosas ventajas que estos poseen, han aumentado aún más significativamente y según ha publicado la fuente Statzon se prevé que el mercado de la robótica farmacéutica crezca a un ritmo del 15,7% hasta alcanzar los 2.000 millones de dólares en 2030.

Estos sistemas de paletizado están caracterizados principalmente por poder instalarse en **espacios reducidos**, lo que facilita su integración en la cadena de montaje sin necesidad de grandes modificaciones.

"Cada vez más las organizaciones son consientes de las ventajas de automatizar sus procesos productivos. Tanto en términos de productividad como de mejora de las condiciones de sus trabajadores".

El sector farmacéutico presenta unas exigencias en términos de **seguridad e higiene imprescindibles** en su producción, los sistemas de paletizado de Desmasa cumplen con todas las normativas de salas blancas.

Estos sistemas de paletizado tienen un rango de carga entre 5 y 35 kg y un alcance de 1800 mm.

Entre las ventajas principales se encuentran la facilidad de instalación y programación, la posibilidad de guiado manual y el paro al contacto con el operador gracias a su alta sensibilidad.

La incorporación de elementos como cámaras de visión artificial, sensores, AGV (Automatic Guided Vehicle) y AMR (Autonomous Mobile Robot) dependiendo de las necesidades de producción y layout del cliente, hace que estos sistemas sean completamente personalizables.

Hoy en día, es impensable encontrar fábricas en las que no haya instalados robots colaborativos que trabajen codo a codo con los operarios, facilitándoles y mejorando su trabajo.

Estos sistemas flexibles y seguros permiten cubrir todas las necesidades y la demanda de la industria, cada día más exigente.

desmasa.com





Vista del nuevo centro de granulación de Pro-Pac: En primer plano se puede ver una sección del molino Getecha para residuos de film PP de diferentes grosores; detrás están las dos líneas de Getecha para el triturado de residuos de termoformado apilados.

La excelencia alemana en maquinaria de granulado y molienda para el mejor reciclado: Getecha refuerza la sostenibilidad de Pro-Pac

Para el granulado de piezas de termoformado, se escogieron dos molinos Getecha Tipo RS 45090

Las máquinas de granulado y molienda en la industria del reciclaje de Getecha son conocidas por su rendimiento superior, durabilidad y eficiencia energética, lo que las convierte en la mejor opción para empresas que buscan optimizar su proceso de reciclaje, combinando experiencia, innovación y compromiso con el medio ambiente.

Con el objetivo de crear más espacio para su producción y centralizar la totalidad de la tecnología del granulado, el fabricante de material de embalaje Pro-Pac abrió una nueva sala en Vechta hace dos años. Con el tiempo, se incorporaron cada vez más máquinas de granulación (molinos) para el procesamiento de residuos y piezas defectuosas de diferentes procesos de termoformado y extrusión. Desde el principio, el foco estaba en diversas soluciones completas automatizadas de la compañía Getecha, con sede central en Aschaffenburg.

El suministro de productos fáciles de usar para el embalaje, protección y presentación de alimentos frescos, se ha convertido en la principal misión del procesador de plásticos Pro-Pac. Con una gama en continua expansión de artículos de embalaje hechos de polipropileno, polietileno y PLA biodegradable (ácido láctico/harina de maíz), la compañía ha estado creciendo constantemente desde 1988. Platos, tazas, tazones, cajas y bandejas, se

producen principalmente en líneas de extrusión y termoformado totalmente automáticas en la sede de baja Sajonia, Vechta. Por cuestiones técnicas, hay una gran cantidad de residuos, piezas y muestras defectuosas resultantes de este tipo de producción, pero Pro-Pac constantemente las recicla.

Con el fin de organizar este sistema circular de forma eficiente, y directamente en el sitio, la Dirección decidió centralizar la tecnología de granulación y se construyó específicamente una nueva sala con este fin con espacio para seis líneas de granulación automatizadas.

Alto grado de automatización

Pro-pac, nos cuenta, *"Hemos estado utilizando molinos de Getecha durante muchos años para triturar laterales y esqueletos de termoformado. También sabíamos que Getecha, como fabricante de máquinas especiales, está capacitado para gestionar proyectos complejos de automatización"*, dice un responsable de planta. Este aspecto en particular es de importante relevancia porque el nuevo centro de procesamiento *"sirve para la producción de materiales automatizados y su retorno completo a la producción"*.

Con este objetivo en mente, los planes preveían la instalación de inicialmente, dos líneas en la primera fase del proyecto para la trituración de piezas apiladas de termoformado procedentes de la producción en serie de envases blancos y transparentes



de PP y PET. También una tercera línea para triturar residuos de film de PP de diferentes grosores. En los tres casos el resultado fue una solución completa. Desde Getecha confirman que "el trabajo de formulación Pro-Pac fue complejo. Incluía el proceso técnico de Integración de los molinos específicamente modificados para el cliente, en un entorno de tecnología de transporte y manipulación, detectores de metal, filtrado del aire de escape y naturalmente incluida la integración con el control y la seguridad de todos los componentes». Los factores de eficiencia energética y ergonómicos, fueron también muy importantes para Pro-Pac.

Transportar, volcar, granular...

Para el granulado de piezas de termoformado, se escogieron dos molinos Getecha Tipo RS 45090. Estos modernos molinos de tolva fueron diseñados para rendimientos de hasta 900 kg/h con aislamiento acústico. Debido a su accionamiento colocado en la parte superior son compactos y requieren un espacio pequeño. En principio, un RS 45090 puede ser equipado con tolvas de entrada adicionales para la alimentación simultánea de tubos, perfiles y laminas. Por lo tanto, se puede utilizar de forma muy flexible. Además de la alta estabilidad del molino, un requisito previo para esta flexibilidad es su potente rotor de 3 cuchillas y el uso de dos cuchillas estáticas en la cámara de corte. Un mecanismo de apertura hidráulico facilita el acceso al tamiz, y un bloqueo del rotor monitoreado eléctricamente, convierte los cambios de lámina en un asunto simple y seguro.

En Pro-Pac, el RS 45090 forma el núcleo relacionado con la granulación de dos líneas de procesamiento multinivel que operan en paralelo, al igual que en muchos proyectos similares, nuevamente el objetivo fundamental aquí es guiar de manera limpia y rápida las piezas defectuosas hechas de PP y PET—principalmente platos entregados en pilas de 250 mm de diámetro—desde los contenedores de recolección hasta los molinos. "Esto tiene que ser lo más libre de polvo posible y sin obstruir el transportador o tolva del molino, asegurando un proceso de producción continuo eficiente y sin errores", comentan desde Getecha.

"Rendimiento de material homogéneo"

Getecha diseñó el punto de partida del proceso como una puerta de seguridad basculante totalmente automatizada. Aquí, un empleado hace rodar los contenedores de recolección desde la producción hasta la posición de suspensión y los vuelca de forma totalmente automática en una tolva de transferencia – hasta aprox. 132° y hasta alcanzar el grado de descarga definido. Un sistema integrado de vibración se puede añadir como soporte. El contenedor es bajado, retirado y llevado de nuevo a la producción en serie. "Getecha ha ajustado todo el proceso de volcado y vaciado para que podamos usar nuestros propios contenedores, lo que significa que no tuvimos que comprar unos nuevos», comenta el Director de Planta de Pro-Pac. Desde la tolva de transferencia, los vasos, platos y tazones llegan a una cinta transportadora, en la que un rodillo separa las piezas defectuosas pegadas entre sí. Importante también: "Como los contenedores de recogida vienen directamente de producción, es posible que contengan piezas metálicas, las cuales dañarán los sistemas y contaminarán el material molido. Para prevenir esto, se ubica un detector magnético de túnel sobre la cinta con una bobina de doble capa, la cual detecta con fiabilidad todas las partículas metálicas y— si se requiere— interrumpe el suministro», dice Getecha. De esta manera se asegura que haya un flujo de material homogéneo y continuo en la dirección de la tolva del molino.

Para que el entorno de la línea de triturado se mantenga limpio, Getecha ha revestido los transportadores por todos lados con una cubierta de plástico transparente. Ningún material puede caerse de la cinta transportadora. Sin embargo, las aletas por encima y por debajo del detector de metales, permiten un fácil acceso al transportador, por ejemplo, para retirar manualmente las piezas metálicas que interfieren. Finalmente, el material cae en las tolvas de los dos RS 45090 y es triturado en partículas con diámetros de 6 mm.

Fiabilidad de procesos y eficiencia energética

Habitual en las soluciones de Getecha es la integración de numerosas ventajas, que sirven tanto para la fiabilidad del proceso como para la eficiencia energética. Para evitar que los molinos se sobrecarguen en caso de una salida de material particularmente abundante, la empresa equipó las líneas Pro-Pac, por ejemplo, con su sistema LAS para un tiempo de espera de la alimentación de material dependiente de la carga, explica Getecha: "El control solicita permanentemente el consumo actual del molino. Si se supera durante demasiado tiempo un valor límite previamente definido, la cinta transportadora se desconecta temporalmente. Una vez que disminuye el requerimiento de electricidad, vuelve a aumentar la velocidad; esto ocurre automáticamente". El control del nivel de llenado de los molinos tiene el mismo efecto. En este caso, son los sensores de luz los que informan al control cuando las tolvas corren el riesgo de llenarse. La alimentación también se regula a la baja en este caso y se ajusta a la salida del material, y los picos

de volumen que pueden ocurrir. "Muchos molinos antiguos de otras marcas carecen de las funciones de control inteligente de nuestras series de molinos. Esto da como resultado bloqueos y cuellos de botella en el flujo del material. Todo el proceso debe pararse y el molino debe ser vaciado. Todo esto no está acorde con los tiempos», dice Getecha.

Para Pro-Pac, el Sistema de Ahorro Energético (ESS) es también una ventaja real. Getecha lleva más de tres años equipando con él los modelos de cortadoras rotativas más grandes.

"Esta función reduce el consumo de energía de los molinos bajo carga parcial y al ralentí. Además, el arranque suave del ESS evita picos de corriente dañinos, lo que también preserva todos los componentes mecánicos», dice el **Director de Planta**. En última instancia, esto no sólo da como resultado un buen balance energético de los molinos, sino que al mismo tiempo reduce los costos de mantenimiento.

GETECHA

INDIVIDUALITÄT IST UNSER STANDARD

www.getecha.de

Resolvemos sus problemas de trituración

de forma fácil y segura

con gran eficiencia

con poco ruido

 **COSCOLLOLA®**
your Best Partner in Plastics Processing



Del bloque de rodillos al sistema de alimentación doble

Un dispositivo de protección contra sobrecargas, así como el innovador Energy Save System (Sistema de ahorro de energía, ESS) de Getecha, también se puede encontrar en el molino RS 3012 E, que es el núcleo de la tercera línea de granulado en el centro de procesamiento de Pro-Pac. Lo importante para Getecha aquí, era planificar una solución de sistema en la que se alimentarán hasta tres rodillos con residuos de film de PP del termoformado en un triturado eficiente. "Aquí hubo que considerar las variables, ya que los espesores de film varían entre 0.2 y 1.2 mm, y también los anchos y diámetros de los rodillos, lo cual es un cambio constante", dice el directivo de Getecha. Así pues, con el RS 3012 E, se pudo proporcionar a los clientes un molino de alimentación que, gracias a su alto grado de automatización, era ideal para esta tarea.

El RS 3012 E es representativo de una serie de molinos de alimentación de Getecha, que han establecido estándares durante años para el triturado de láminas enteras, laterales y esqueletos de termoformado. El rotor de estas máquinas tiene un diámetro de 300 mm y funciona de serie con longitudes de corte 410 y 1.575 mm. las bocas de entrada tienen anchos entre aprox. 100 y 1.550 mm y están disponibles en varias versiones. Para una operatividad segura con requisitos de rendimiento muy diferentes, Getecha ofrece también varios sistemas para regular la velocidad de alimentación.

Si Vd estuviera delante del centro de procesamiento Pro-Pac y estuviera observando esta línea de triturado, vería una versión de molino de alimentación de corte rotativo con protección especial contra el desgaste y sistema de alimentación doble, a través del cual se puede alimentar con films de diferentes grosores y a diferentes velocidades. Delante se coloca una guía de tres de rodillos a diferentes alturas.

Aquí, las carretillas elevadoras que vienen desde producción depositan los rodillos con el excedente de film. Luego un operario guía el principio del

film a hasta la boca de alimentación del molino. Todo lo demás ocurre automáticamente. Getecha explica: "Un sensor detecta el número de rodillos realmente utilizados y lo notifica al RS 3012 E, por lo que la detección de fin de film también se activa aquí. Y debido a que la alimentación del molino se detiene tan pronto como se detecta el final del film, el sistema permite la alimentación simultánea de todos los comienzos de film requeridos. De esta forma optimizamos el flujo de material incluso antes del triturado".



Control automático de velocidad

El proceso actual de triturado del RS 3012 E es notablemente suave y equilibrado – sobre todo porque el molino utilizado en Pro-Pac tiene un nuevo sistema inteligente para el control de velocidad. Este desarrollo de Getecha brinda la posibilidad de ajustar automáticamente la velocidad de alimentación de varios films simultáneamente, – según el rendimiento requerido para el triturado y al mismo tiempo teniendo en cuenta el volumen de material molido que fluctúa según el grosor del film. La velocidad del rotor de 420 rpm, así como un tamiz especial con agujeros perforados en ángulo, contrarrestan la formación de piezas largas no deseadas en el material molido, incluso con una alimentación lenta. “Un sistema de control con brazo oscilante ha demostrado su eficacia durante muchos años para este propósito, sincronizando la velocidad de alimentación con la velocidad del sistema del film y controlando la carga de tracción de los films. «Sin embargo, nuestra nueva solución funciona con mayor precisión, es más compacta y garantiza sobre todo un rendimiento óptimo y una calidad del material molido muy alta», explica **Getecha**. Alternativamente, la velocidad de entrada siempre se puede preseleccionar manualmente. Además, Getecha ofrece toda una serie de diferentes sistemas de control para sus molinos de alimentación, para adaptar la velocidad de alimentación, para el triturado en línea detrás de la línea de extrusión o para el triturado de laterales.

Material molido listo para la producción

Las tres nuevas líneas de granulación, así como otro nuevo molino adaptado por Getecha Engineering del stock de Pro-Pac, están conectados a un ciclón succionador (Sistema Getecha GA 1000). El aire de escape se separa a través de un ciclón y sólo se libera al ambiente después de limpiarlo mediante filtros de mangas. El material molido del ciclón termina-regulado a través de una válvula rotativa-en contenedores de clientes, cuyo nivel de llenado es monitoreado por sensores de ultrasonido. Una vez el contenedor está lleno, se emite una señal y la cinta transportadora correspondiente del RS 45090 o el sistema de alimentación del RS 3012 E, hasta que se reemplace el contenedor. “Para que los contenedores de recogida de material molido estén siempre asignados a la línea de granulación correcta, sus estaciones de llenado están ubicadas directamente frente a la respectiva estación de alimentación o desbobinado. Los contenedores llenos de material molido se toman según sea necesario y se vuelven a poner en producción. Esto completa el ciclo», dice el **Director de Planta de Pro-Pac**.

La realización de las tres líneas de granulación para Pro-Pac es un excelente ejemplo de la amplia gama de servicios de Getecha. no sólo incluye la modificación y configuración orientada al cliente de todos los molinos de corte rotativo (rotores, tecnología de accionamiento, protección contra el desgaste, etc...) sino que también cubre la realización de los sistemas de transporte y flujo de material, la tecnología de extracción y eliminación de polvo, así como los sistemas de embalaje (por ejemplo, sistemas Big Bag); la adaptación de la mejor tecnología de control siempre está incluida.

“Ya no nos vemos como un mero fabricante de molinos, sino como un constructor de máquinas especiales, de máxima calidad y fiabilidad, orientado a servicios integrales de ingeniería y desarrollo de soluciones de granulado y molienda para la industria del reciclaje, combinando experiencia, innovación y compromiso con el medio ambiente», afirman desde la dirección de Getecha.

COSCOLLOLA es el representante exclusivo en España.

coscollola.com



AMARSUL confía en TOMRA para optimizar su producción y alcanzar los objetivos de reciclaje

AMARSUL, empresa ubicada en Portugal y responsable del tratamiento y valorización de residuos urbanos de los nueve municipios de la península de Setúbal, lleva más de 14 años confiando en las avanzadas soluciones de TOMRA. Prueba de ello, son los 8 equipos AUTOSORT® que tiene en funcionamiento. Además, en su reciente reforma de 2020, fue la primera empresa del mundo que incorporó la tecnología SHARP EYETM en una planta de tratamiento de residuos. Esta tecnología, en combinación con el avanzado sensor NIR de TOMRA, es la única capaz de distinguir materiales cuya composición es la misma y que sólo se diferencian por la viscosidad, como es el caso de las bandejas termoconformadas de PET vs. las botellas de PET.

Portugal es un país muy avanzado en cuanto a la normativa que regula la gestión de residuos, si bien en muchas de las plantas queda mucho trabajo por hacer. Pero en la región de Lisboa nos encontramos con un oasis: la empresa portuguesa AMARSUL, que con 26 años de historia es hoy responsable del tratamiento y valorización de los residuos urbanos de los nueve municipios de la península de Setúbal. En 2022, la compañía trató 461 mil toneladas de residuos, habiendo valorizado 45 mil toneladas de reciclables.

AMARSUL trabaja, desde 2009, codo con codo con el equipo de TOMRA, lo que le ha permitido tener uno de los procesos más avanzados del país. Hoy

cuenta con 8 equipos AUTOSORT®, dos de ellos con tecnología SHARP EYETM. Los nuevos equipos han sido instalados en 2019 en su Planta de Tratamiento Mecánico de Residuos Urbanos de Palmela, que tiene una capacidad de cerca de 94 mil toneladas/año de residuos, y en 2020 en su Planta de Clasificación Automática de Envases de Seixal, que tiene una capacidad de tratamiento de 12 mil ton/año.



Las ventajas del último desarrollo han sido claras. En la planta de fracción RU de Palmela se seleccionan como una única fracción todos los envases de PET botella, PEAD, cartón para bebidas y alimentos (ECAL) y metales. El AUTOSORT® con SHARP EYETM permite obtener esta fracción sin contaminación de termoconformados de PET, lo que facilita su

transporte de Palmela a Seixal para su posterior separación en la Planta de selección de Envases de Seixal. Allí también se procesa la fracción de envases ligeros procedentes de la recogida selectiva, y gracias a su AUTOSORT® con SHARP EYETM se separan de forma automática la botella de PET de la bandeja termoconformada de PET.

Una relación basada en la confianza, el trabajo continuo y la búsqueda de resultados

La relación de TOMRA y AMARSUL está muy consolidada y su nivel de cooperación es excelente. *“En AMARSUL, algunas de nuestras unidades llevan trabajando diariamente desde 2009. La estabilidad y durabilidad que brinda AUTOSORT® es un factor clave para el éxito de la empresa. “Nuestros equipos son flexibles, ya que permiten modificar su tarea de selección. Juntos hemos rediseñado el diagrama y proceso de la planta para que, reubicando los equipos más antiguos y agregando las tecnologías más avanzadas del mercado en las nuevas incorporaciones, para que AMARSUL pueda adaptarse, con éxito, a los cambios requeridos por las especificaciones técnicas en cada momento”, explica Pablo Barahona, Area Sales Manager para España y Portugal de TOMRA Recycling Sorting, especializado en líneas de tratamiento de residuos municipales y reciclaje de plásticos.*

Por su parte **Ana Teresa Henriques, Gerente de producción, y Susana Silva, Gerente de comunicación de AMARSUL,** explican cómo fue la última reforma de la planta.:

“Después de muchos años de relación, tuvimos la posibilidad de instalar en la Planta de Clasificación Automática de Envases de Seixal separadores ópticos de TOMRA. Sus equipos son muy fiables y eficientes, fáciles de manejar y de programar, y la compañía cuenta con una excelente asistencia técnica local. Como esperábamos, TOMRA ha respondido a nuestras necesidades y a los objetivos que tenemos que cumplir”.

Así, AMARSUL instaló la combinación del AUTOSORT® de TOMRA con el SHARP EYETM, un tándem perfecto que permite identificar y clasificar, de forma muy eficaz, materiales que resultaban hasta ahora complejos de separar como las botellas de PET de las bandejas termoconformadas de PET monocapa.





AUTOSORT® con SHARP EYETM, la tecnología más innovadora que hace posible lo imposible

AUTOSORT® es un equipo flexible y de sobra conocido. Permite clasificar cualquier polímero termoplástico (PET, PP, PVC, PS, PEBD, LPEBD, PEAD, termoconformados, materiales soplados, etcétera) y papel/cartón en fracciones de RSU, envases ligeros o fracción de residuos orgánicos. Ofrece, además, un diseño compacto y es fácil de incorporar a nuevas plantas o adaptar a líneas ya existentes. Si se combina con la tecnología SHARP EYETM de TOMRA, lanzada en el año 2018, se garantiza una mejora en la eficiencia de la luz y en la nitidez de la clasificación entre polímeros, facilitando la separación de fracciones realmente difíciles de clasificar.

"Desde TOMRA, pensamos que esta aplicación, creada específicamente para los recicladores de PET, podría mejorar la pureza de este material siendo la idónea en el caso de las plantas de tratamiento de residuos en Portugal. Y es que contábamos con dos tecnologías clave. En primer lugar, el mejor sensor NIR del mercado. En segundo, la exclusiva tecnología SHARP EYETM, única en el mundo capaz de distinguir productos fabricados mediante inyección soplado (botellas) de materiales termoconformados (bandejas) que se diferencian únicamente por su viscosidad. De hecho, en este momento, somos los únicos capaces de realizar esta tarea sin recurrir a la inteligencia artificial, que tiene la desventaja de requerir de actualizaciones permanentes", dice Pablo Barahona.

Pero sin duda, además de la tecnología, la clave del éxito en AMARSUL es el servicio técnico. *"En TOMRA contamos con un servicio técnico local de*

8 técnicos para España y Portugal, distribuido estratégicamente en la Península Ibérica y que nos permite solventar cualquier incidencia con rapidez, bajo coste y en el idioma de nuestros clientes. Concretamente, en Portugal, tenemos un técnico ubicado en Lisboa que incluso puede dar asistencia en el área occidental de España en caso necesario" afirma **Pablo Barahona**.

Un antes y un después

"Antes de la instalación de los equipos con SHARP EYETM, los termoconformados de PET eran enviados junto a la fracción de PET botella. Esto suponía una gran dificultad en la separación manual y valorización del material. El cambio realizado en 2020 nos permitió procesar una mayor cantidad de material, así como obtenerlo con menos contaminación. En términos evolutivos, en 2019 procesamos unas 8.120 toneladas de material, siendo posible en 2022 alcanzar 11.976", explican desde **AMARSUL**.

TOMRA, un puente hacia el cumplimiento de la legislación y los objetivos de reciclaje

Las especificaciones técnicas de materiales actuales obligan a la recuperación por separado de la botella de PET y la bandeja termoconformada de PET. Asimismo, en una continua labor de mejora, recientemente se han publicado las nuevas especificaciones técnicas de materiales de Portugal que entrarán en vigor en junio de 2023 y que serán aún más exigentes, por el que se solicita a las plantas ser capaces de separar el plástico mixto en tres fracciones (PP /Termoconformados de PET /Envases de otros plásticos). La buena noticia es que TOMRA ofrece la tecnología necesaria para separarlas.

“Desde TOMRA, pensamos que esta aplicación, creada específicamente para los recicladores de PET, podría mejorar la pureza de este material siendo la idónea en el caso de las plantas de tratamiento de residuos en Portugal” Pablo Barahona, Area Sales Manager para España y Portugal de TOMRA Recycling Sorting

“El problema es que aún existen muchas líneas obsoletas en términos de automatización de procesos en Portugal que no están preparadas para cumplir con las especificaciones. Esto obliga a las plantas de tratamiento a disponer, necesariamente, de una o dos personas dedicadas al triaje para la correcta separación de las fracciones. Las nuevas tecnologías, empleadas en los puntos correctos, permiten optimizar el proceso, alcanzar altos grados de eficiencia y pureza de recuperación de materiales y reducir los costes operativos. Concretamente, con SHARP EYETM se puede eliminar de la fracción de PET botella, más del 92% de las bandejas termoconformada de PET y amortizar un puesto de triaje que puede emplearse en otro punto de la línea para otras labores”, afirma **Pablo Barahona**.

El éxito de esta solución está asegurado. Y tal y como concluye Ana Teresa Henriques: “La incorporación de la última tecnología TOMRA nos ayuda con el cumplimiento de la legislación, la optimización los procesos y a obtener una mayor eficiencia. Además de identificar, en tiempo real, las necesidades. Porque, aunque trabajemos mucho y de la manera correcta, los resultados pueden no dar el salto que necesitamos. De ahí la mejora en proce-

dimientos, tecnologías y equipos. Con TOMRA ha sido todo muy fácil, ya que nos han acompañado en todas las etapas del proceso, poniendo a nuestra disposición a un profesional equipo técnico local que está a nuestra disposición para responder cualquier duda. En definitiva, nuestra relación con TOMRA siempre ha sido un win-win, porque han desarrollado nuevas soluciones y presentado alternativas, mostrándose como un socio excepcional y cooperativo para alcanzar metas comunes”.

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





iXAPACK GLOBAL especializada en el diseño y la fabricación de equipos de Corte, Pesaje, Envasado y Final de línea

• **XAPACK GLOBAL apoya a las empresas que desean automatizar sus líneas de producción**

iXAPACK GLOBAL, con sede en el oeste de Francia desde hace 50 años, está especializada en el diseño y la fabricación de equipos de Corte, Pesaje, Envasado y Final de línea.

Gracias a su experiencia en los mercados nacionales e internacionales, iXAPACK GLOBAL apoya a las empresas que desean automatizar sus líneas de producción proponiéndoles equipos ergonómicos, robustos y flexibles que simplifican los cambios de formato de los productos en una misma tirada de producción.

Aunque iXAPACK GLOBAL ofrece soluciones principalmente para las industrias alimentaria y cosmética, entre sus clientes también se encuentran principales actores de la industria farmacéutica. Las soluciones de estuchado, encajado y paletización diseñadas y fabricadas por iXAPACK GLOBAL pueden utilizarse para todo tipo de productos, con el único requisito de que se ajusten a las dimensiones de carga mínima y máxima de la máquina en cuestión.

Recientemente, dos tipos de equipos ofrecidos por la empresa -una encajadora y una isla de paletización- se fabricaron en respuesta a una solicitud de una línea de envasado para inhaladores médicos.

La Encajadora, del tipo «**Pick and Place**», se utiliza para embalar grandes bolsas de inhaladores

médicos en cajas, que luego se cerraban con cinta adhesiva.

La isla de paletización tiene dos funciones:

- En primer lugar, despaletiza las cajas de plástico para que los inhaladores, previamente colocados en bandejas, puedan sacarse de su interior y colocarse en la entrada de la empaquetadora.
- La segunda, a la salida de la encajadora, permite colocar las cajas formadas, cargadas y cerradas en palés.

En función de la demanda, pueden transponerse diferentes aplicaciones a este sector específico, como soluciones de Enfajado, Módulos de carga o, para formatos más pequeños, Estuchado.

ixapack.com





¿Cómo evoluciona la tecnología de aplicación de adhesivos en la industria del embalaje?

La presencia de adhesivos en la industria del embalaje sigue siendo de vital importancia gracias a sus beneficios productivos. Gabriel Laguardia, técnico comercial para la zona Norte de España de Meler, nos explica algunas de las tendencias que marcan el futuro en las aplicaciones industriales de adhesivos termofusibles en el sector del packaging.

Meler es una empresa especializada en la tecnología de aplicación de adhesivos en múltiples industrias, ¿es cierto que ahora todo se pega?

Gabriel Laguardia: Bueno, sería un poco reduccionista decir que todo se pega, pero sí, la verdad es que podemos encontrar ejemplos de productos en cuya fabricación han intervenido adhesivos por todos lados: en la mesa de la cocina, en el salpicadero del coche y por supuesto, en la fabricación de cualquier tipo de embalaje. Los adhesivos son imprescindibles en los procesos de la industria del embalaje.

El sector del embalaje está viviendo una transición imparable hacia la sostenibilidad, ¿cómo afecta este aspecto a vuestro negocio?

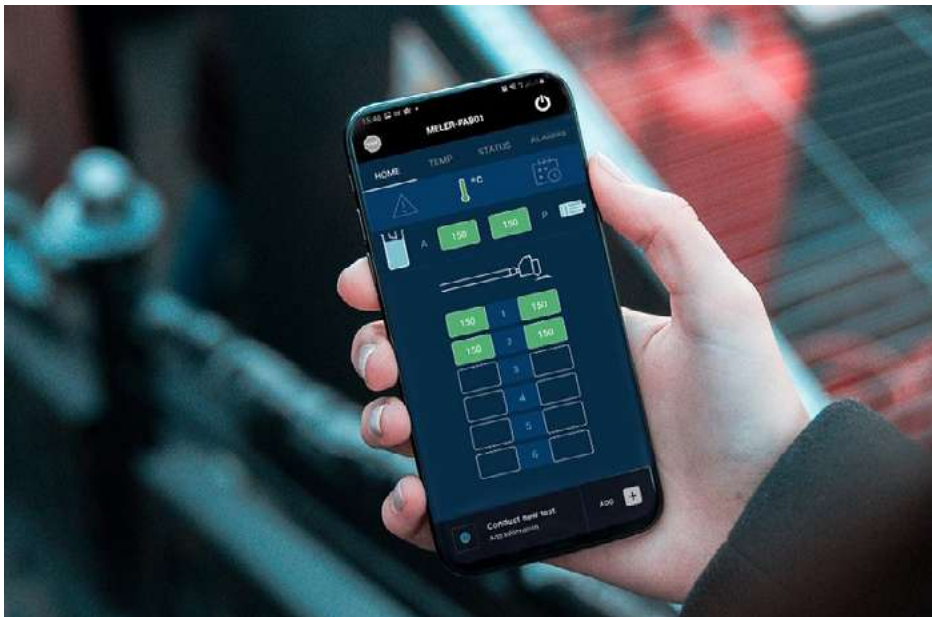
G.L: En Meler también asumimos nuestra parte de responsabilidad en ese proceso, porque el uso de adhesivo sigue siendo esencial para confeccionar

el embalaje: cierre de cajas, formación de sobres de papel, etc. Aunque hay una apuesta decidida por parte de los principales fabricantes de adhesivos hacia formulaciones compostables, la legislación actual se centra en estudiar cómo separar los restos de adhesivo durante el proceso de producción de la pulpa de papel.

Nadie se plantea que el adhesivo desaparezca del proceso de producción y, por eso, el equipo de ingenieros de Meler recibe a diario peticiones tanto de la industria del packaging como de otros sectores, para rediseñar las instalaciones de aplicación de adhesivos con la mirada puesta en la sostenibilidad. Nuestro objetivo consiste en optimizar tanto el uso de la energía como el consumo de adhesivo que el cliente requiere para fabricar su producto final con la calidad de siempre.

¿Y cómo se puede llegar a fabricar con la misma calidad, pero usando menos energía o menos adhesivo?

G.L: Se puede, es una cuestión de adaptar bien los sistemas de aplicación de adhesivos a las necesidades de fabricación. Una manera de hacerlo es usando la **fusión de adhesivo bajo demanda (Melt-on-Demand)**. La fusión instantánea bajo demanda nos permite ofrecer un equipo mucho más eficiente



Meler ofrece control remoto de los principales parámetros del fusor a través de la aplicación Meler BT (Ios/Android)

energéticamente en comparación con un equipo de hotmelt estándar. Esta tecnología innovadora nos permite utilizar solo la energía necesaria en el momento exacto en que se requiere la fusión, evitando así el consumo innecesario de energía durante los períodos de inactividad. Como resultado, se logra un mayor ahorro de energía y evitamos que se generen carbonillas en el depósito, lo cual ocasiona paradas de producción.

¿Son esas paradas de línea lo que más preocupa a vuestros clientes?

G.L: Bueno, no a todos. Por lo general ya se han implantado mejoras que han reducido los tiempos de mantenimiento o de reparación en caso de parada. En el caso de la carbonilla, por ejemplo, Meler ofrece aplicadores con filtraje incorporado que reducen drásticamente este problema, o para facilitar las tareas de mantenimiento, Meler diseña fusores que son 100% accesibles y que pueden controlarse a través de la pantalla táctil y también a través de conexión Bluetooth®. El operador que trabaja en la línea a diario lo agradece. Para muchos de nuestros clientes esa es la gran ventaja de nuestros equipos, su facilidad de uso.

Y además de esa usabilidad, ¿qué suelen pedir los clientes en el sector del packaging?

G.L: El sector del embalaje no se caracteriza por grandes consumos de adhesivo, sino más bien por la precisión, la repetibilidad y la durabilidad de los componentes del sistema de aplicación de hot melt.

Nuestra gama para el sector del packaging está pensada para tener conectividad total, otro de los

requisitos indispensables de la Industria 4.0. Ahora el mercado demanda información y datos para conseguir trazabilidad y optimizar los procesos de producción. Una de las novedades que hemos creado para dar respuesta a esto es la medición en tiempo real de la cantidad de adhesivo aplicado a través del Flowmeter. Este sistema opcional permite al cliente conocer los consumos de adhesivo por cada producto o por cada línea de fabricación. Es una herramienta que, a la larga, permite optimizar los costes de cada producto y que, además, permite realizar cálculos de aprovisionamientos con gran precisión.



Entonces, la clave está en la precisión...

G.L: Eso es, esa es la clave. Por eso Meler lanzó hace algo más de un año Raptor Infinity, un aplicador de hot melt 100% eléctrico que ofrece el máximo rendimiento en la dosificación de adhesivo por dos aspectos esenciales: la estabilidad en aplicaciones continuas (punteado o cordón) y la precisión. El ahorro se logra al reemplazar un cordón lineal por varios puntos para alcanzar la misma longitud. De esta manera, se obtiene la misma superficie de pegado, pero con un hasta 50% menos de adhesivo. En comparación con el resto de nuestros competidores, nosotros no utilizamos driver, lo que la hace una pistola más competitiva en precio y muy accesible para el mercado del packaging, donde cada céntimo cuenta.

¿Qué otras novedades o tendencias prepara Meler para el próximo año?

G.L: Pues seguimos recorriendo el mundo y presentando nuestra completa gama a través de nuestras filiales. El mes pasado cerramos nuestra presencia en Interpack con buen sabor de boca y ahora mismo preparamos nuestra participación en la feria de embalaje Prod&Pack que tendrá lugar en Lyon en próximo mes de noviembre. Será una nueva ocasión para intercambiar experiencias e invitamos a todos aquellos que quieran conocer de primera mano nuestros productos a visitar nuestro stand.

Solicite su entrada para asistir como invitado [aquí](#)

meler



todo sobre el mundo del
packaging

¡suscríbete a la newsletter!



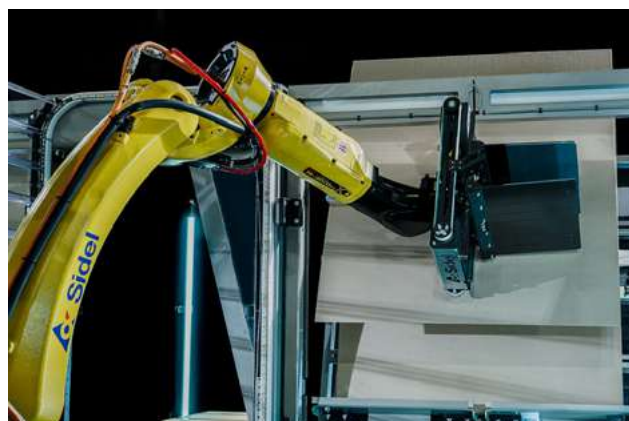
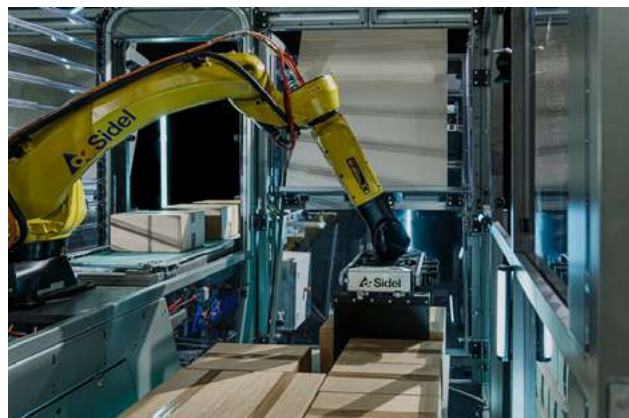
SIDEL nos habla de las soluciones presentadas en Interpack 2023

Cuatro preguntas para Pascal Lefèvre, Global Vice President of Food, Home, and Personal Care (FHPC) de Sidel para hablarnos sobre su presencia en Interpack 2023.

¿Qué soluciones se presentaron en interpack 2023?

Sidel presentó una serie de innovaciones que pusieron el énfasis en sus valores fundamentales de Agilidad, Digitalización y Sostenibilidad en el suministro de soluciones líderes para sus clientes. Estas innovaciones permiten a los nuevos clientes y a los ya existentes descubrir los amplios conocimientos de Sidel cuando se trata de proporcionar soluciones de envasado que les ayuden a cumplir tanto sus metas de producción como sus objetivos de sostenibilidad.

Sidel mostró dos nuevas soluciones que responden a las necesidades específicas del mercado de los alimentos y los productos para el hogar y el cuidado personal: [RoboAccess Pal S](#), una solución con una innovadora capacidad que brinda mayor agilidad, operatividad y compacidad a los sectores de este mercado, y también [Cermex ProSelex®](#),



RoboAccess_Pal S, mayor agilidad, operatividad y compacidad a los sectores de este mercado

Cermex ProSelex®, nuevo módulo de alimentación para el empaqueo de envases con formas complejas e inestables y envases asimétricos



un nuevo módulo de alimentación para el empaqueo de envases con formas especiales que se adapta perfectamente a la manipulación segura de las botellas de formas complejas e inestables y a los envases asimétricos de las industrias de los alimentos y los productos para el hogar y el cuidado personal.

2. ¿Cuáles son los desafíos que enfrenta la empresa en estos momentos?

Uno de los principales desafíos para Sidel es la sostenibilidad, tanto la medioambiental como la económica. Sidel se compromete a ayudar a sus clientes a limitar su consumo energético y a alcanzar sus objetivos ecológicos, al tiempo que optimiza el rendimiento de sus equipos. Sidel lidera esta senda en la industria con su propia transformación sostenible: recientemente ha prometido reducir a la mitad sus emisiones para 2030; además, a finales de 2022 logró que la energía suministrada en todos sus centros fuese 100 % verde.

3. ¿Le gustaría compartir con nosotros historias de éxito de España, Europa o Latinoamérica? ¿O bien hablarnos del lugar en el que se ha realizado la última instalación de Sidel?

Una historia de éxito reciente en Europa es la de la ayuda que Sidel prestó a Guerlain, una de las ca-

sas de perfumes y cosméticos con más tradición de Francia, para ampliar su capacidad de producción y prevenir falsificaciones. Esta filial del conglomerado de artículos de lujo LVMH utiliza ahora las últimas tecnologías de fin de línea y trazabilidad de Sidel para combatir este problema. Además, la solución Combi de Sidel para el empaqueo y el paletizado de botellas en cajas de cartón preserva el producto y aporta compacidad a la nueva línea de Guerlain para el cuidado avanzado de la piel.

4. ¿Cómo contribuyen las máquinas de Sidel al diseño ecológico?

Sidel desarrolla continuamente alternativas de envasado innovadoras y ecológicas y asiste a clientes y proveedores de todo el mundo para encontrar formas de reducir sus emisiones y desechos. La sostenibilidad es la esencia de cada acción de Sidel, empezando por el embalaje primario: desde diseños de botella aligerados hasta el uso de un 100 % de PET reciclado (rPET), combinados con la avanzada tecnología que proporcionan EvoBLOW PH y su soplado con calentamiento preferencial para envases de formas complejas

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



UCIMA e IPACK-IMA MILÁN 2025: la excelencia tecnológica mundial se da cita con la innovación

En la conferencia de prensa conjunta, UCIMA e IPACK-IMA han ofrecido un cuadro de las estrategias centrales del desarrollo del encuentro internacional y del escenario italiano y mundial del sector packaging.

Innovación tecnológica, escenario competitivo internacional, una fuerte presencia en los más importantes mercados de destino a escala mundial, modelos de negocios y sostenibilidad, con una propuesta de presentación innovadora en cuanto a organización y fórmula. Estos son los temas examinados a fondo en Düsseldorf, con ocasión de la conferencia de prensa organizada por IPACK-IMA MILÁN (en programa entre el 27 y el 30 de mayo de 2025) y UCIMA (Asociación Italiana de Fabricantes de Máquinas para el Empaque).

"En la cita de hoy se ha querido presentar un panorama completo de cuanto está viviendo la industria del packaging a nivel internacional", declara **Riccardo Cavanna, presidente de UCIMA**. "Hemos deseado focalizar en 360° la atención en los temas del sector a fin de ayudar a las empresas a tener una visión completa sobre las tendencias de mercado. A lo anterior se ha agregado el lanzamiento de la marca We Make Packaging, que incluye todas las actividades promocionales que Ucima desarrolla relativas a la industria italiana para el packaging, tanto en Italia como en el extranjero. Un primer paso para continuar promoviendo un sector que representa la excelencia del Made in Italy en el mundo".

Asimismo, la cita fue dedicada a la estrategia de desarrollo de la plataforma IPACK-IMA, pensada para ser una feria de sistema integrada y sinérgica en cuanto a las propuestas más innovadoras y de impacto, en términos de tecnologías y materiales proyectados en cuatro grandes líneas de especialización: Alimentos a base de cereales, Alimentos líquidos y bebidas, Productos farmacéuticos y Químicos, además de uno de los pilares de la manifestación, el sector que comprende tecnologías y soluciones para el packaging secundario y terciario, el fin de línea, la automatización y la robótica, así como todos los sistemas de codificación y trazabilidad.

"Potenciación e innovación de la oferta en la plataforma integrada de Ipack Ima: he ahí la base de nuestra acción para los próximos años", afirma **Valerio Soli, presidente de Ipack Ima**. "Deseamos aproximarnos al mercado y a sus evoluciones en la óptica de una creciente eficacia anticipadora de las necesidades de expositores y visitantes provenientes de todo el mundo con palabras clave tales como digitalización, innovación tecnológica y sostenibilidad, temas cada vez más significativos y de impacto para nuestro sector. De esta forma, con IPACK-IMA MILANO 2025 buscamos que expositores y visitantes encuentren una panorámica de todas las respuestas especializadas que permiten individuar, reforzar, ampliar y expandir las trayectorias de negocios de las extraordinarias empresas presentes en la feria, expresión de las mayores capacidades de innovación a escala mundial".



Este gran encuentro presenta estrategia y gobernanza únicas, orientadas a una interpretación flexible del mercado leído en sus continuas evoluciones a fin de observar la industria en detalle, ofreciendo simultáneamente una amplia visión de la tecnología y de sus trayectorias de desarrollo".

"En IPACK-IMA del futuro vemos la consolidación de una plataforma integrada de ferias especializadas y complementarias, capaz de favorecer irradiaciones que actúen como aceleradoras de negocios", afirma **Simone Castelli, CEO de Ipack Ima S.r.l.** "Los pilares de nuestra nueva estrategia incluyen tecnologías y materiales de empaque para los mercados de destino de los sectores que acogemos, tales como aquel basado en cereales, el mundo de las bebidas y de los alimentos líquidos y aquel farmacéutico, además de agregar los sectores transversales que desde siempre nos han caracterizado, el packaging secundario y terciario, el fin de línea y el mundo de la trazabilidad y codificación, así como aquel de la digitalización y de la robótica. Nuestro objetivo es conjugar intensidad de contenidos y multidisciplinariedad, favoreciendo una participación amplia, eficaz y funcional en términos de números, mercados e ingreso internacional. Nuestra reivindicación, *The Art of Innovation*, invoca el talento inventivo que ha creado en el curso del tiempo las mejores soluciones técnicas y tecnológicas del mundo y busca delinear IPACK-IMA MILÁN como lugar ideal para dar espacio a estas habilidades a través de la excelencia tecnológica mundial".

Valentino Valentini, Viceministro del Ministerio de las Empresas y del Made in Italy, concluye: «El sector del packaging es motivo de gran orgullo para el Made in Italy. La calidad de nuestras máquinas,

reconocida en todo el mundo, es imagen de la capacidad italiana de avance continuo en el desarrollo tecnológico manteniendo intactos los valores de nuestro tejido productivo. Para el gobierno y, en particular, para el Ministerio de las Empresas y del Made in Italy que represento, este es un sector fundamental, che continuaremos apoyando con aún mayor empeño. Tal como apoyaremos IPACK-IMA, que será una gran ocasión para promocionar nuestro Made in Italy. El mensaje que el gobierno desea transmitir es que las empresas y los trabajadores pueden contar con nuestro apoyo y nuestra voluntad en cuanto a crear las condiciones para obtener que puedan ser aún más competitivos en el mercado global".

ipackima.com



Sostenibilidad y reciclaje en envases barrera, protagonistas de MeetingPack 2024

La sexta edición de MeetingPack se celebrará los días 10 y 11 de abril de 2024 en el Palacio de Congresos de Valencia

- MeetingPack 2024 reunirá una vez más a toda la cadena de valor del envase agroalimentario en València.
- La sexta edición de este encuentro estará compuesta por ocho bloques en los que se presentarán las últimas tendencias e innovaciones en materiales, formatos y procesos para un envase barrera más sostenible.

La sexta edición de MeetingPack, el encuentro biennial **organizado por AIMPLAS y AINIA** que reúne a toda la cadena de valor del envase agroalimentario, se celebrará los próximos 10 y 11 de abril de 2024 en el Palacio de Congresos de Valencia.

Bajo el prisma de la economía circular, MeetingPack 2024 abordará los retos y oportunidades a los que se enfrentará el sector en los próximos años, así como las últimas innovaciones y tendencias en materiales y envase barrera.

Para ello se ha previsto un programa dividido en ocho bloques, dentro de los cuales se debatirá sobre **materiales innovadores para la producción de envases sostenibles, la sostenibilidad en envases barrera flexibles y rígidos, procesos de reciclado, así como nuevas soluciones de envases reutilizables**. Como novedad, este año se incorporan dos sesiones en formato de **mesa redonda donde grupos de alimentación, empresas de la distribución y asociaciones de consumidores** darán una visión sobre sus estrategias para conseguir cumplir con los **objetivos 2030**.

Más de 350 asistentes en la edición anterior

La pasada edición contó con más de 350 asistentes procedentes de 15 países entre fabricantes de envases, materiales y equipos de envasado, la distribución, multinacionales de alimentación, gestores públicos, especialistas en derecho alimentario y personal investigador. Dos jornadas con más de 30 ponencias y cerca de 60 entidades en las que se ofrecieron reflexiones sobre las soluciones y casos de éxito que las empresas están poniendo en el mercado.

MeetingPack 2024 cuenta con el apoyo de empresas patrocinadoras como RAORSA, ENPLATER GROUP, FAERCH, GRUPALIA 4.0, LUBRIZOL, QUIMOVIL, SEALED AIR, UBE y TOTALENERGIES CORBION, así como con la colaboración de entidades y organizaciones relevantes en el sector del envase y la alimentación.

El impacto mediático, los stands de patrocinadores, la zona de exposición y networking, así como la visibilidad que una sede como el Palacio de Congresos de Valencia proporciona a esta sexta edición de MeetingPack, son algunas de las principales ventajas de las que disfrutarán las entidades que apoyen el evento.

Aquellas empresas o entidades interesadas en formar parte del programa de MeetingPack 2024 pueden presentar sus propuestas hasta el próximo 22 de septiembre.

meetingpack.com



Expoquimia y Equiplast 2023 cohesionan al sector y catalizan su transformación

Expoquimia y Equiplast 2023 cierran puertas esta tarde en el recinto de Gran Vía de Fira de Barcelona con sensaciones muy positivas, demostrando el dinamismo de las industrias química y del plástico y su firme compromiso con la sostenibilidad. La edición de este año marca un punto de inflexión para impulsar la cohesión sectorial con la que afrontar la transformación verde y digital de dos sectores esenciales.

Tras cuatro días de intensa actividad, las empresas participantes han destacado la atmósfera optimista en la que se han desarrollado las ferias, así como la calidad de los contactos comerciales realizados. Los eventos referentes en España para la química y el plástico que organiza Fira de Barcelona han cumplido las expectativas sumando 590 expositores directos, más de 1.500 marcas representadas, y 18.882 visitantes.

Según el presidente del Comité Organizador de Expoquimia, Carles Navarro, "el salón ha evidenciado el dinamismo de la industria química propiciando interesantes contactos comerciales y aportando conocimiento en temas relevantes para nuestro futuro como sector". Navarro ha remarcado la necesidad de "cohesionar y fortalecer la industria para afrontar su transformación y mejorar su competitividad a nivel europeo".

Por su parte, el presidente del Comité Organizador de Equiplast, Bernd Roegele, ha valorado muy positivamente el desarrollo de la feria: "con una de las mejores ofertas expositivas de los últimos años con maquinaria y tecnología en funcionamiento para fabricar, transformar y reciclar el plástico con el fin de acelerar su circularidad". Roegele ha destacado la "buena afluencia de profesionales que han generado nuevas oportunidades de negocio y dinamizado proyectos y operaciones para el sector".

Circularidad y digitalización en Expoquimia y Equiplast 2023

Las más de 100 actividades de conocimiento y networking celebradas han tenido un gran seguimiento, confirmando el acierto de los temas elegidos y el foco en la economía circular, la digitalización y la transferencia tecnológica como las principales palancas que han de garantizar un futuro sostenible para las industrias.

Entre las actividades de este año ha sobresalido el espacio de conocimiento "Industry Showcase" donde se han presentado casos de éxito y las experiencias de las empresas usuarias de las soluciones de la química y el plástico. En la misma línea, han destacado los reconocimientos "Best in class" que otorgó el salón a H2Site, Inditex, Repsol y Fuelium como ejemplo de aplicación de la innovación química en diferentes sectores. También ha sido protagonista el foro "Smart Chemistry Smart Future" de Feique con los proyectos de las empresas líderes para dar respuesta a los retos del pacto verde europeo.

Finalmente, como gran acto sectorial, subrayar la Cena de Gala de Expoquimia con más de 600 asistentes, entre ellos los principales directivos de las empresas y entidades del sector, que sirvió para visibilizar la potencia de una industria transversal que se reivindica como esencial para catalizar la transformación de los procesos productivos en clave sostenible.

Las próximas ediciones de Expoquimia y Equiplast tendrán lugar en junio 2026 en el recinto de Gran Vía de Fira de Barcelona.

expoquimia.com
equiplast.com



El 25º aniversario del SIL finaliza con un 20% más de asistentes

- La feria de referencia de la Logística, Transporte, Intralogística y Supply Chain en España, el Mediterráneo y América Latina ha recibido más de 15.000 visitantes procedentes de 91 países, con una especial participación de profesionales de América Latina, Europa, el Norte de África y el Sudeste Asiático.
- A través de la plataforma digital del SIL se han registrado 8.317 intercambios de contactos digitales, cerca de 3.000 solicitudes de reuniones y 7.106 mensajes entre asistentes.
- Casi 110 candidatos han mantenido una entrevista de empleo en el Job Market Place que ha acogido esta última jornada del SIL y que ha contado con ofertas laborales de 9 destacadas empresas logísticas.

SIL 2023 cierra con más de 15.000 participantes, con 650 empresas, un 40% de ellas internacionales, y más de 250 eventos.

nizaciones relevantes en el sector del envase y la alimentación.

El SIL Barcelona, una de las mayores ferias mundiales de Logística, Transporte, Intralogística, y Supply Chain, y el referente en España, el Mediterráneo y América Latina, organizada por el Consorci de la Zona Franca de Barcelona (CZFB), ha cerrado hoy su 23ª edición con más de 15.000 participantes, con 650 empresas, un 40% de ellas internacionales, y más de 250 eventos. Esta cifra supone un aumento del 20% con respecto a la registrada en 2022 cuando se superaron ligeramente los 12.000 asistentes.

Durante la celebración de su 25 aniversario, el SIL ha tenido un impacto económico en la ciudad y su área metropolitana de 50 millones de euros, gracias a la asistencia multitudinaria que ha tenido durante los tres días de su celebración en Barcelona, al mismo tiempo que muchas empresas participantes han manifestado haber cerrado muchos negocios y operaciones que se concretarán en los próximos meses. El éxito del 25 aniversario queda corroborado con los datos que arroja la plataforma digital del SIL desde donde se han realizado 8.317 intercam-

bios de contactos digitales, cerca de 3.000 solicitudes de reuniones y 7.106 mensajes entre asistentes.

El SIL 2023, que este año ha contado con Euskadi como comunidad autónoma invitada, ha reunido a un amplio abanico de expositores quienes han presentado más de 150 novedades en exclusiva mundial sobre soluciones tecnológicas, innovaciones y servicios especializados en materia de logística, transporte, intralogística, distribución, última milla, etc. Además, ha contado con una programación completa de conferencias, mesas redondas y actividades paralelas donde se han abordado los desafíos actuales y las tendencias emergentes en la industria.

El presidente del SIL, Pere Navarro, ha querido poner en valor que *“una vez más, el éxito del SIL Barcelona ha sido posible gracias al elevado perfil de todas las empresas y profesionales que durante estos tres días se han reunido en el gran punto de encuentro del sector en nuestro país. Son muchas las empresas participantes que nos han manifestado su satisfacción porque a lo largo de estos tres días han cerrado negocios y han realizado contactos de mucha calidad”*. Y prosigue: *“hemos vivido una edición realmente especial. La celebración de los 25 años ha coincidido con un momento de*

transformación del sector, con la implementación de avances tecnológicos que mejoran todos los niveles de la logística. Durante este tiempo, la feria ha crecido con el sector, basándonos en la internacionalidad, en potenciar los negocios, el networking y el conocimiento del mercado. Desde hoy ya estamos trabajando para mantener este alto nivel para la edición SIL 2024".

Por su parte, **Blanca Sorigué, directora general del SIL** ha explicado que *"el SIL ha mostrado una vez más su gran potencial al reunir a los agentes más destacados a nivel internacional del sector logístico y ha sido escaparate perfecto para realizar networking, contando con 650 empresas participantes y reuniendo a más de 15.000 profesionales. Además de haber superado el número de profesionales que han participado, respecto a la última edición, hay que destacar la calidad de estos asistentes porque el 90% nos ha manifestado que ocupan cargos con capacidad de decisión de compra en sus empresas". Sorigué ha añadido que "somos el único evento donde todos los sectores de la cadena logística están representados, sirviendo de palanca clave para el crecimiento y desarrollo de la logística, no solo a nivel local, sino a nivel mundial. Nuestro deseo es seguir teniendo este éxito como mínimo otros 25 años"*.

Y en medio de este clima de satisfacción después de un 25 aniversario de éxito el SIL ha aprovechado para lanzar las fechas de su próxima edición que tendrá lugar del 5 al 7 de junio de 2024.

La comunidad portuaria de Barcelona toma el protagonismo

El Port de Barcelona ha sido uno de los grandes protagonistas de la última jornada celebrando una rueda de prensa y la presentación de la Misión Empresarial del Port de Barcelona a la India, además su tradicional cocktail que ha reunido a toda la comunidad portuaria con la presencia de transitarios, consignatarios, empresas estibadoras, trabajadores, proveedores y clientes, en lo que ha sido uno de los eventos más multitudinarios del día.

El Job Market Place del SIL realiza entrevistas para cubrir vacantes logísticas

Durante esta última jornada, el evento ha acogido el Job Market Place, que Barcelona Activa organizaba en colaboración con el SIL, y ha contado con

varias empresas inscritas con intención de cubrir distintas vacantes laborales, entre las que destacaban Alquimia Fruits, Cargobici, Cargo-Partner, Decathlon, DHL Supply Chain, Grupo CTC, Mail Boses, Torredella Ingeniería-Arquitectura y Vanapedal. Se trata de un espacio de reclutamiento y networking en el que las empresas han podido encontrar candidaturas acordes a sus necesidades. Un total de 374 candidatos presentaron su solicitud a los puestos ofertados por las empresas participantes, de entre los cuales se seleccionaron a los 107 que más cumplen con los perfiles requeridos, los cuales han mantenido esta mañana una entrevista de trabajo en este último día del SIL.

Cinco congresos internacionales

Otro hecho destacado de la presente edición ha sido la celebración simultánea de 5 grandes congresos internacionales. En concreto del 39º Congreso ALACAT (el mayor congreso del sector en América Latina), la 18ª European Conference & European Research Seminar del CSCMP (la mayor organización mundial de directivos de la Supply Chain), la 19ª MedaLogistics Week (el evento de referencia de logística y transporte del Mediterráneo), la 26ª edición de EUROLOG (el congreso anual de la Asociación Europea de Logística).

El quinto congreso que se ha celebrado ha sido el apartado SIL Knowledge, un área de conocimiento que ha tenido un peso muy importante en el SIL con ponencias divididas en seis bloques: sostenibilidad; logística y transporte; supply chain; innovación, tecnología y digitalización; ecommerce, última milla y smart mobility; y talento. De esta forma, se han reunido hasta 400 speakers, entorno a 144 sesiones, que les ha permitido tender puentes de negocio e intercambio de conocimiento y experiencia entre la logística hispana, europea y del Mediterráneo.

silbcn.com



Pick&Pack 2023 cierra su tercera edición con 6.243 visitantes y afianzándose como el epicentro de innovación para la intralogística, la logística y el packaging

- Un PERTE para la transformación sostenible del packaging, los envases inclusivos, la robotización de los procesos, el impacto del e-commerce o la aplicación de la IA en el envase y la logística, temas analizados en el Congreso
- Pick&Pack 2023 ha congregado a 182 expertos de empresas líderes como Tetra Pak, Kellogg, Grupo Calvo, Nestlé, Palibex, UNO, MSC o DHL, que han compartido sus estrategias y casos de éxito

Pick&Pack, el evento boutique de referencia para los profesionales de industrias como la alimentación y bebidas, automoción, textil, retail, farmacéutica, cosmética y belleza, o electrónica, que buscan las últimas soluciones en envase, picking y distribución, ha cerrado hoy las puertas de su tercera edición. Un total de 6.243 visitantes se han citado en el evento, con el propósito de trazar conjuntamente el camino de la intralogística, la logística y el packaging hacia la mejora de la competitividad, a partir de la digitalización y sostenibilidad.

La celebración de Pick&Pack ha convertido a Madrid en la capital de la innovación tecnológica para la cadena de suministro, el envase y embalaje, y ha reunido a más de 180 firmas expositoras que han mostrado las innovaciones del mercado en robótica logística, AGV's, rastreadibilidad, supply chain, etiquetaje y codificación, maquinaria de procesamiento, embalajes y materiales para packaging. Al mismo tiempo, se han dado a conocer tecnologías

como la Inteligencia Artificial, blockchain, fabricación aditiva y 3D Printing o IIoT. **MSC, Antalis, DHL, Grupo CTC, LPR, Minsait, Tetra Pak, Adecco, Carreras, Element Logic, Elopak, Fieldeas, GXO, Jungheinrich, Knaut Industries, Markem-Imaje, Sage, Grupo Sesé, SP Group, Swisslog, System Logistics, Toyota o ULMA**, entre muchas otras empresas, han presentado sus soluciones y materiales que permiten mejorar la productividad y hacer frente a los retos socioeconómicos y climáticos que se tienen por delante.

"En Pick&Pack 2023 hemos constatado que la digitalización y la automatización son las firmes respuestas que todos los profesionales de la intralogística, logística y packaging tienen que adoptar si quieren resolver las necesidades actuales del mercado y continuar con la sostenibilidad competitiva de su negocio.", ha apuntado **Marina Uceda, directora de Pick&Pack**.

“En Pick&Pack 2023 hemos constatado que la digitalización y la automatización son las firmes respuestas que todos los profesionales de la intralogística, logística y packaging tienen que adoptar si quieren resolver las necesidades actuales del mercado y continuar con la sostenibilidad competitiva de su negocio.”

Marina Uceda, directora de Pick&Pack.

La actualidad de la logística y el packaging, a debate en los congresos de Pick&Pack 2023

Durante las tres jornadas, la cumbre ha acogido cuatro congresos especializados, el **European Logistics Summit 2023**, el **Congreso Nacional de Packaging 4.0**, y los **Encuentros Alimarket de Logística y Envasado de Gran Consumo**. En este sentido, los foros han congregado a 182 expertos que han puesto sobre la mesa la transformación que vive el envase y las oportunidades de negocio que surgen a raíz de los retos climáticos. Además, la innovación ha sido una cuestión que se ha analizado al detalle a partir del Smart Packaging, de la aplicación del metaverso, de la Realidad Aumentada, de la Inteligencia Artificial, de la impresión digital, o de la tecnología NaviLens y los códigos QR, que son impulsores de los envases inclusivos.

En cuanto a intralogística y logística, la robotización ha sido la gran protagonista como solución que da respuesta a los retos actuales de la industria, centrados en la nueva demanda muy influenciada por el auge del e-commerce. Precisamente, la logística del comercio electrónico, que requiere velocidad, perfección, anticipación, y colaboración, y su convivencia con la movilidad urbana también ha marcado la agenda de Pick&Pack 2023. A su vez, se ha hecho hincapié en la necesidad de captar más talento en las cadenas de suministro, y empresas líderes como Palibex, han compartido sus estrategias para retener y fidelizar de un modo satisfactorio al talento.

El packaging reclama un PERTE para la transformación sostenible de los envases

El futuro cortoplacista del sector del packaging en cuanto a sostenibilidad ha sido uno de los grandes temas de Pick&Pack 2023. En este sentido, representantes de Aimplas, Tetra Pak, SP Group, Vichy Catalan Corporation, y Antalis Iberia han coincidido en reivindicar las carencias de las normativas para reducir el nuevo plástico y en la confusión

generalizada que tiene el sector. **Francisco Manuel Muriel, Director de Calidad E I+D en SP Group** ha señalado que *“en la legislación no se ha tenido en cuenta a la cadena de valor, ya que los plazos no son realistas. Habrá soluciones que no lleguen para 2025, 2030 o 2050”*. En la misma línea se ha pronunciado **Lola Gómez, Técnico en I+D+i de Packaging en Aimplas** apuntando que *“muchos clientes no entienden la legislación. Hay sitio a la interpretación y también se ven cambios que no entendemos, por ejemplo, que ahora las cápsulas de café serán consideradas envases”*.

Por su parte, **Dolores Monterrubio, Product Manager de Packaging y responsable de proyectos de sostenibilidad Antalis Iberia**, ha advertido que con el impuesto al plástico o el uso de materiales sostenibles *“el cliente final se verá repercutido, a lo que se debe tener en cuenta que hay sectores que tampoco pueden ofrecer una alternativa reciclable porque un plástico virgen no ofrece la misma resistencia que un plástico reciclado, por ejemplo”*. **Francisco Manuel Muriel** ha matizado que *“estamos en una coyuntura alcista en la que la gente no quiere pagar más para ser sostenibles, igual que pasa en las empresas, sobre todo en las pymes. Por ello es necesario tener una línea de ayudas de fomento al cambio de materiales sostenibles sin perder competitividad, tal y como ha sucedido con el vehículo eléctrico”*.

pickpackexpo.com



El Comité Organizador de ENOMAQ 2023 celebró su reunión de cierre en la Sede D.O. Somontano

La organización del **Salón Internacional de Maquinaria, Técnicas y Equipos** analizó el **certamen de 2023** el pasado **martes 16 de mayo**, y empezó a poner el foco en la próxima edición de **2025**.

Situado en el corazón de la provincia de Huesca y a los pies de los Pirineos, el Somontano es un lugar privilegiado que reúne las condiciones perfectas, no solo para la elaboración de grandes vinos, sino también para la celebración del **comité de cierre, que pone el broche final a ENOMAQ 2023**.

Este Salón Internacional cerró sus puertas el pasado 17 de febrero con **1.059 marcas expositoras** y un total de **28.167 visitantes profesionales** procedentes de **41 países**.

Ocupando cinco pabellones y una superficie de más de **50.000 metros cuadrados**, ENOMAQ, OLEOMAQ, TECNOVID, OLEOTEC y EBEER mostraron las **últimas tendencias** en maquinaria, equipos y tecnología aplicada a la industria de los sectores del vino, el aceite y la cerveza.

Durante los días 15 y 16 se reunieron en ENOMAQ **más de 50 delegaciones comerciales** procedentes de países como Israel, Líbano, Marruecos, Túnez, Turquía, Grecia o Sudáfrica que realizaron más de 450 entrevistas, estos encuentros cubrieron el **95% de sus objetivos de negocio**.

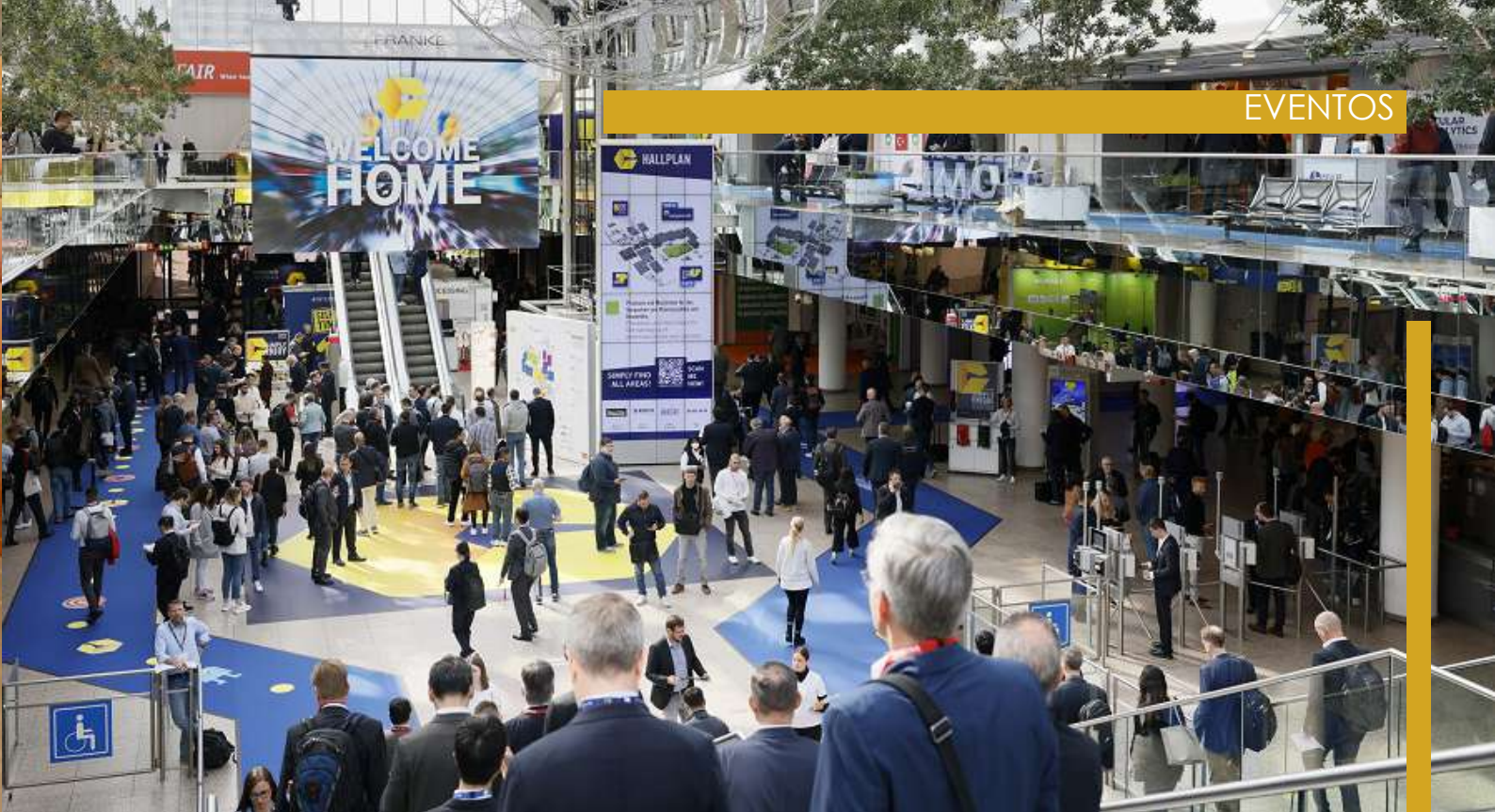
En cuanto a la consecución de los objetivos por parte de las empresas participantes, **más del 75 por ciento dieron una respuesta positiva** en las encuestas y **el 70 por ciento aseguraron que participarán en la próxima edición de 2025**.

Así mismo, **el 88 por ciento de los visitantes confirmaron que regresarán también en la próxima edición**.

Destacó también la **gran variedad y calidad de temas** durante las jornadas técnicas, que suscitaron gran interés reuniendo a más de 1.000 asistentes al total de las 55 actividades. Así como la celebración del Concurso de Novedades y Mejoras Técnicas para incentivar a las empresas del sector y la sexta edición del Concurso Nacional de vinos VinEspaña.

La organización ya ha comenzado a trabajar en su próxima edición de 2025, que volverá con muchas novedades, digitalización y profesionalización.

enomaq-2023



Interpack 2023 entusiasma a la industria mundial del Procesado y Embalaje

La feria cumplió lo prometido y superó las expectativas de los expositores: La mayor y más importante feria del embalaje del mundo volvió una vez más a marcar pautas del 4 al 10 de mayo, conectó al sector a nivel mundial, fue plataforma a la vez que centro de contenidos. Visitantes procedentes de 155 países, muchos de ellos con firme intención de realizar inversiones, acudieron a la interpack 2023. 2.807 expositores presentaron, con sus tecnologías y soluciones, la fuerza y creatividad de la industria del embalaje. Lo que queda son numerosos estímulos, ideas y acuerdos comerciales concretos, que se pondrán en práctica en los próximos años.

«Con interpack hemos podido realizar por fin uno de los eventos más importantes de la Messe Düsseldorf (Feria de Düsseldorf). Ha sido un regreso impresionante, subrayando su posición de plataforma global para el intercambio entre todos los actores del sector del embalaje, la industria del procesado relacionada y todas las industrias de usuarios. Nuestros objetivos se han visto ampliamente superados», comenta Bernd Jablonowski, Director Ejecutivo de Messe Düsseldorf, al finalizar la feria.

En total acudieron cerca de 143.000 visitantes a Düsseldorf a la interpack, dos terceras partes de ellos desde el extranjero. Además de muchos países europeos, las principales naciones de las que procedían los visitantes fueron la India, Japón y EE.

UU. Cerca del 75 % pertenecían a los niveles medios y superiores de dirección.

«¡Por fin ha vuelto interpack!», esta frase se pudo oír a menudo en los pabellones, ya que, tras seis años de interrupción, la gran comunidad se pudo reunir aquí de nuevo en persona. La alegría fue análogamente grande. «interpack 2023 seguirá resonando durante mucho tiempo, tanto comercial como personalmente», comenta el Director Thomas Dohse después de 7 días de feria. «El ambiente en los pabellones era genial y el intercambio intercultural fue para todas las partes enriquecedor. Volvió a ser simplemente único».

Esto lo ponen de relieve las reacciones positivas de los visitantes, más del 96 % de los cuales declaró haber alcanzado sus objetivos para la feria. Igualmente satisfechos se mostraron los expositores, cuyas expectativas se vieron múltiplemente superadas. «Agradecemos a Messe Düsseldorf su excelente organización. Estoy seguro de que con ello hablo en nombre de todas las empresas. La interpack 2023 es sencillamente una cita obligada para proveedores y usuarios de todo el mundo, para intercambiar experiencias y realizar negocios», dice **Markus Rustler, Presidente de interpack 2023** al concluir el evento.

«interpack es una feria importante para nosotros. En 2017 aún estuvimos representados con un stand más pequeño, para 2023 nos decidimos por una ampliación. En especial nos ha gustado el elevado grado de internacionalidad de la feria y el nuevo concepto de los pabellones. En 2026 estaremos de nuevo aquí», **Andreas Grabotin, Zone Director DACH markem-imaje.**

Transformación como oportunidad

Si observamos la evolución actual del mercado, los enormes desafíos, pero también las oportunidades aún mucho mayores, la presente edición de interpack ha sido a buen seguro una de las más importantes de su historia. La necesidad de automatización, el deseo de sostenibilidad y la alteración de los hábitos de consumo, son un reflejo de esta transformación.

La alineación estratégica de interpack en los cuatro temas candentes: economía circular, conservación de los recursos, digitalización y seguridad del producto, se concretó en numerosas innovaciones. La feria, que tradicionalmente ha venido siendo un elemento importante en el ciclo innovador del sector del embalaje y de la industria del procesado relacionada, hizo de largo justicia a esta pretensión.

Tecnologías de embalaje sostenibles

La sostenibilidad en todas sus facetas fue el tema capital de la interpack. Los expositores presentaron tecnologías punta y conceptos integrales, que tienen en cuenta a lo largo de toda la línea de producción la eficiencia y sostenibilidad. «Muchas empresas de la industria de bienes de consumo se han fijado objetivos de sostenibilidad propios», dice Richard Clemens, Gerente de la VDMA [Asociación Alemana de Maquinaria e Instalaciones] Maquinaria para la Alimentación y Maquinaria de Embalaje, en la interpack. «Las empresas del sector de la maquinaria del embalaje han logrado en los últimos años hacer posible la implementación de conceptos de envasado sostenibles mediante las adaptaciones técnicas adecuadas y nuevas soluciones de maquinaria. La interpack es el escaparate de las innovaciones a la par que punto de partida para seguir avanzando en la dirección a una economía circular sostenible», resume **Clemens.**

Entre las muchas soluciones que celebraban su estreno mundial en la interpack, se encontraban también numerosos materiales y suministros de envasado en toda su diversidad. Más de 1.000 expositores se presentaron solo en este ámbito, un nuevo récord.

Contenidos pioneros

La interpack no es solo una plataforma de negocios, sino también de contenidos para el sector, en vivo y digital. Se mantuvieron 50 charlas en el estudio de Tightly Packed TV de interpack y packaging journal, confiriendo así una visibilidad y alcance adicionales a los temas principales y tendencias, gracias a las retransmisiones en directo. Ya solo durante la propia feria se conectaron más de 200.000 espectadoras y espectadores.

El foro Spotlight Talks & Trends fue un imán para los visitantes y abordó, siete temas en siete días, entre otros, la logística, la economía circular y el comercio electrónico. El programa fue presentado conjuntamente por interpack, el dfv Conference Group y PackReport.

Formatos nuevos y frescos

También se prestó mucha atención a los otros eventos especiales, como la Start-Up Zone de interpack, el stand conjunto de co-packing, varias entregas de premios con interesantes innovaciones de embalaje, la «**SAVE FOOD Highlight Route**» con nuevos enfoques en la lucha contra la pérdida y el desperdicio mundial de alimentos y la promoción de las mujeres en «**Women in Packaging**». Con ocasión de esta primicia, cerca de 200 mujeres del sector internacional confirieron un espíritu especial, intercambiando opiniones y estableciendo nuevos vínculos en el marco de la interpack.

Components, que se celebró en un pabellón propio con 80 expositores como acto paralelo, recibió asimismo una excelente acogida por parte de las y los visitantes. La industria proveedora de componentes y software para la tecnología del embalaje y procesado desempeña un papel importante en la digitalización de procesos de producción.

La próxima interpack se celebrará del 7 al 13 de mayo de 2026 en Düsseldorf.

Encontrará más información sobre la feria en www.interpack.de



Opiniones de los expositores

«El ambiente en la interpack 2023 fue excelente y nos alegramos de volver a formar parte de este evento. Volvió a sentirse como en las ediciones anteriores y estamos muy satisfechos con la calidad de los visitantes. Tuvimos la oportunidad de dar la bienvenida en nuestro stand a numerosas delegaciones internacionales e importantes socios comerciales, y a entusiasmar a nuevos clientes potenciales», **Markus Rustler, Socio Gerente de Theegarten-Pactec GmbH & Co. KG.**

«Ambiente estupendo, stands a rebosar, muchos y buenos negocios – así se puede resumir la interpack 2023. Nuestras empresas afiliadas están muy satisfechas. El fin de semana asistieron – como se esperaba – muchos clientes de ultramar. La calidad de los visitantes era muy alta – en parte se compararon las máquinas expuestas en el propio stand. Tras una interrupción de seis años, la alegría de que la familia interpack se reuniera por fin de nuevo en Düsseldorf era tanto mayor. Para nosotros interpack es y sigue siendo la feria líder del sector», **Richard Clemens, Gerente de la VDMA Maquinaria para la Alimentación y Maquinaria de Embalaje.**

«interpack es para IMA un hito histórico en el calendario ferial. En la edición 2023 estuvimos representados con un stand de casi 5.000 m², el más grande que nunca tuvimos. 46 máquinas, 12 modelos nuevos y 22 máquinas conectadas inteligentemente

con IIoT, subrayan el compromiso de IMA con la innovación y la digitalización. La sostenibilidad es uno de los pilares fundamentales del sistema de IMA – la presentación de soluciones para el procesado de nuevos materiales más ecológicos en nuestras máquinas. El número de visitantes en nuestro stand fue excelente y nuestros clientes estaban entusiasmados con nuestra cartera poliédrica e innovadora», **Monica Cervellati, Corporate Communication and Exhibitions Director IMA.**

«interpack 2023 fue un éxito para Metsä Board. En nuestra Innovation Lab Area inspiramos a los visitantes a interesarse por el tema de las soluciones de embalaje circulares a partir de materiales renovables y fácilmente reciclables, que contribuyen a la reducción del uso de plástico. Las conversaciones este año han superado nuestras expectativas. La calidad de los visitantes procedentes de todo el mundo fue sorprendentemente alta y cumplió plenamente las expectativas que habíamos formulado a nuestra participación en esta feria internacional», **Marjo Halonen, VP Communications Metsä Board.**

«interpack es una feria importante para nosotros. En 2017 aún estuvimos representados con un stand más pequeño, para 2023 nos decidimos por una ampliación. En especial nos ha gustado el elevado grado de internacionalidad de la feria y el nuevo concepto de los pabellones. En 2026 estaremos de nuevo aquí», **Andreas Grabotin, Zone Director DACH markem-imaje.**

«interpack 2023 era uno de los eventos más esperados en nuestro sector. Fue una oportunidad excelente para reencontrarnos con nuestros clientes y socios, e iniciar nuevos proyectos y colaboraciones. Hemos presentado más de 50 máquinas, centradas en la sostenibilidad, innovación digital, soluciones de laboratorio, embalajes estériles, inspección y trazabilidad. Nuestros visitantes mostraron especial interés en soluciones ecológicas, nuestro robot innovador con arquitectura paralela y aplicaciones de IA. Me impresionó la determinación de nuestros visitantes, que acudieron a nosotros con preguntas concretas. Al mismo tiempo lamentamos no poder encontrarnos con clientes procedentes de determinadas regiones geográficas debido a las actuales dificultades imperantes en el mundo», **Valentina Marchesini, Director of Human Resources and Head of Marketing & Communications at Marchesini Group S.p.A.**

«interpack ha sido un éxito increíble para Uhlmann Pac-Systeme. Nuestro concepto de stand, con un claro enfoque en la sostenibilidad, ha sido muy bien recibido por los visitantes. Con ello también hemos estimulado el interés de visitantes feriales, que en principio no nos tenían en su programa. Sostenibilidad como impulsor de innovaciones en productos y servicios, tanto en productos parenterales como en Oral Solid Dose, – esto es lo que buscan nuestros clientes y con ello hemos podido también entablar nuevos contactos. La experiencia en vivo y la posibilidad sencillamente de entrar en contacto, esto realmente es un sello distintivo de interpack, y nos

alegramos mucho de que la feria pudiera volver a celebrarse», **Gabi Bauer, Head of Marketing & Communication Uhlmann Pac-Systeme.**

«Técnica de procesos y embalaje para una vida mejor – esto es lo que han experimentado los visitantes en el stand de Syntegon. Forman parte de esto numerosas soluciones con respuestas a tendencias del mercado, tales como la automatización, la digitalización y la sostenibilidad. Y las reacciones de nuestros clientes han revelado que hemos cumplido con ello las exigencias formuladas. Tanto si se trataba de máquinas nuevas, líneas completas o servicios, el interés fue grande. La primera interpack con nuestra marca Syntegon resultó para nosotros todo un éxito», **Dr. Michael Grosse, Presidente de Syntegon.**

«Las conversaciones personales representaron un enorme valor añadido para nosotros. Todos los días registramos un gran número de visitas de clientes y personas interesadas. Ya durante los días de feria pudimos concluir negocios concretos y se iniciaron otros muchos. En la interpack nos concentramos en soluciones flexibles para las más diversas máquinas para la confitería en el campo del chocolate, gominolas, gelatinas, así como en el servicio y digitalización, para apoyar a los clientes también más allá de la mera compra de inversión», **Jessica Runkel, Gerente de Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen.**





«Nos alegramos, después de seis años, de poder por fin exponer de nuevo en la interpack, y tras el largo periodo de pandemia, volver a encontrarnos con tantos clientes internacionales. Nuestro tema principal en la interpack es la integración de líneas integral. Como proveedor de soluciones integrales hemos ampliado nuestra cartera dirigida a nuestros clientes en distintas áreas y nos complacemos por el gran interés mostrado por nuestros visitantes», **Tobias Weber, CEO Weber Maschinenbau GmbH.**

«El reciclaje se ha convertido en uno de los criterios más importantes para los embalajes – tanto si son de vidrio, papel o plástico. Las soluciones circulares de Starlinger para big bags de rPET y rPP han recibido una acogida especialmente positiva por parte de nuestros visitantes. Nuestro cliente Packem de Brasil, un pionero en el campo de las big bags de PET reciclado, fue galardonado por su proyecto Bag-to-Bag con el WorldStar Packaging Award. ¡Este ha sido para nosotros un momento estelar muy especial de la feria!», **Angelika Huemer, Socia Gerente, Starlinger & Co Gesellschaft m.b.H.**

«¡Nos hemos alegrado enormemente, después de seis años, de estar por fin de nuevo en la interpack! Desde nuestro punto de vista, nada puede sustituir al contacto directo con los clientes. Hemos traído muchos nuevos productos a la feria, entre ellos, diversas innovaciones centradas en la sostenibilidad, seguridad de procesos y manipulación. Nuestro stand en la interpack fue una plataforma de comunicación perfecta para entablar un dialogo con clientes y obtener un feedback directo sobre nuestros nuevos productos. En conjunto, la calidad y cantidad de los visitantes fue excelente. ¡Tenemos previsto volver dentro de tres años!», **Axel Schäfer, Head of Commercial Product Management & Marketing, Schütz GmbH & Co. KGaA.**

«interpack es un catalizador importante para la transformación dirigida a una mayor protección del medio ambiente y procesos de producción eficientes en la industria del embalaje. Exactamente estos aspectos son el punto de inicio sistemático para nuestras soluciones integrales – tanto si se trata de sistemas de embalaje respetuosos con los recursos, ofertas de servicios completas o tecnología de maquinaria. El gran interés prestado en la interpack a nuestras soluciones, nos demuestra que hemos emprendido el camino correcto», **Dr. Johannes T. Grobe, Director de Ventas y Servicios del Grupo KHS.**

«interpack 2023 ha sido para nosotros un gran éxito – también en comparación directa respecto a la última edición de interpack, hemos podido registrar más visitantes en nuestro stand ferrial. Asimismo estimamos como muy positiva la calidad de los clientes potenciales que hemos registrado», **Adrian Ritzhaupt, Group Director Commercial & Service, Mosca GmbH.**

[interpack.de](https://www.interpack.de)



Más de 120 profesionales analizan la regulación de los plásticos en la cuarta edición de OKPLAST

AIMPLAS ha celebrado la cuarta edición de su Foro de Plásticos y Legislación OKPLAST los días 24 y 25 de mayo en la que han participado 25 ponentes y que contó con la asistencia de más de 120 profesionales del sector que analizaron el impacto de la regulación que afecta a los materiales plásticos así como las perspectivas del sector a nivel internacional.

AIMPLAS ha celebrado durante los días 24 y 25 de mayo la cuarta edición de OKPLAST, su Foro de Plásticos y Legislación que en esta ocasión ha cobrado carácter de seminario internacional y que durante dos jornadas ha reunido a más de 120 profesionales de la industria del envase con el patrocinio de Andersen y Raorsa.

Durante las cinco sesiones que conformaban su programa, en las que han participado 25 ponentes, se ha presentado la situación actual del sector, así como las principales novedades y tendencias en la legislación y normativas que regulan esta industria.

Durante la primera de las ponencias, **Pierre Henry, de la Dirección General de Medio Ambiente de la Comisión Europea**, explicó el estado del Proyecto de Reglamento de Ecodiseño para Productos (ESPR) y cómo impactará en la forma en la que se conciben y se consumen hoy en día los productos, ya que estos deberán ser duraderos, reutilizables, actualizables y reparables, no contener sustancias preocupantes e incorporar material reciclado, teniendo en cuenta el uso eficiente de energía y materias primas para su fabricación, pero también su fin de vida de forma que sean reciclables. Para ello se tendrá en cuenta la generación de residuos y su impacto en el medio ambiente a través incluso de análisis de ciclo de vida y huella de carbono.

Posteriormente, **Juan Ruiz, de Plastics Europe**, abordó el tema de la contaminación por plásticos en el medio marino como un problema global y presentó las acciones regulatorias en marcha por parte de los distintos países en el marco de la ONU así como las iniciativas de la propia industria como OCS (Operation Clean Sweep) y el informe Reshaping Plastics que alerta sobre la necesidad de mejorar la circularidad de los plásticos e impulsar acciones para alcanzar las cero emisiones netas en 2050. Por su parte, **Mariana Reina, del Departamento de Inteligencia Competitiva y Estratégica de AIMPLAS**, repasó la regulación relativa a envases y los objetivos de reutilización, contenido en material reciclado y de compostabilidad e insistió en la necesidad de educar en materia de separación de residuos por el riesgo que supone la introducción de bioplásticos en el contenedor amarillo. **José Guaita, de Heura, habló de los Sistemas de Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP)** existentes y de aquellos que se están gestando actualmente para envases comerciales en España e insistió en la gran oportunidad que representan para introducir material postconsumo en la cadena productiva de un país como España que cuenta con la mayor capacidad de reciclado de Europa por habitante. Para cerrar la primera mesa, **Oscar Hernández, de ANARPLA**, puso sobre la mesa el tema de la condición de fin de residuo y su regulación en España y en el resto de países de la Unión Europea.

Se ha presentado la situación actual del sector, así como las principales novedades y tendencias en la legislación y normativas que regulan la industria del plástico.

En el segundo bloque de la jornada se abordó la aplicación de la Ley de Residuos y el impacto del impuesto al plástico. En este sentido, **Angela Osma, de ANAIP**, destacó el importante esfuerzo que están realizando las empresas para cumplir con esta norma y la gestión del impuesto y recordó que a partir de 2024 será necesario acreditar el contenido en reciclado mediante certificado. **Mar Guardiola, de Andersen**, habló de las implicaciones a nivel fiscal del impuesto y destacó la complejidad que supone la falta de armonización a nivel europeo. **Enrique Benavent, investigador de Packaging en AIMPLAS**, centró su ponencia en la reutilización como alternativa para reducir el impacto del impuesto y presentó el sello Designed to be Reusable de AIMPLAS. **José Vicente Zaragoza, de KIWA**, cerró el bloque en la misma línea centrándose en este caso en el uso de material reciclado, en la colaboración de KIWA y AIMPLAS para acreditar su trazabilidad y en la acreditación del contenido en reciclado mediante la UNE-EN 15343:2008.

La primera jornada concluyó con un bloque dedicado al reglamento REACH que regula el uso de sustancias químicas que comenzó con una ponencia sobre novedades en el registro de polímeros y en la restricción de los termoplásticos fluorados (PFAs) a cargo de **Francisco Hernández, de Chemservice**. A continuación, **Eva Bonillo, de Servireach**, abordó la aplicación del REACH en el reciclado mecánico de plásticos, mientras que **Elena Adán, de BASF**, hizo lo propio con el reciclado químico, un proceso que calificó de eficiente pero que todavía tiene que afrontar retos como el de implantar estas nuevas tecnologías a escala industrial o los procesos de purificación. **Belén Monje**, investigadora líder de Mecanoquímica en AIMPLAS, repasó las principales prohibiciones o restricciones a nivel internacional de sustancias vigiladas y preocupantes como el caso de las contenidas en los ignifugantes halogenados.

La jornada del jueves arrancó con una mesa dedicada a la certificación de producto en la que se insistió en la relevancia certificación de los productos tiene para acreditar su sostenibilidad y evitar el greenwashing. **Sonia Albein, investigadora líder de Reciclado Mecánico en AIMPLAS**, habló de las

certificaciones que avalan la reciclabilidad como RecyClass o el contenido en reciclado como Eu-CertPlast, mientras que **Sara García, de TÜV Austria**, trató las certificaciones relacionadas con la compostabilidad y biodegradabilidad y **Anna Lisa Polimeni, de IPPR**, presentó la certificación **Plastica Seconda Vita**. **Pedro Fernandes de APCER**, abordó la condición de fin de residuos y su regulación en Portugal. Finalmente, **Rafael Postigo, de UNE**, recordó la relevancia de los estándares en la legislación para generar confianza en la propia industria y en su relación con el consumidor.

Para cerrar la jornada se abordó la regulación de los plásticos en contacto con alimentos o cosméticos de la mano de **Darío Dainelli, de Darío Dainelli Policy & Regulatory Affairs**, quien explicó cuáles son los retos y oportunidades del Reglamento sobre plástico reciclado para contacto alimentario, así como las principales dudas que plantea a la industria su aplicación. Por su parte, **Hazel O'Keeffe, de Keller & Heckman**, trató el caso estadounidense en su ponencia sobre la FDA en el reglamento de reciclado en contacto con alimentos. **Raquel Requena, responsable de Salud y Seguridad del Consumidor y del Medio Ambiente en AIMPLAS**, habló del papel de los bioensayos en el asesoramiento en análisis de NIAS, mientras que **Eva Martínez, de AIDIMME**, abordó la legislación para papel y cartón en contacto con alimentos en los distintos países e incidió en la inexistencia de una regulación a nivel europeo. También trató el tema de los plásticos como barrera funcional en este tipo de envases. **Marta García, de Fakolith**, habló de la innovación y sostenibilidad en barnices y recubrimientos certificados para contacto con alimentos y bebidas y repasó la diversidad de elementos que pueden estar en contacto directo o indirecto con alimentos. **Gerald Renner, de Cosmetics Europe**, concluyó con una ponencia sobre materiales plásticos en el sector cosmético en la que explicó cómo ante la ausencia de una regulación específica, esta se basa en la del contacto alimentario.

aimplas.es
okplastseminar.com



Alimentaria FoodTech 2023 reunirá la oferta más transversal en tecnología para la alimentación

- A tres meses de su celebración, el 90% de superficie expositiva ya está reservada, con la participación de las principales firmas de la industria.
- El sector más representado en el salón será el de procesamiento de alimentos y bebidas, seguido de servicios industriales y auxiliares.

Alimentaria FoodTech visualizará la evolución de la industria de la tecnología alimentaria

La revolución digital ha llegado a la industria alimentaria y el sector de la tecnología, equipamiento e ingredientes mostrará en Alimentaria FoodTech todas sus soluciones y posibilidades. Del 26 al 29 de septiembre de 2023 en el recinto de Gran Vía de Fira de Barcelona, más de 350 empresas y alrededor de mil marcas participarán en el salón y mostrarán las últimas innovaciones del mercado que transformarán la industria en más eficiente, segura y sostenible.

La innovación y las soluciones para todas las etapas productivas de la industria alimentaria estarán presentes en la próxima edición de Alimentaria FoodTech con el objetivo de impulsar la competitividad de las empresas y dar respuesta a los principales retos del sector: la automatización, la digitalización, la sostenibilidad y la seguridad e higiene de los procesos productivos.

El salón reunirá alrededor de 350 empresas expositoras -de las cuales más de un centenar participarán por primera vez- y cerca de mil firmas represen-

tadas. Handtmann, Vaessen Schoemaker, Weber e Impag Iberia -sponsors de Alimentaria FoodTech-, así como Dordal, Roser, Pujolàs, Frontmateg Intecal, Mimasa y Haratek están entre las más destacadas. Además, el salón cuenta con el apoyo de una quincena de entidades de referencia del ámbito foodtech, como la asociación multisectorial de empresas amec alimentec, la Federación Española de Industrias de Alimentación y Bebidas (FIAB) y el Instituto de Investigación y Tecnología Alimentaria (IRTA), lo que multiplicará las oportunidades de negocio para las empresas participantes.

Por sectores, los que tendrán mayor representación en el salón son el procesamiento de alimentos y bebidas, la industria 4.0 y los servicios auxiliares (65%); seguidos del packaging, refrigeración, manutención y almacenaje (15%), ingredientes (13%) y seguridad alimentaria.

En cuanto al origen de procedencia de los expositores, se estima que cerca de un 20% serán internacionales, provenientes de 15 países, como Italia (20%), Alemania (15%), Francia (13%), Países Bajos (10%) y China (8%).

Según el presidente de Alimentaria FoodTech, **Llucà Casellas**, *“es el momento de la revolución Foodtech. Todas las soluciones para ser más competitivos y sostenibles pasan por la digitalización y la innovación tecnológica que ofrece hoy posibilidades infinitas a una industria que necesita transformarse”*, en este sentido, añade *“el objetivo de nuestro salón, como referente internacional europeo, es acercar al sector soluciones que lo permitan ofreciendo la oferta más transversal y completa de los últimos años”*.

Digitalización, sostenibilidad y negocio

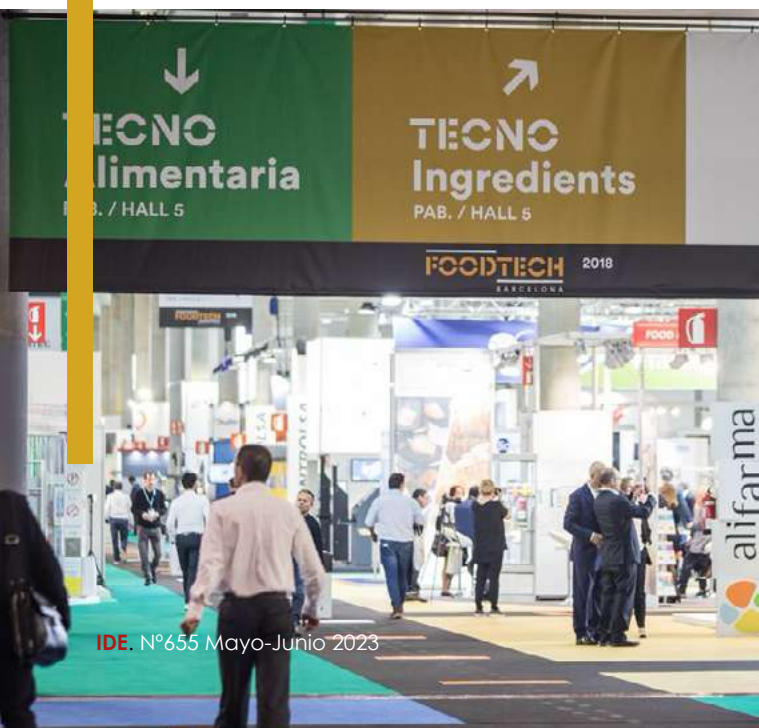
Así, en su próxima edición, Alimentaria FoodTech visualizará la evolución de la industria de la tecnología alimentaria hacia las máquinas digitalizadas y automatizadas, que intercambian información entre diferentes puntos de la cadena de producción y suministro. Junto a la digitalización, la sostenibilidad será otro eje estratégico, que quedará patente desde la oferta de packaging, a máquinas diseñadas para lograr un mayor ahorro energético y soluciones para minimizar el desperdicio alimentario.

El salón generará numerosas oportunidades de negocio a través del programa **Hosted Buyers**, con la invitación de más de un centenar de compradores de alto nivel, 75 internacionales de más de 20 países, principalmente europeos, latinoamericanos y asiáticos. Se prevé que estos profesionales mantengan alrededor de 800 encuentros de negocios con las empresas expositoras. La colaboración de partners estratégicos como FIAB y amec incrementarán también las oportunidades de internacionalización.

Por otra parte, el área de actividades **FoodTech Innovarena** constituirá un foro clave para los ecosistemas de la innovación y el emprendimiento. En él, diversos centros tecnológicos y de investigación, así como empresas emergentes y firmas expositoras, presentarán los proyectos en los que están trabajando.

FoodTech Innovarena acogerá también la entrega de los premios **Innova y Emprende**, que en su tercera edición volverán a incentivar y reconocer la investigación de las empresas expositoras y el dinamismo de las empresas emergentes, respectivamente.





Las cuatro startups ganadoras de los Premios FoodTech Emprende -en las categorías de Impacto en transformación y/o conservación; Impacto en sostenibilidad y/o economía circular; Impacto en la salud y/o bienestar; y SmartAgro- dispondrán de módulos de exposición específicos para ellas en este hub, junto a otras seis empresas emergentes.

En 2022, la inversión en startups foodtech en España fue de 268 millones de euros, un 9% más que en 2021, según el informe «El estado del foodtech en España 2022», de ICEX España Exportación e Inversiones, en colaboración con Eatable Adventures. Este estudio sitúa el ecosistema foodtech español como el quinto con mayor inversión de Europa, tras Alemania, Reino Unido, Francia y Países Bajos.

El auge de los ingredientes

Los ingredientes y productos alimentarios intermedios tendrán espacio propio en Ingrenova, donde se exhibirán los más innovadores, que marcarán el rumbo de la transformación de alimentos y bebidas. El valor de las ventas de aditivos y complementos alimentarios en el mercado español fue de 665 millones de euros en 2022, con un crecimiento del 7 % respecto al ejercicio anterior, según un informe publicado recientemente por el Observatorio Sectorial DBK de INFORMA.

Finalmente, en el congreso **Barcelona Biofilm Summit** se destacarán los últimos avances en la detección y control de biofilms en plantas de producción alimentaria, así como estrategias de control y minimización del riesgo asociado a la adherencia de estos microorganismos en las superficies de tratamiento de alimentos.

El sector foodtech es una pieza central para todo el sector productivo de alimentos y bebidas. De hecho, la industria agroalimentaria española invirtió 959,4 M€ en innovación tecnológica en 2020 -destacando el papel de la industria transformadora-, según los datos más recientes del MAPA. En este sentido, el ámbito de las proteínas alternativas es sin duda uno de los campos que presenta actualmente mayor desarrollo tecnológico y tracción de mercado en el foodtech nacional.

alimentariafoodtech.com

Reciclamos el 84% de las bolsas de papel

- Además de reciclarse masivamente (7 de cada 10), son biodegradables –en un periodo de entre dos y cinco meses se biodegradan sin dañar la tierra ni el mar.
- 9 de cada 10 consumidores reutilizan las bolsas de papel, de media, tres veces.
- Labolsadepapel crea el sello “Reutilízame – Recíclame” impreso en las bolsas de papel para informar de su carácter reutilizable y reciclable si se deposita en el contenedor azul.
- Usar bolsas de papel es apostar por un envase 100% natural: reutilizable, reciclable, renovable y biodegradable.

La bolsa de papel es la que más se recicla. En España se recupera y recicla el 84% de las bolsas de papel que se consumen. Gracias a ello, se consigue que cada bolsa de papel tenga hasta siete ciclos de vida, pues la fibra de celulosa es recuperable como materia prima hasta 7 veces.

Aun así, si una bolsa de papel no llegase a entrar en el circuito del reciclado, se biodegradaría en un periodo de entre dos y cinco meses.

La plataforma Labolsadepapel ha creado el sello “Reutilízame – Recíclame”, un distintivo que nace con el objetivo de aunar dos recomendaciones: la reutilización de las bolsas de papel y su reciclaje en el contenedor azul.

Este distintivo ya está disponible en todas las bolsas de papel de nueva fabricación. El sector responde así al cumplimiento del Real Decreto 1055/2022, de 27 de diciembre, de envases y residuos de envases, que obliga en el año 2025 a que los envases indiquen dónde deben depositarse para su reciclaje.

Nueve de cada diez consumidores reutilizan las bolsas de papel

La alta valoración por parte consumidores y comerciantes de los atributos medioambientales de la bolsa de papel –reutilizable, biodegradable, reciclable y renovable– se traduce en un uso creciente de estas bolsas en todo tipo de establecimientos comerciales.


Para el 90% de los consumidores la bolsa de papel se reafirma como transmisora de los valores de ecología sostenible y cuidado del medio ambiente.

Nueve de cada diez consumidores reutilizan las bolsas de papel, de media, tres veces: el 45% para volver a comprar, el 46% para llevar objetivos personales y un 56% para guardar enseres. Estos datos confirman que la bolsa de papel se ha consolidado como alternativa natural en los comercios españoles. El 65% de los comercios emplean bolsas de papel, respondiendo así a la demanda social, pues el 86% de los consumidores, si pueden escoger, eligen bolsas de papel.

La bolsa de papel es RESISTENCIA

Además de consolidarse como la alternativa natural, la bolsa de papel es resistente. Según un estudio del Instituto Tecnológico del Embalaje, Transporte y Logística (ITENE), la bolsa de papel de formato pequeño con asas en supermercados (productos de alimentación) aguanta más de 12 kilos; para grandes almacenes y tiendas especializadas (producto textil y bazar), la bolsa mediana con asa puede cargar hasta más de 14 kilos; y para fruta y compra a granel, la bolsa de papel tipo sobre sin asa puede con 5 kilos o más si es de formato mediano o 2 kilos o más si es de formato pequeño.

labolsadepapel.com



RECYCLING INVITRO NIAS: Desarrollo de una metodología de descontaminación para poliolefinas y optimización de la evaluación de riesgos de materiales reciclados mediante bioensayos in vitro

- AIMPLAS TRABAJA EN UN PROCESO DE DESCONTAMINACIÓN EFICAZ DE POLIOLEFINAS PARA APLICACIONES DE CONTACTO ALIMENTARIO Y PROPONE LOS BIOENSAYOS IN VITRO PARA LA EVALUACIÓN DE RIESGOS DE NIAS

Amira Fernández Ramos, Investigadora Laboratorio Food Contact & Packaging, AIMPLAS

Una de las principales preocupaciones en el sector del plástico y, más concretamente en el sector alimentario, es la inclusión de material plástico reciclado como envase. RECYCLING INVITRO NIAS, proyecto llevado a cabo en las instalaciones de AIMPLAS, Centro Tecnológico del Plástico, persigue un objetivo doble: **disponer de procesos de descontaminación eficientes del polipropileno para poder emplear material reciclado resultante en aplicaciones alimentarias y optimizar la metodología de evaluación de riesgos de NIAS mediante bioensayos in vitro.**

Envases de material reciclado: situación actual

El primer objetivo nace en base a las medidas de la Unión Europea para la incorporación de material reciclado en envases. De hecho, la Agencia Europea de Seguridad Alimentaria (EFSA), ha definido una serie de procesos de descontaminación para obtener material reciclado destinado a aplicaciones alimentarias. Este protocolo consiste principalmente en la elaboración de un dossier donde se recoge toda la información respecto al proceso de reciclado empleado, los datos de una contaminación controlada (Challenge Test), las eficiencias de

descontaminación y resultados de los correspondientes ensayos de migración.

De esta forma, durante la primera parte del proyecto RECYCLING INVITRO NIAS, se contamina el material con contaminantes de referencia indicados en la EFSA. Tras la contaminación del material, se procede con el análisis para determinar el grado de contaminación y, seguidamente, se somete el material a un proceso de descontaminación para, una vez más, controlar el material descontaminado y determinar la concentración remanente de cada uno de los contaminantes de referencia.

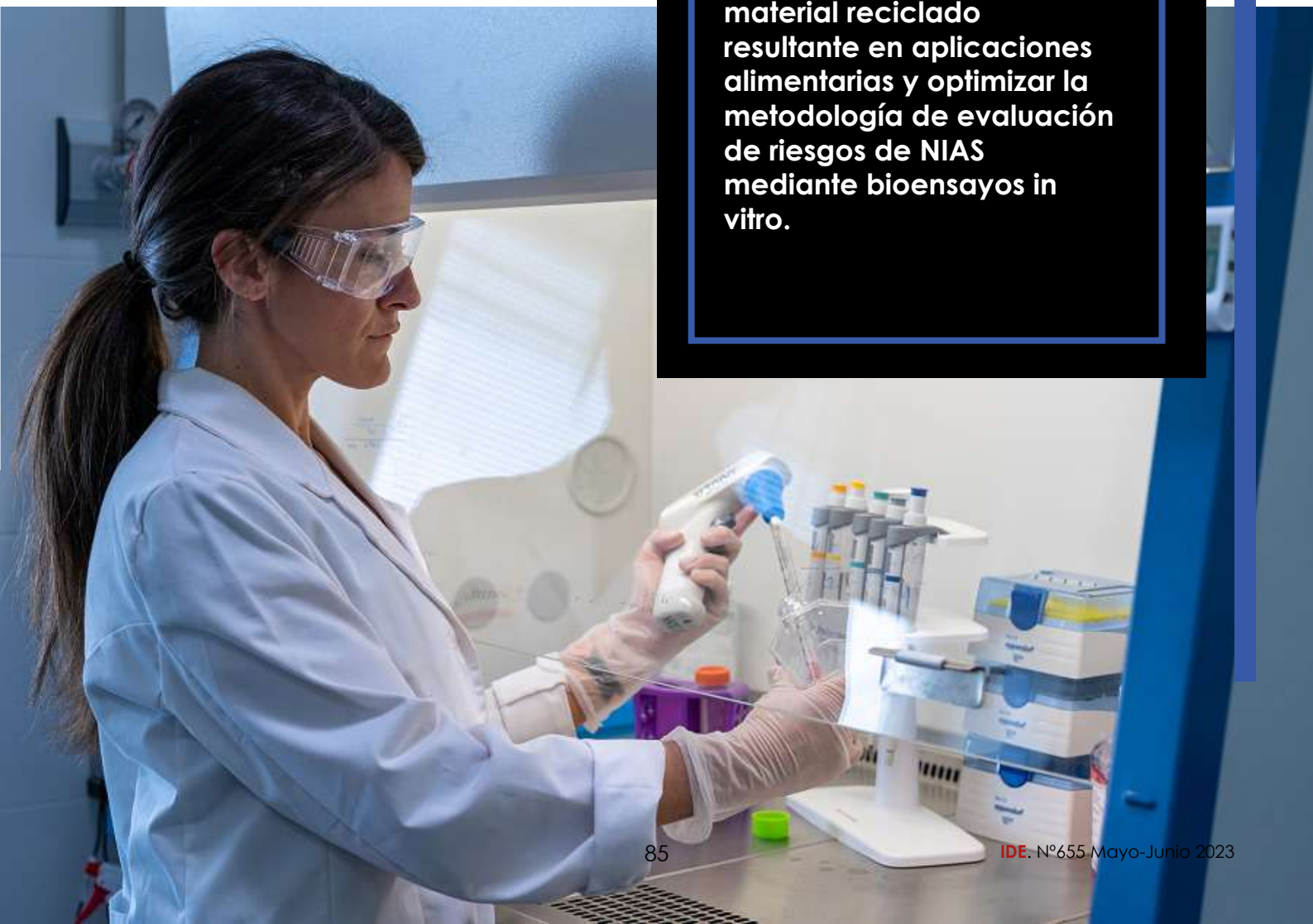
Materiales de envase alimentario: sustancias desconocidas y su problemática

Los materiales de envases y envases de contacto alimentario deben garantizar la seguridad de los consumidores, sobre todo cuando se hace referencia a material reciclado.

Durante los procesos de producción de envases plásticos, es decir, desde la generación de la granza hasta la formación de envases, se utilizan sustancias conocidas cuyos niveles de migración

desde el material hacia los alimentos son analizados para que cumplan con la regulación y, por tanto, garanticen la seguridad alimentaria. Estas sustancias, conocidas como IAS ("Intentionally Added Substances") son fácilmente identificadas y se corresponden con monómeros, catalizadores, disolventes, etc. que han sido empleados intencionadamente durante el proceso de fabricación de envases. Sin embargo, en los últimos años hay una creciente preocupación por la presencia de sustancias desconocidas las cuales no han sido añadidas intencionadamente en los procesos de fabricación de envases. Estas sustancias se conocen comúnmente como NIAS ("Non-Intentionally Added Substances").

RECYCLING INVITRO NIAS persigue un objetivo doble: disponer de procesos de descontaminación eficientes del polipropileno para poder emplear material reciclado resultante en aplicaciones alimentarias y optimizar la metodología de evaluación de riesgos de NIAS mediante bioensayos in vitro.





GENERALITAT
VALENCIANA

IVACE
INSTITUTO VALENCIANO DE
COMPETITIVIDAD EMPRESARIAL



Financiado por
la Unión Europea

Las NIAS pueden tener diferente naturaleza debido a la variabilidad de las fuentes de las que provienen. Desde un punto de vista muy general, las principales fuentes de procedencia de estas sustancias son dos: (i) impurezas de los aditivos y sustancias empleadas; (ii) productos de reacción intermedios formados durante el proceso de producción, o de descomposición o de reacción.

Teniendo en cuenta el contexto del proyecto, cabe destacar que la preocupación por las NIAS aumenta considerablemente cuando se habla de materiales reciclados, ya sea por el mismo material de plástico previo o por el proceso de reciclado.

Todo ello supone grandes esfuerzos para las entidades pertinentes a la hora de identificar y cuantificar este tipo de sustancias. Además, las técnicas analíticas disponibles no consiguen garantizar al 100% la seguridad alimentaria.

Bioensayos in vitro: una herramienta para la evaluación de riesgos de materiales reciclados

Teniendo en cuenta este escenario, es vital estandarizar una metodología integral de evaluación de procesos capaz de considerar en su conjunto la totalidad de las sustancias que se puedan generar. Por ello, se propone como herramienta la aplicación de bioensayos in vitro para evaluar los riesgos de materiales reciclados. Estas técnicas in vitro están basadas en cultivos celulares y son de gran interés para la evaluación de riesgos de sustancias de naturaleza desconocida en mezclas complejas, pues estudian la toxicidad como un todo. Esta propiedad convierte las técnicas de cultivos celulares en una pieza fundamental a incluir en los análisis que persiguen la seguridad alimentaria y del consumidor.

RECYCLING INVITRO NIAS: objetivo

Con el fin de obtener los resultados propuestos, el proyecto se dividirá en las siguientes etapas: 1) una contaminación artificial del polímero con una contaminación conocida de sustancias patrón; 2) el polímero contaminado continuará un proceso de

descontaminación; y 3) se realizarán ensayos sobre el polímero tratado para evaluar la eficiencia del proceso de descontaminación.

De esa forma, AIMPLAS y las empresas colaboradoras (PET y CIA, SP BERNER, ITC Packaging y ACTECO) así como los organismos financiadores de la Generalitat Valenciana a través de ayudas del IVACE y fondos FEDER de la UE, buscan aportar soluciones focalizadas en la descontaminación, el uso de materiales reciclados en contacto con alimentos y la estandarización de metodologías que permitan la evaluación de riesgos del material reciclado mediante técnicas analíticas acopladas a bioensayos in vitro basados en cultivos celulares.

El proyecto cuenta con la financiación de la Conselleria d'Economia Sostenible, Sectors Productius, Comerç i Treball de la Generalitat Valenciana a través de ayudas del IVACE. Estas ayudas están dirigidas a centros tecnológicos de la Comunitat Valenciana para el desarrollo de proyectos de I+D de carácter no económico realizados en cooperación con empresas para el ejercicio 2022.

aimplas.es





Plastics – the Facts 2022

El reciclado químico permitirá poner en el mercado 3 millones de toneladas de plástico reciclado en 2030

La sociedad cada vez es más consciente de las devastadoras consecuencias del cambio climático debido a la emisión de gases de efecto invernadero. Alcanzar cuotas más altas de plásticos reciclados es imprescindible para avanzar hacia los objetivos de circularidad y cero emisiones netas de carbono.

La industria europea de los plásticos, como muestra el informe [Plastics The Facts 2022](#), ha evolucionado positivamente en los últimos años en materia de circularidad y descarbonización: de 2018 a 2021, **en Europa, la producción de plásticos reciclados aumentó casi un 20% y la de plásticos bio-basados aumentó un 60%**. Además, de 2018 a 2021, en Europa, el uso de plásticos reciclados aumentó un 40%. Sin embargo, para alcanzar los objetivos legislativos (como por ejemplo del Real Decreto de Envases y Residuos de Envases, de la Ley de Residuos y Suelos Contaminados o del futuro Reglamento Europeo de Envases y residuos de Envases) o industriales como los de la [Circular Plastics Alliance \(CPA\)](#) se estima que sería necesario duplicar la capacidad actual de reciclaje en Europa.

Para lograr este ambicioso objetivo es fundamental apostar por todas las tecnologías de reciclaje como, por ejemplo, el mecánico, por disolución o el químico. La complementariedad de estas tecnologías es una palanca clave para aumentar la circularidad y neutralidad carbónica. En este contexto, resulta primordial impulsar el reciclado químico, un conjunto de tecnologías innovadoras que permiten descomponer los residuos plásticos en sus componentes básicos y transformarlos en valiosas materias primas secundarias para producir nuevos productos químicos y/o nuevos plásticos. Las em-

presas miembro de Plastics Europe han anunciado 7200 millones de euros de inversiones en reciclado químico, lo que permitirá poner en el mercado 3 millones de toneladas de plástico reciclado en 2030, contribuyendo así en casi un tercio al cumplimiento del objetivo europeo de la CPA de conseguir 10 millones de toneladas de plásticos reciclados incorporadas en el mercado europeo en 2030.

España también ha anunciado inversiones en esta **tecnología que permitirá que se multipliquen por 40 las capacidades de tratamiento de residuos por reciclado químico, alcanzando casi el medio millón de toneladas de residuos tratados mediante esta tecnología en 2025**. El país, que podría convertirse en líder en el uso de esta tecnología, ha sido el primero de la Unión Europea en incluir el reciclado químico en un documento legislativo con la puesta en marcha de la Ley de Residuos y Suelos Contaminados para una Economía Circular. Sin embargo, **aún queda un largo camino por recorrer y es necesario que se reconozca, a nivel legal, el balance de masas como metodología para certificar el contenido en material reciclado proveniente del reciclado químico. Este reconocimiento es imprescindible de cara a la aplicación del nuevo impuesto al plástico, que grava los envases no reutilizables, pero que exime al plástico reciclado.**

Para explicar qué es el reciclado químico, la importancia de impulsar su uso, así como de por qué es necesario el reconocimiento de la metodología del balance de masas, desde Plastics Europe nos ponemos a su disposición para resolver sus dudas.

plasticseurope.org

Los españoles reciclaron en 2022 un 5% más de envases vacíos o con restos de medicamentos en los Puntos SIGRE

- Cada ciudadano depositó de media 104,4 gramos de envases vacíos o con restos de medicamentos en el Punto SIGRE en 2022, un 5% más que el año anterior
- El 86% de los hogares españoles ha incluido ya el reciclaje de los medicamentos dentro de sus hábitos medioambientales
- La industria farmacéutica ha logrado que casi 100 millones de envases de medicamentos se volvieran más sostenibles en 2022

Los españoles están cada año más concienciados con el cuidado del medioambiente y la importancia de depositar adecuadamente los envases vacíos o con restos de medicamentos caducados o no utilizados en los **Puntos SIGRE ubicados en las más de 22.000 farmacias del país**. Así lo atestigua el último sondeo de opinión realizado para SIGRE, que refleja que el 98% de los españoles considera que el cuidado del medioambiente es importante para la salud y que el 86% de los hogares ha incluido ya el reciclaje de los medicamentos dentro de sus buenos hábitos medioambientales.

Precisamente, esta cada vez mayor sensibilización ciudadana ha permitido que, en 2022, el reciclaje de envases y residuos de medicamentos caducados o en mal estado creciese de media en España un 5% respecto a 2021. Unos datos que forman parte del informe anual de actividad 2022 presentado recientemente por SIGRE a las autoridades ambientales y que recoge de manera pormenorizada los resultados alcanzados en la gestión medioambiental de los residuos de medicamentos y sus envases.

En concreto, **este informe señala que durante el pasado año se recogió una media por habitante de 104,4 gramos de envases vacíos o con restos de medicamentos a través del Punto SIGRE de las farmacias**, lográndose reciclar el 67,8% de los materiales de los envases depositados después de transportarlos a la Planta de Clasificación de Envases y Residuos de Medicamentos de SIGRE situada en Tudela de Duero (Valladolid).

"La emergencia planetaria ha hecho que la población sea cada vez más consciente de que las personas no pueden estar sanas en un planeta enfermo. Bajo esa misma premisa el sector farmacéutico se adelantó a la legislación medioambiental y creó SIGRE de forma pionera en España hace más de 20 años. Los datos obtenidos en 2022 muestran que SIGRE es un sistema muy consolidado y de la

máxima confianza para la sociedad. Esto es un éxito colectivo sin comparación en toda Europa y es fruto del compromiso medioambiental de todo el sector farmacéutico, de la industria farmacéutica que puso en marcha esta iniciativa y la financia, de las farmacias que acogen los contenedores blancos para depositar los residuos y de la distribución farmacéutica, que se encarga de la recogida de estos residuos con todas las garantías medioambientales y sanitarias", ha afirmado **Humberto Arnés, presidente de SIGRE**.

Entre los campos de mejora, el sondeo muestra que todavía falta concienciación ciudadana sobre la importancia de no acumular los antibióticos tras finalizar un tratamiento y desecharlos correctamente para evitar que contribuyan a la generación y dispersión de resistencias.





También falta conocimiento en parte de la población sobre cómo desechar adecuadamente productos sanitarios que no deben depositarse en el Punto SIGRE, como las radiografías, las jeringuillas, los termómetros o las mascarillas.

La opinión de los farmacéuticos

El estudio recoge también la opinión de los farmacéuticos sobre el sistema de recogida de residuos de medicamentos, reflejando que 9 de cada 10 farmacéuticos consideran que su colaboración con SIGRE es una forma de mostrar a la sociedad su compromiso con el medioambiente.

De igual forma, el 94% de los farmacéuticos muestra una implicación activa en el funcionamiento del sistema, declarando que anima a sus clientes a depositar en el Punto SIGRE los envases vacíos y con restos de medicamentos.

Además, tres de cada cuatro farmacéuticos valoran positivamente el esfuerzo de las compañías farmacéuticas por fabricar envases de medicamentos más ecológicos.

Envases de medicamentos más sostenibles para cuidar también el planeta

Reciclar es un compromiso de todos. La labor de SIGRE en la elaboración y coordinación de los Planes Empresariales de Prevención de Envases del sector farmacéutico se traduce en un creciente compromiso de la industria farmacéutica por minimizar a través del ecodiseño el impacto ambiental de los envases de medicamentos, logrando que sean cada vez más ecológicos y sostenibles.

Solo en 2022, las compañías farmacéuticas adoptaron 165 medidas de ecodiseño que han permitido que otros 94,8 millones de envases de medicamentos comercializados en España fuesen más sostenibles. Son ya uno de cada tres los envases puestos en el mercado que incorporan mejoras medioambientales. Además, en ese mismo ejercicio, estas medidas han permitido ahorrar 1.700 toneladas de materiales de envasado, contribuyen-

do así a la consecución de 7 de los 17 Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS) de la Agenda 2030 de Naciones Unidas.

Una historia de éxito

A lo largo de los algo más de los 20 años de vida de SIGRE, gracias a las medidas de ecodiseño, a la logística inversa de recogida de los residuos (el mismo distribuidor que entrega a las farmacias los nuevos medicamentos recoge los restos depositados en el Punto SIGRE) y al reciclado de los materiales de los envases, se ha logrado lo siguiente:

- Se ha evitado la tala de más de 197.000 árboles, el equivalente a 11 madrileños parques del Retiro.
- Se han ahorrado 371 millones de litros de agua, los necesarios para llenar 148 piscinas olímpicas.
- Ha habido 402 millones de kWh menos de consumo energético y se ha ahorrado 64,2 millones de litros de petróleo, contribuyendo a la lucha contra el cambio climático y la reducción de la contaminación del aire.
- Sólo con la correcta gestión ambiental de los materiales de los envases depositados en el Punto SIGRE se han evitado 54.440 toneladas de emisiones de CO₂ a la atmósfera y, gracias al sistema de logística inversa empleado por la distribución farmacéutica, se han evitado otras 000 toneladas de emisiones de CO₂.
- Las 200 medidas de medidas de ecodiseño para hacer más ecológicos y sostenibles uno de cada tres envases de medicamentos comercializados en España ha conseguido reducir en más de un 25% el peso de los envases desde el año 2000 y ahorrar el pasado ejercicio 1.700 toneladas de materiales, con la reducción energética y de emisiones que esto implica en su transporte.



La recogida selectiva de envases de vidrio en España supera las 900.000 toneladas y registra los niveles más altos de la historia

Resultados de recogida selectiva de envases de vidrio 2022

- A lo largo del 2022, cada ciudadano depositó en el contenedor verde unos 20 kg de envases de vidrio, lo que supone un aumento del 6,2% respecto al año anterior.
- En un contexto de crisis energética, el reciclaje de vidrio en España permitió ahorrar 723.351 MWh de energía, lo que equivale a un ahorro de 147,92 millones de euros.
- En 2023, se cumplen 25 años de la llegada a España del reciclaje de envases de vidrio de forma universal y obligatoria en todos los pueblos y ciudades de nuestro país.

Ecovidrio, entidad sin ánimo de lucro encargada de la gestión del reciclado de residuos de envases de vidrio en España, ha presentado los datos de recogida selectiva correspondientes al año 2022. Durante el año pasado, la recogida de envases de vidrio a través del contenedor verde alcanzó un record histórico con 939.094 toneladas, un 6,2% más que el año anterior, superando las cifras de aportación previas a la pandemia.

En base a estas cifras, en España se reciclan ya cerca de 9 millones de envases al día y más de 6.000 envases por minuto en alguno de los 245.761 iglús repartidos por toda la geografía española. Esto se traduce en 19,8 kg por habitante y unos 68 envases por persona.

Por ciudades, las capitales que lideraron en 2022 la aportación ciudadana al contenedor verde fueron San Sebastián (38,6 kg/hab), Pamplona (36,6 kg/hab), Bilbao (26,11 kg/hab), Palma (25,8 kg/hab), Gerona y Barcelona (ambas con 23,8 kg/hab).

Las provincias más recicladoras fueron Islas Baleares (39,8 kg/hab), Guipúzcoa (36,3 kg/hab), Gerona (32,8 kg/hab), Navarra (27,8 kg/hab) y Burgos (25,9 kg/hab).

Además de todo el vidrio depositado por los españoles en los contenedores verdes, complementariamente Ecovidrio recuperó, a través de las Plantas de Residuos Urbanos, 73.720 toneladas de envases de vidrio que no fueron correctamente separados en origen. Teniendo en cuenta estas toneladas adicionales, España alcanzó por primera vez el millón de toneladas de envases de vidrio recuperadas, evitando que acabaran en el vertedero y logrando que se reintrodujeran en el ciclo productivo.

Los últimos datos disponibles de Eurostat (2020) sitúan la tasa de reciclaje en España en un 72,5%. A cierre de ejercicio 2022, las estimaciones de Ecovidrio confirman que nuestro país superará y con antelación los objetivos de reciclado que establece la legislación para 2025 (70% según un nuevo método de cálculo).

La hostelería ha vuelto a ser, un año más, una de las prioridades estratégicas de Ecovidrio. En 2022, Ecovidrio invirtió más de 26 millones de euros para dotar de infraestructuras especiales al canal, hacer recogidas puerta a puerta en zonas de gran concentración de locales, impulsar la digitalización de los datos de recogida o realizar tareas de información y formación sobre el terreno, entre otros.

El futuro del reciclaje de envases de vidrio en España pasa por el análisis de datos para la toma de decisiones estratégicas. Gracias al Plan Estratégico de Transformación Digital que Ecovidrio ha desplegado, la entidad cuenta con los datos de recogida diaria en todos sus contenedores. Además, aplica algoritmos matemáticos gracias a variables sociales y demográficas, que permiten calcular el potencial de incremento de la recogida selectiva en pueblos, ciudades y hasta unidades censales. Gracias a estas capacidades tecnológicas Ecovidrio puede planificar las rutas de recogida de una forma óptima y eficiente, reforzar la infraestructura de contenedores en calle o planificar campañas de movilización intensivas donde se necesite, entre otras.

Beneficios ambientales del reciclado de residuos de envases de vidrio

El reciclaje de envases de vidrio es un elemento clave en la lucha contra el cambio climático y la descarbonización de nuestra economía. También es imprescindible en la transición a un modelo de desarrollo más circular y arraigado en la Agenda 2030. En ese sentido, gracias al reciclaje de envases de vidrio en 2022 en nuestro país, se consiguió evitar la emisión de 587.432 toneladas de CO₂, una cantidad equivalente a la que se emitiría al dar 149 vueltas al mundo en avión por el ecuador de la Tierra.

Por otro lado, en un contexto de crisis energética, la fabricación de nuevos envases de vidrio a partir de vidrio reciclado (o calcín) permite ahorrar energía y evitar la extracción de materias primas. Así, durante 2022, gracias al reciclaje de vidrio en España se ha logrado ahorrar 723.351 MWh de energía, una cantidad equivalente a dos meses de consumo energético en todos los hospitales de España. En ese sentido, tomando como referencia los datos del OMIE respecto al precio medio anual de la demanda nacional del sistema eléctrico en 2022, el ahorro energético alcanzado gracias al reciclaje de vidrio el año pasado equivale a unos 147,92 millones de euros.

25 años impulsando la economía circular

Este 2023, se cumplen 25 años de la llegada a España del reciclaje de envases de vidrio como actividad universal y obligatoria en todos los pueblos y ciudades de España. Si bien la llamada 'Operación Vidrio' se puso en marcha unos años antes gracias a la iniciativa de ANFEVI (Asociación Nacional de Fabricantes de Envases de Vidrio), hace un cuarto de siglo comenzó la verdadera revolución del reciclaje de vidrio en nuestro país, con la aprobación de la Ley 11/1997 de Envases y Residuos de Envases y con el nacimiento de Ecovidrio de la mano de la industria envasadora y productora.



La recogida selectiva de envases de vidrio es un caso de éxito en constante evolución. Desde el primer contenedor que inauguró en Moratalaz en 1982 el alcalde de Madrid, Enrique Tierno Galván, hasta los 245.700 contenedores que recorren todo el país, en estos 25 años se han depositado más de 15 millones de toneladas de envases de vidrio.

Gracias a los envases depositados en los iglús durante este cuarto de siglo, se ha logrado:

- Evitar la emisión de casi 9 millones de toneladas de CO₂ a la atmósfera, lo que equivale a dar 2.268 vueltas al mundo en avión por el ecuador de La Tierra.
- Ahorrar 11.037.281 MWh de energía, lo que equivale al consumo eléctrico de los hospitales de toda España durante 2,5 años.

- Evitar la extracción de más de 18 millones de toneladas de materias primas, lo que equivale a 1.836 veces el peso de la Torre Eiffel.

[1] Cifra calculada en base a:

- La estimación de ahorro energético (en MWh de energía) conseguido gracias al reciclaje de vidrio en España en 2022
- Precio medio anual de la demanda nacional del sistema eléctrico en 2022 según el OMIE (204,50 €/MWh): <https://www.omie.es/sites/default/files/2023-02/Informe%20Anual%202022%20ESP.pdf>

Cartón Circular, el SCRAP de los fabricantes para los envasadores industriales

- **Cartón Circular asegura el cumplimiento de la normativa nacional y europea para toda la cadena de valor del envase industrial de cartón.**
- **El sistema velará por el reciclado y la sostenibilidad de los envases de cartón de la industria.**
- **Uno de los objetivos del sistema es preservar las relaciones actuales entre el productor y gestor de los residuos industriales.**
- **Los fabricantes de envases liberarán de obligaciones y burocracia a los envasadores industriales**

La cadena de valor del envase industrial de papel y cartón, representada por AFCO, ASPACK, ASPAPEL y REPACAR, presentó Cartón Circular, el SCRAP (Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor) dedicado a velar por la correcta gestión y el reciclado de los envases de cartón en la industria.

Los últimos datos disponibles de Eurostat (2020) sitúan la tasa de reciclaje en España en un 72,5%. A cierre de ejercicio 2022, las estimaciones de Ecovidrio confirman que nuestro país superará y con antelación los objetivos de reciclado que establece la legislación para 2025 (70% según un nuevo método de cálculo).

La hostelería ha vuelto a ser, un año más, una de las prioridades estratégicas de Ecovidrio. En 2022, Ecovidrio invirtió más de 26 millones de euros para dotar de infraestructuras especiales al canal, hacer recogidas puerta a puerta en zonas de gran concentración de locales, impulsar la digitalización de los datos de recogida o realizar tareas de información y formación sobre el terreno, entre otros.



Con este proyecto el sector papelero cumplirá la normativa nacional y europea para todos los agentes de la cadena de valor del envase y con el que se realice una apuesta por la sostenibilidad y por asegurar el reciclado del papel y cartón.

En el acto de presentación, los presidentes de las cuatro asociaciones introdujeron los principales objetivos del proyecto. Así, destaca que Cartón Circular mantendrá el sistema actual de la recogida y reciclado del papel y cartón y que fomentará la sostenibilidad de los envases industriales de este material, así como la competencia entre todos los agentes de la cadena.

Por otro lado, se puso en valor la filosofía de Cartón Circular que busca que los envasadores puedan cumplir con sus obligaciones legales a través de la delegación en su proveedor de envases industriales de papel y cartón.

La Responsabilidad Ampliada del Productor, clave del nuevo paradigma normativo

Tras la bienvenida de los presidentes, Arancha Bengoechea, socia de Andersen, analizó el nuevo marco legal vigente para los envasadores. Un paradigma normativo en el que el concepto clave es la Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP), bajo la cual la responsabilidad de gestionar y financiar los residuos de envases comerciales e industriales ha pasado, con la aprobación del Real

Decreto 1055/2022, de 27 de diciembre de Envases y Residuos de Envases, de los poseedores finales de los residuos a los productores de producto; es decir, a los envasadores responsables de la puesta en el mercado español de los productos envasados.

ne a demostrar el compromiso de la industria con la sostenibilidad y el reciclado de los materiales.

Leopoldo Santorromán, presidente de AFECO, afirmó que "los envasadores cumplirán con sus obligaciones legales sobre Responsabilidad Ampliada del Productor simplemente delegando la responsabilidad en su proveedor de cajas de cartón. Es un servicio que el fabricante de las cajas asumirá en beneficio de su cliente. Las empresas que embalen en cartón tendrán la tranquilidad de que están cumpliendo con la normativa europea y española».

Por su parte, **José Ramón Benito, presidente de AS-PACK**, comentó que "Cartón Circular fomentará el uso del papel y cartón para el envasado de los productos, bajo un escenario de libre mercado y competencia".



La directora de Cartón Circular, Pilar Arrayás, expuso el modelo de este nuevo SCRAP en el que los fabricantes de envases delegan en sus proveedores de envases de cartón las obligaciones, para que sean ellos los que den cumplimiento a la normativa respaldada por los gestores, recuperadores y fábricas papeleras. Por otro lado, Arrayás, defendió la sostenibilidad del envase de cartón, siendo uno de los materiales con más alta tasa de reciclado y de recogida en Europa.

Una solución a la medida del sector

Cartón Circular aspira a reciclar todos los residuos de papel y cartón que se generan en las industrias de nuestro país con el respaldo y compromiso de toda la cadena de valor del papel. Una solución sencilla, a medida de la nueva legislación, que vie-

Eduardo Querol, presidente de ASPAPEL, apuntaba que "la industria papelera ve en este proyecto una herramienta para continuar avanzando en su apuesta por la sostenibilidad y el reciclado de sus productos papeleros que son un claro ejemplo de circularidad".

Finalmente, **Manuel Fernández, presidente de REPA-CAR**, declaró que "Cartón Circular mantendrá las relaciones actuales entre los poseedores y los gestores de residuos, sin alterar el modelo de gestión existente y asegurando la gestión de los residuos de envases industriales donde no se producirán".

cartoncircular.es



ANARPLA ha celebrado el 2º Congreso Nacional de Reciclado de Plástico “La circularidad del plástico”

Tras unas cifras históricas de reciclaje de plásticos en 2021, que consolidaron a España como el segundo país de la Unión Europea en capacidad de reciclado de este material, en 2022 se inició un estancamiento que, según el máximo responsable de ANARPLA solo puede evitarse “con la creación de un mercado estable de plásticos reciclados, con contenidos obligatorios de reciclado, no solo en envases sino en todos los sectores, y una política de contratación pública verde”.

El pasado día 17 de mayo, coincidiendo con el Día Internacional de Reciclaje, se ha celebrado el 2º Congreso Nacional de Reciclado de Plástico. Bajo el lema “Productores de materias primas secundarias”, el evento ha reunido a 410 representantes de toda la cadena de valor de este material, que han completado el aforo del Auditorio del Estadio Cívitas Metropolitano.

En la presentación del evento, **David Eslava, presidente de ANARPLA**, ha destacado la contribución decisiva de las empresas españolas del sector para transitar con éxito hacia una economía circular, aportando cifras irrefutables: “Los últimos datos de 2021 dicen que somos el segundo país con mayor capacidad de reciclado total de plástico de Europa y en reciclaje por polímeros LDPE, PET y HDPE/PP, además de ser el primero en reciclaje de plástico per cápita”.

Sin embargo, el máximo responsable de ANARPLA también destacó que “si en 2021 el sector consiguió aumentar las cantidades recicladas en más de un 20%, en 2022 este incremento se ha visto reducido a un 2,9%”, por lo que existe una “imperiosa necesidad de crear un mercado de materia prima secundaria que esté desvinculado del precio del plástico virgen, con contenidos obligatorios de reciclado, no solo en envases sino en todos los sectores, que permita tener una demanda regular”.

Además, para avanzar hacia la circularidad del plástico, ha señalado Eslava, hay que incidir en dos pilares fundamentales: “Por un lado, la legislación tiene que ser armonizada y basarse en estándares homogéneos para toda la Unión Europea porque si no, caeremos en el riesgo de distorsionar los mercados, convirtiéndolos en más o menos competitivos según el país europeo donde nos encontremos, lo que irá en perjuicio de todo el sector, y, por otro, no hay que olvidar el papel de los consumidores, a los que tenemos la obligación de ofrecerles los productos más sostenibles posibles, evitando cualquier forma de green washing, y a los que tenemos que hacer entender que la selección en origen, el pago por generación y el consumo responsable son claves”.

“Es urgente crear un mercado de materia prima secundaria desvinculado del precio del plástico virgen”.

David Eslava, presidente de ANARPLA



106 MILLONES DE TONELADAS DE RESIDUOS ANUALES EN ESPAÑA

A continuación, **Margarita Saiz-Aja, subdirectora general de Economía Circular del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico (MITERD)**, ha agradecido a ANARPLA que haya hecho coincidir el congreso con el Día Internacional del Reciclaje, que *“debe concienciarnos de cara a mejorar la gestión de todos nuestros residuos”*. En este mismo sentido, ha incidido en que es urgente llegar a una sociedad más eficiente y sostenible para el beneficio de todos porque *“el día de sobrecapacidad de la Tierra en nuestro país aconteció el pasado 12 de mayo, adelantándonos en 13 días respecto a 2021”*, lo que quiere decir que *“hemos vivido más de siete meses y medio de los recursos de las generaciones futuras”*.

“Este modelo no puede continuar y tenemos que cambiar nuestra forma de producir y de consumir, así como la gestión de los residuos”, ha explicado la **subdirectora general de Economía Circular del MITERD**, porque el pasado año en España se generaron 106 millones de toneladas de residuos, solo se trataron 86 millones, solo se recicló el 55% y solo el 20% procedieron de la recogida separada.

En relación al plástico, **Saiz-Aja**, ha reconocido que es un material *“que nos ha permitido avanzar y nos acompaña en el día a día, logrando que, por ejemplo, los coches sean más ligeros, tengamos mejores viviendas, una mayor tecnología o múltiples aplicaciones para sanidad”*, pero, sin embargo, *“un uso excesivo o su abuso ha hecho que se pongan el foco en este material por una inadecuada gestión cuando acaba en vertedero o, peor aún, en el medio natural”*. Para ello, *“España ha publicado una nueva Ley de residuos que contiene muchos instrumentos para una gestión más sostenible de los residuos, en este caso plásticos, o el Real Decreto de envases y residuos de envases, que incluye aspectos fundamentales como ecodiseño, reciclabilidad o contenido en material reciclado; sin olvidar la Orden Ministerial de fin de condición de residuo para el plástico, que tiene prevista su aprobación en las*

próximas semanas, o el PERTE de Economía Circular que reconoce al sector del plástico como uno de los sectores prioritarios para mejorar”.

MÁS DE 2 MILLONES DE TONELADAS AHORRADAS DE CO2

En la clausura del congreso, **Óscar Hernández, director general de ANARPLA**, ha querido recordar un dato que refleja la importancia del reciclado de plástico: *“2.111.774 son las toneladas de CO2 que hemos conseguido ahorrar en 2021 por sustitución de la materia prima virgen por plástico reciclado”*. *“Esta cifra es la muestra del compromiso de todos los que hoy estamos aquí, no solo del sector que represento, el reciclador que convierte un residuo en materia prima, sino también es el resultado del esfuerzo de los fabricantes o transformadores, que apuestan por el uso de plástico reciclado; la administración, que impulsa la economía circular; el ciudadano o empresa, que colabora con la recogida selectiva; el envasador, que elige un envase reciclable; la empresa de maquinaria, que innova para proveernos de los mejores equipos para el reciclado; nuestros proveedores de residuos seleccionados; los institutos tecnológicos; organismos de certificación y los sistemas de responsabilidad ampliada, entre otros muchos. Porque la economía circular no es cosa de uno, es el resultado del esfuerzo y el trabajo de toda la cadena unida”*, ha concluido.

El Congreso ha contado con la colaboración de las principales empresas del sector, entre los que destacan los Gold Sponsor Eslava Plásticos, Green World Compounding, Inserplasa, Paulowsky, Pellenc ST, PreZero, Sintac y Tran Sabater y los Silver Aenor, Plásticos Álser, Aimplas y Levantina Industrial de Plásticos.

anarpla.com



España recicló más de 1,6 millones de toneladas de envases domésticos de plástico, metal, briks y papel y cartón en 2022

- El año pasado se enviaron a reciclar un 3,6% más de estos envases domésticos que en 2021, que se convirtieron en materia prima para fabricar nuevos productos o envases.
- El reciclaje de estas toneladas tuvo un coste para Ecoembes de 784 millones de euros. 682 millones lo aportaron las empresas que forman parte de su sistema a través del pago de una tarifa por cada envase que ponen en el mercado, tal como marca la ley.
- Hace 25 años que comenzó el sistema de reciclaje de envases que coordina Ecoembes, que en la actualidad ya agrupa a 13.274 empresas.

El reciclaje de envases continúa afianzándose en España como uno de los mecanismos para garantizar su circularidad. De hecho, **en 2022 se enviaron a instalaciones recicladoras 1.627.313 toneladas de envases domésticos plásticos metálicos, briks, madera y papel y cartón para ser reciclados, un 3,6% más respecto al año anterior**, tal y como ha [reportado Ecoembes al Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico](#), y que hace público con motivo de la celebración del Día Mundial del Reciclaje.

Por tipo de material, del total de toneladas recicladas, 708.596 toneladas fueron de envases plásticos (un 4,7% más que en 2021); 666.344 correspondían a papel y cartón (+4,5%); 243.360 fueron envases metálicos (una bajada de 1,5%); y 9.012 toneladas eran envases de madera (+6,8%). El beneficio ambiental es claro. Gracias al reciclaje de estos envases, el pasado año se ahorró el consumo de 21,46 millones de m³ de agua y de 6,72 millones de MWh de energía, además de evitar la emisión de 1,69 millones de toneladas de CO₂ a la atmósfera.

Los costes del reciclaje en 2022

En 2022 el coste para Ecoembes del reciclaje de envases domésticos ligeros (envases de plástico, metal, briks y madera) y de papel y cartón ascendió a 784 millones de euros. De ellos, 705 millones se destinaron a garantizar la operativa del reciclaje. Esto incluye los 388.747 contenedores amarillos y 243.399 azules disponibles en la vía pública y las más de 56.700 papeleras de colores y máquinas instaladas en espacios de gran afluencia de público, la puesta en circulación de los camiones que recogen los contenedores, el pago de operarios, el proceso de selección llevado a cabo en las plantas, el traslado de los residuos y las campañas de concienciación y sensibilización. También el importante trabajo de innovación y mejora de los sistemas de recogida y selección que, por ejemplo, ha permitido que 71 de las 97 plantas de selección distribuidas por el territorio nacional estén ya automatizadas para lograr una mayor selección de materiales y cada vez de mayor calidad.



El pago de estos costes por parte de Ecoembes se realiza a través de los **56 convenios que tiene suscritos con las Administraciones Públicas**, encargadas de prestar dichos servicios y que permiten que ya un 99,85% de la población en España tenga acceso a la recogida selectiva de los envases domésticos de plástico, metal, brik, madera, papel y cartón. Estos convenios contemplan unas fórmulas de pago, teniendo en cuenta las características de cada municipio, primando la obtención de material en cantidad y calidad con una buena relación coste-eficiencia en términos económicos, sociales y medioambientales.

Aumenta la implicación de las empresas

Ecoembes, como organización sin ánimo de lucro, toma estos costes del reciclaje como base para calcular los ingresos necesarios para cubrirlos cada año. Estos ingresos provienen de la venta del material recuperado a empresas recicladoras homologadas, 212 millones en 2022, y de la aportación en concepto de tarifa de Punto Verde que realizan las 13.274 empresas que forman parte de este sistema por cada envase que ponen en el mercado. Estas tarifas están calculadas en base a criterios de eficiencia y corresponsabilidad. El pasado año, **estas compañías aportaron 682 millones de euros por las 1.927.441 toneladas de envases que pusieron en el mercado.**

Se trata de todo tipo de compañías, desde grandes corporaciones hasta pequeñas y medianas empresas, de diferentes sectores. 6.603 empresas son del sector de la alimentación (un 49,74% del total), 784 del sector bebidas (5,91%), 1.008 de higiene y belleza (7,59%), 693 de limpieza y mantenimiento (5,22%) y 4.186 de otros sectores (31,54%). Su implicación ha ido en aumento, no sólo mediante su adhesión a Ecoembes para hacer frente a los costes del reciclaje. También mejorando el diseño de sus envases para reducir su impacto ambiental a lo largo de todo su ciclo de vida, algo que va en línea con la petición de la sociedad española y la normativa.

Para lograrlo, desde 1999 las compañías han implementado **más de 60.100 medidas para hacer sus envases más sostenibles**, como eliminar componentes innecesarios, reducir la cantidad de material empleado o incorporar material reciclado, entre otras. Son datos recogidos en los Planes Empresariales de Prevención (PEP) de residuos de Ecoembes, donde actualmente participan más de 2.000 empresas que ponen en el mercado el 88% de las toneladas de envases adheridas a la organización. El año pasado destaca que el 20% de los envases domésticos de plástico que se pusieron en el mercado incorporaron material reciclado, recibiendo así una segunda vida.

Comienza una nueva etapa en el reciclaje de envases tras 25 años

Este año se cumplen 25 años de recogida selectiva en España, periodo en el que Ecoembes ha acompañado a las empresas como socio ambiental para reducir el impacto de sus envases mediante el ecodiseño y una mejora en la eficiencia del sistema del reciclaje. Con entrada en vigor del Real Decreto 1055/2022 de Envases y Residuos de Envases, el pasado 29 de diciembre de 2022, el reciclaje de envases en España se enfrenta a una verdadera transformación.

Rosa Trigo, CEO de Ecoembes, explica que *"comienza una nueva etapa en el reciclaje en España y, por tanto, en la historia de Ecoembes. Hace 25 años empezamos a construir desde cero lo que hoy es el reciclaje en España, apostando por la colaboración público-privada y por ofrecer a nuestras empresas servicios que van más allá de las meras obligaciones normativas, trabajando como socios. Es esa experiencia y conocimiento lo que nos ha preparado para afrontar hoy la importante transformación que reclama la normativa y que nos acercará de manera firme a una economía circular"*.

En esta nueva etapa del reciclaje en nuestro país, el objetivo de Ecoembes es el de continuar siendo el compañero de las empresas en su transformación hacia un modelo de economía circular, garantizando que sus envases son bien reciclados en cumplimiento con la ley, al tiempo que les ofrece servicios de valor añadido que impulsen su transformación. De este modo, además, trabajará por alcanzar los nuevos objetivos de recogida separada y reciclaje de envases domésticos establecidos por la normativa.

ecoembes.com



ANAIP presenta el Sello de Industria de Plásticos Española y Sostenible, marca de certificación que reconoce la sostenibilidad de las empresas

Avanzar hacia la sostenibilidad es hoy en día una de las principales metas de muchas empresas y para conseguirlo es necesario determinar qué camino se debe seguir y qué objetivos hay que cumplir. Ayudar y acompañar a las empresas en esta tarea es precisamente la meta del sello de Industria de Plásticos Española y Sostenible, una marca de certificación en la que ANAIP lleva meses trabajando y que ha presentado coincidiendo con la celebración del Día Mundial del Medioambiente.

La marca de Industria de Plásticos Española y Sostenible es un reconocimiento para las empresas que trabajan en el sector de los plásticos de nuestro país y que se esfuerzan por minimizar su huella ambiental y mejorar su impacto social y económico en su entorno. La marca es otorgada por ANAIP como la asociación profesional y de referencia que representa al sector de la transformación de plásticos a nivel nacional, pero para conseguirla no es necesario ser asociado ni transformador de plásticos: es una marca abierta a las empresas de la industria de los plásticos, formen o no parte de ANAIP.

Establecimiento de los criterios de la marca

Diseñada por un grupo de trabajo compuesto por representantes de ANAIP y por expertos de algunas de sus principales empresas asociadas, el sello es una marca de certificación registrada a nivel de la

UE que nace con vocación de fiabilidad, rigor y referencia; y que supone un doble reconocimiento a las firmas que la consiguen: por fabricar en España y por cumplir criterios de sostenibilidad.

El grupo de trabajo se ha reunido periódicamente durante el último año para fijar las bases de la marca y los criterios económicos, sociales y medioambientales que deben cumplir las empresas para conseguir esta marca, una intensa labor que ha tenido como resultado un documento que funciona a modo de checklist que sirve para facilitar a las empresas interesadas el camino hacia la sostenibilidad.

Además de apoyarse y basarse en el Reglamento de Uso de la marca en el que se establecen las condiciones de uso, autorización y gestión de la marca con el objetivo de garantizar que una empresa fabricante de productos plásticos es española y que cumple con unos criterios de sostenibilidad (eje económico, social y medioambiental) que se establecen en dicho Reglamento y sus anexos.

Esos criterios se organizan en una tabla divididos entre el área medioambiental y la socioeconómica. Cada criterio incluye una serie de parámetros cuyo cumplimiento se demuestra con la entrega de determinadas evidencias cuando se pone en marcha el proceso de solicitud de la marca.

Empresas con la marca



Un comité interno de la asociación verifica las evidencias, determina la categoría del sello que le corresponde (una estrella, dos estrellas, tres estrellas o excelencia) y hará el seguimiento.

"Esta marca es un proyecto de gran envergadura para el que hemos dedicado mucho tiempo y esfuerzo –explica **Luis Cediel, director general de ANAIP–**, pero estamos muy satisfechos porque las empresas están respondiendo con mucho interés. Es el momento de trabajar por la sostenibilidad y de mostrar a la sociedad que la industria de plásticos de nuestro país es una industria proactiva, innovadora, comprometida con la circularidad de sus productos y la sostenibilidad de sus empresas y que aporta valor".

Prueba piloto

Antes de la presentación oficial de la marca y a modo de ensayo general, varias de las empresas que han participado en el grupo de trabajo han llevado a cabo el proceso de solicitud para evaluar los protocolos y los tiempos establecidos. Así, Danosa, el Grupo Armando Álvarez, Plastigaur, Molecor, Sphere España y el Grupo Torrent han obtenido ya el sello.

El proceso de solicitud ya está abierto y puede iniciarse a través de la página web de la marca: <https://anaip.es/PlasticosEspanolesSostenibles/>.

PRÓXIMOS EVENTOS

SEPT

LABLEXPO EUROPE

BRUSELAS, Bélgica
11-14.09.2023

SEPT

ALIMENTARIA FOODTECH

BARCELONA, España
26-29.09.2023

OCT

FRUIT ATTRACTION

MADRID, España
03-05.10.2023

OCT

CONXEMAR

VIGO, España
03-05.10.2023

NOV

BRAU BEVIALE

NUREMBERG, Alemania
14-16.11.2023

NOV

EMPACK

MADRID, España
29-30. 11.2023



Las propuestas reutilizables y con monomateriales ganan los XIV Premios Nacionales de Envase

- Los proyectos ganadores son soluciones novedosas para que las empresas puedan adaptarse al 'tsunami' que está suponiendo, entre otros, el Real Decreto de Envases y Residuos de Envase.
- La Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alicante (EASDA) y la Universidad Politécnica de Madrid (UPM) se proclaman como grandes vencedoras de esta edición.
- Más de 200 estudiantes y profesionales de empresa han participado en el acto de entrega.

Envases para alimentación que se pueden reutilizar y recargar, soluciones de envases monomateriales para el mercado del 'take away' así como innovadores sistemas de packaging inteligentes para el envío de medicinas con drones desde los hospitales a los pacientes de forma segura son algunas de las propuestas ganadoras de la XIV edición de los Premios Nacionales de Envase y Embalaje, que ha celebrado su entrega de premios en Valencia con la asistencia de más de 200 estudiantes y profesionales.

Unos ganadores que tienen en común ser soluciones novedosas para que las empresas puedan adaptarse al tsunami legislativo que ha supuesto la entrada en vigor del Real Decreto de envases y residuos de envases o del impuesto sobre los envases de plástico no reutilizables, entre otros.

Un total de 636 alumnos inscritos de 25 centros educativos han competido en estos galardones iniciativa del Cluster de Innovación en Envase y Embalaje

que buscan establecer un punto de conexión entre los alumnos y las empresas del sector.

En esta edición, las empresas retadoras han sido Cabka, Encaja, Hinojosa, ITC Packaging, Logifruit y Laboratorios Maverick. La Universidad Politécnica de Madrid (UPM), la Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alicante (EASDA) y la Universidad de Zaragoza han sido las ganadoras de los primeros premios. También han sido finalistas y han obtenido accésits la Escola d'Art i Superior de Disseny de Castelló, Mondragon Unibertsitatea, la Universidad de Valladolid, la Escola D'Art i Superior de Disseny de les Illes Balears, ELISAVA Escuela de Diseño e Ingeniería de Barcelona y la Universidad de Deusto.

Los proyectos vencedores destacan por su carácter innovador y disruptivo, con unas propuestas creativas y adaptadas a la filosofía de cada empresa retadora, según han explicado el director del Cluster, Jesús Pérez, y su presidenta, Amaya Fernández.



HINOJOSA_Primer Premio María Azanon Alba Lopez y Javier Maldonado UPM-



HINOJOSA ACCESIT Haizea Azua Zarraga Haizea Aranbarri y Maite Txakarteg _Mondragon



HINOJOSA ACCESIT Enara Lopez Uxue Olariaga y Maiana-Alzuguren Mondragon

Estos galardones cuentan con el apoyo de Hinojosa y el centro tecnológico ITENE, así como con la colaboración de Ayming, Heura, Caixa Popular, Grupo La Plana, Emsur, Sacmi, Upalet, Siegwark, Grabalfa y Limitronic, y con ESIC Business & Marketing School. También están financiados por la Conselleria de Economía Sostenible, Sectores Productivos, Comercio y Trabajo de la Generalitat Valenciana.

Envases monomateriales para Take-away

En primer lugar, Hinojosa propuso a los alumnos rediseñar envases take-away con envases de papel o cartón y empleando los mínimos elementos posibles. Los ganadores de este reto han sido **María Azañón, Alba López y Javier Maldonado de la Universidad Politécnica de Madrid con "Rediseño take away comida asiática"**.

Este proyecto no solo se limita a reducir los envases utilizados en el servicio de comida a domicilio, sino que, consciente de la importancia de fidelizar al consumidor, crea un diseño ergonómico adaptado al usuario. Este consiste en dividir el recipiente en dos envases, uno para alimentos fríos y otro para calientes, garantizando su correcta conservación hasta la entrega final. Está hecho con un cartón multicapa fabricado con fibra de madera renovable, y un acabado con tecnología de dispersión en base de agua que lo hace resistente a líquidos y grasas.

Además, han obtenido el Accésit en esta categoría los proyectos "**Petite**" de **Enara Lopez, Uxue Olariaga y Maiana Alzuguren** y "**Con la comida no ¿jugamos?**" de **Haizea Azua Zarraga, Haizea Aranbarri y Maite Txakartegi** ambos de **Mondragon Unibertsitatea**.

Embalajes para drones que garantizan la seguridad sanitaria

El reto propuesto por Cabka era diseñar un sistema de contenedores para entregas de última milla con drones o sistemas autónomos, combinando la logís-

tica actual con las nuevas soluciones tecnológicas. El primer premio ha sido para **Mireia Bernabeu de la Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alicante (EASDA) con su proyecto «Pharmabox»**.

Esta nueva alternativa a la logística utilizada en el sector farmacéutico consiste en un conjunto modular de contenedores inteligentes, así como una mochila de protección, permitiendo personalizar la forma de envío a la sanidad pública española y adaptarla al medio de transporte más adecuado.

Esta solución está totalmente adaptada al contexto actual, en el que la pandemia acentuó la compra por internet, además permite garantizar la seguridad sanitaria del paciente que no tiene que desplazarse de su hogar para adquirir los medicamentos.

Por otra parte, Markel Peñas, Usue Macías, Ane Martín y Gorka Santamaría de la Universidad de Deusto con "Cabcover" e Iñaki Zurbano de la Universidad de Zaragoza con "Fold.me" han obtenido un Accésit en esta categoría.



CABKA_Primer Premio Mireia Bernabeu de la Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alicante EASDA



CABKA-ACCESIT. Inaki Zurbano de la Universidad de Zaragoza



CABKA_Accesit, Markel Penas, Usue Macias, Ane Martin y Gorka Santamaria de la Universidad de Deusto

Un envase que “estará contigo a donde quiera que vayas”

Mientras, la empresa ITC Packaging ha propuesto a los estudiantes crear un envase reutilizable para alimentos. En este reto la galardonada ha sido Sandra Marcela Palacios de la Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alicante (EASDA) con su proyecto “Snack GO!”.

Se trata de un nuevo concepto de envase para los snacks, almacenando dos tipos de aderezos para acompañar el producto y permitiendo su reutilización una vez consumido. Se trata de una nueva forma de consumir, en este caso, palitos de apio y zanahoria. Gracias a su práctico tamaño, el consumidor podrá llevarlo consigo y utilizarlo para diversos usos, como almacenar otros snacks como frutos secos, frutas u otro tipo de verduras.

En este reto han obtenido el Accésit Natale Armendariz, Mainer Armentia, Oier Bengoetxea e Itziar Sanchez de Mondragon Unibertsitatea con su proyecto “Magma” y Daniel Tena de la EASD de Castellón con “Hexabox”.

Otra forma de envasar las frutas a granel

Logifruit retó a los estudiantes a diseñar un envase para las frutas y verduras a granel que pueda realizar el circuito actual de distribución y a la vez sea caja expositora. En este reto, el proyecto ganador ha sido “Modelo 312” de los alumnos Pablo Alfonso, Carlos Gutiérrez, Eva Lawn y Victorina del Carmen Parra de la Universidad Politécnica de Madrid.

Este proyecto es totalmente disruptivo, ya que su envase está compuesto por palas que tienen función tanto de expositor como de herramienta para que el consumidor se sirva a granel la fruta que desee.

Los Accésits en este reto han sido para Cecilia Diez, Soraya Pérez y Claudia Santos de la Universidad de Valladolid con su idea “Fruta va” y para Irene Ponteduro y Ludovica Gentili de la Universidad de Zaragoza con “Modelo 240”.



ITC-PACKAGING Accesit. Natale Armendariz, Mainer Armentia, Oier Bengoetxea e Itziar Sanchez de Mondragon Unibertsitatea



ITC-PACKAGING Accesit. Daniel Tena de la EASD de Castellon



ITC-PACKAGING. Primer Premio Sandra Marcela Palacios de la Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alicante EASDA



PLAN CANTERA CLUSTER ESIC. Carmen Amorós Egea de la Universidad Politécnica de Valencia

Un reloj de arena como champú

Laboratorios Maverick propuso a los estudiantes el diseño de una nueva línea de envases cosméticos que esté fabricada con materiales sostenibles y que, al terminarse el producto, el consumidor pudiera reutilizarlo para otros usos. Los ganadores del reto han sido Ana Barrueco, Constanza Frías, Virginia Martín y Loreto Miguel de la Universidad Politécnica de Madrid gracias a su proyecto "Silver Tinting".

Este innovador diseño consiste en un champú con forma de reloj de arena, que gracias a su carcasa exterior permite contar el tiempo en periodos de 30 segundos asegurando el cumplimiento de los tiempos necesarios para el correcto uso. Este envase no solo permite la reutilización del producto, sino que es una estrategia de marketing que sorprende al consumidor por su diseño tan único y diferente.

Anna Calatayud, María Gómez y Sílvia Serrat de ELISAVA Escuela de Diseño e Ingeniería de Barcelona con "Hopi" y Olivia Vilora, María Sánchez y Alejandra Martínez de Universidad de Valladolid con "Hex", han ganado los Accésits de este reto.

Almacenaje y envío en un mismo diseño

Por último, en el reto propuesto por Encaja, el premio ha sido para el proyecto "Caja Eco" de los alumnos Irene Camañes, Ana Cuenca, Sara Fuentelsaz y Ana Covadonga de la Universidad de Zaragoza. Una solución cuyo diseño cumple con los requisitos y objetivos establecidos por la compañía para crear un embalaje reutilizable, montable y desmontable, con una capacidad de plegado completa.

La propuesta ganadora consiste en una caja cuyas grapas se pueden estirar, sirviendo tanto para el almacenaje como para el envío y sin necesidad de que el usuario utilice herramientas ni emplee demasiada fuerza para desmontarlo. Además, la grapa elástica crea una imagen de

marca diferente que, unida a los tabloncillos de aspecto artesanal, refleja los valores de la empresa.

Aquí, los premios Accésit han sido otorgados a "Proyecto de optimización de la Caja Eco" de Margarita Oliver e Iván Pons y a "Caja Eco Encaja" de Pau Parera y Ferran Alzamora, ambos de la Escola d'Art i Superior de Disseny de les Illes Balears.

Premio Plan Cantera Cluster

Además, en esta gala se ha otorgado nuevamente el Premio Plan Cantera Cluster por el cual uno de los alumnos participantes ha sido becado por el Cluster de Envase y Embalaje para la realización del Master in Management [MBM] impartido por ESIC Business & Marketing School. Una beca valorada en 21.200€ cuya ganadora ha sido Carmen Amorós Egea, de la Universidad Politécnica de Valencia.

Y finalmente, como novedad de esta edición, se ha entregado un premio especial elegido por el público asistente a Natale Armendariz, Maider Armentia, Oier Bengoetxea e Itziar Sánchez de Mondragon Unibertsitatea por su proyecto "Magma" para ITC Packaging.

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

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

clusterenvase.com/premios-nacionales-envase



Entregados los Premios Liderpack 2022 de packaging y PLV en el marco de Equiplast

Los ganadores de los Premios Liderpack 2022 de packaging y Publicidad en el Lugar de Venta (PLV) recogieron su galardón el pasado 1 de junio en el marco de Equiplast, el Encuentro Internacional del Plástico de Fira de Barcelona. En la ceremonia de entrega de trofeos, presidida por los miembros del jurado del Concurso, Carlos Aguilar y Jordi Quera, se reconocieron un total de 45 trabajos como los mejores envases, embalajes y proyectos de PLV del pasado año. De estos, tres recibieron, además, la distinción "lo mejor del concurso": un sleeve sostenible para bebidas fabricado por Ovelar en packaging; y, ex aequo, el expositor de suelo CeraVe - L'Oréal de Altavia Ibérica CFA y el pódium pelotas de tenis Lacoste de Aadaequo, en PLV.

Los Premios Liderpack reconocieron un total de 45 trabajos como los mejores envases, embalajes y proyectos de PLV

El vicepresidente de Graphispack Asociación y miembro del jurado de los Liderpack, **Jordi Quera**, destacó la calidad y la innovación de los trabajos presentados, así como "la excelente salud del packaging español que se demuestra año tras año en los WorldStar for Packaging", el concurso mundial de envase al que concurren solo trabajos premiados en certámenes nacionales o europeos

reconocidos por la World Packaging Organisation (WPO) que en el caso de España son los Premios Liderpack. Esta conexión internacional es uno de los grandes atractivos de estos galardones.

En la edición 2022 de los Liderpack se concedieron 30 galardones en la especialidad de packaging, 12 en el apartado de PLV y tres en "Diseño Joven. Los trabajos ganadores han destacado especialmente por la sostenibilidad en la aplicación de materiales y procesos sostenibles, el ahorro de costes, la funcionalidad y optimización de la experiencia de uso, el diseño y la potencia de la imagen gráfica, así como las mejoras introducidas en la cadena logística y la distribución.

Convocados los Liderpack 2023

El mismo acto de entrega sirvió de lanzamiento para la convocatoria de los Premios Liderpack 2023. Fabricantes, agencias de publicidad y branding, diseñadores y marcas ya pueden presentar sus mejores envases, embalajes y soluciones de Publicidad en el Lugar de Venta (PLV) al concurso que convoca anualmente Graphispack Asociación y el salón Hispack de Fira de Barcelona.

En la edición 2022 de los Liderpack se concedieron 30 galardones en la especialidad de packaging, 12 en el apartado de PLV y tres en “Diseño Joven.”

Estos galardones ponen en valor el packaging más innovador, creativo, sostenible y funcional dirigido al consumidor final, a sectores industriales o a su uso en el transporte y la logística, así como trabajos y materiales de PLV originales y efectivos para promover la compra en los establecimientos comerciales. Por su parte, los estudiantes compiten en la categoría “Diseño Joven” a través de los [Premios Nacionales de Diseño y Sostenibilidad de Envase y Embalaje que organiza el Clúster de Innovación en Envase y Embalaje](#), cuyos ganadores y finalistas concurren automáticamente en los Liderpack.

Categorías a concurso

Todos los proyectos presentados al concurso deben haberse fabricado en España en 2022 y primer semestre de 2023. En la especialidad de packaging se establecen 16 categorías: bebidas; alimentos; farmacia y parafarmacia; electrónica, imagen y sonido; salud y belleza; productos para el hogar; premium pack (media y alta gama); logística y distribución; innovación en proceso de packaging o maquinaria; “save food” (envases que evitan el desperdicio alimentario); miscelánea (packaging para el resto de sectores) y diseño joven. Como novedad se añaden este año las categorías: e-commerce, etiquetaje y decoración de envases; PET (mascotas); y digital packaging.

En el ámbito de la PLV, se establecen 8 categorías: bebidas, alimentos, farmacia y parafarmacia; electrónica, imagen y sonido; salud y belleza; producto para el hogar; miscelánea y diseño joven. Los ganadores en esta especialidad reciben el trofeo Liderpack-PLV Popai Award, galardón reconocido por SHOP! la Asociación Global de Marketing y Retail, representada en España por Popai Spain, que opera en 45 países y que confiere a estos trabajos una mayor visibilidad en el mercado exterior.

Asimismo, se otorgarán dos Premios Especiales Liderpack: uno en Sostenibilidad en Packaging al trabajo que sobresalga en ecodiseño, uso de materiales y procesos respetuosos con el medioambiente y

otro a nuevos proyectos de innovación para diseñadores autónomos y profesionales independientes. Del mismo modo, el jurado –formado por expertos y profesionales de la publicidad, el marketing, el diseño y la industria– concederá, entre todos los premiados con un Liderpack, la distinción “Best in Show” (lo mejor del concurso) a los dos trabajos más destacados del certamen en los apartados de packaging y PLV.

Finalmente, entre los ganadores en el ámbito de packaging, el jurado seleccionará también varios trabajos para representar a España en los WorldStar for Packaging Awards y deja abierta la posibilidad de que el resto de premiados puedan presentarse a título individual asumiendo el coste de la inscripción. Los ganadores en la categoría Diseño Joven participarán automáticamente en el concurso homólogo para estudiantes WorldStar Student Awards.

El plazo para presentar candidaturas a los Premios Liderpack 2023 acaba el 7 de septiembre. La inscripción de trabajos debe realizarse a través de la web <http://www.premiosliderpack.com>.

Las latas de aluminio juegan un papel clave en la economía circular, según un estudio del International Aluminium Institute (IAI)

- Se trata del primer estudio completo sobre el reciclaje de envases de bebidas de un solo uso en cinco mercados clave.
- Más del 70% del material utilizado en las latas de aluminio se recicla en nuevos productos, casi el doble que el vidrio (34%) y el plástico (40%).

Según el último estudio encargado por el [International Aluminium Institute \(IAI\)](#) sobre la circularidad de tres materiales para envases de bebidas -aluminio, vidrio y plástico (PET)-, la lata de aluminio es el envase que más contribuye a la economía circular. El estudio muestra que, en comparación con las latas de aluminio, una mayor proporción de botellas de vidrio y plástico acaban en vertederos al no recogerse. Además, las pérdidas en el sistema de reciclaje una vez recogidas son tres veces mayores para las botellas de plástico PET y de vidrio que para las latas de aluminio.

Bajo la supervisión del IAI, la consultora [Eunomia Research and Consulting](#) ha analizado los datos de cinco regiones: Brasil, China, Europa, Japón y Estados Unidos. El estudio observa las pérdidas por procesamiento al final de la vida útil de las latas de aluminio, las botellas de vidrio y de plástico (PET – tereftalato de polietileno), incluyendo la recogida, la clasificación, el reprocesamiento y procesamiento térmico, el reciclaje en circuito cerrado y el reciclaje en circuito abierto.

«A pesar de que ningún envase de bebidas ha alcanzado completamente su potencial de circularidad todavía, el aluminio supera al vidrio y al plástico (PET) en todas las etapas del sistema de gestión de

residuos. En la actualidad, las latas de aluminio son el envase de bebidas más reciclado globalmente. Una vez estas son recogidas, las latas de aluminio tienen una tasa de eficiencia inigualable del 90% en los procesos de clasificación, reprocesamiento y refundición, en comparación con el vidrio (67%) y el PET (66%). En base a esto, el aluminio puede ser descrito como el material para la economía circular. Esto es especialmente importante si tenemos en cuenta el potencial de reducción de carbono del reciclaje”, señala **Ramón Arratia, vicepresidente global de Asuntos Públicos de Ball Corporation.**

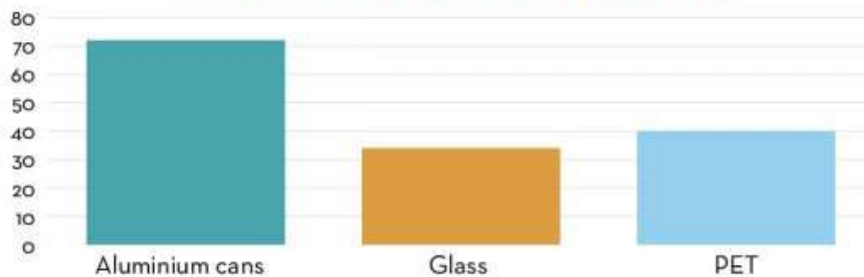




CIRCULARITY IN REAL FIGURES

Aluminium cans are the most recycled beverage containers globally, with a 71% recycling rate. They also have the highest closed-loop recycling rate, which is when the product is recycled for use as the same product, at 33%.

RECYCLING RATES (WEIGHTED AVERAGE)



Regional difference can be explored at alucycle.international-aluminium.org

Por su parte, **Andrew Wood, Group Executive Strategy & Business Development de Alumina Limited** destaca que «el número de latas de aluminio que se recoge al final de su vida útil es aproximadamente un 18% superior al de las botellas de PET y un 28% mayor al del vidrio. Una mayor proporción de PET y botellas de vidrio de un solo uso acaban en vertederos o en las vías fluviales porque no se recogen. En un mundo cada vez más descarbonizado, es probable que esto contribuya a aumentar la demanda tanto de aluminio reciclado como de aluminio primario».

La lata de aluminio fue producida en masa por primera vez por Coors Brewing Company en la década de 1950 para mejorar el sabor de la cerveza y proporcionar un recipiente más sostenible que las latas de acero. En este estudio podemos ver cómo los objetivos medioambientales de una investigación pionera de un nuevo producto, hace ya tantos años, siguen cumpliéndose en la actualidad.

Marlen Bertram, Directora de Escenarios y Pronósticos del IAI, afirma: «Con motivo de la celebración del 50 aniversario del Instituto este año, hemos reflexionado sobre la larga historia de nuestra organización en materia de recogida, análisis y elaboración de modelos de datos. El aluminio es uno de los materiales más reciclables del planeta y, dado el beneficio económico y ambiental del metal en la economía mundial, el IAI está trabajando para garantizar que los productos al final de su vida útil vuelvan al ciclo de reciclaje del aluminio. Comparar las tasas de reciclaje de diferentes materiales no tiene sentido si no se sabe cómo se mide y en qué productos se recicla. Este estudio es el primero de carácter público que analiza por completo el alcance del reciclaje y las pérdidas de tres envases de bebidas en distintas regiones. Al aumentar

la precisión para identificar dónde se producen las principales pérdidas, el estudio podría aportar soluciones para mejorar la tasa de reciclaje de todos los materiales. Definitivamente nos encontramos en una nueva era en la transparencia de la circularidad».

Por último, **Emilio Braghi, vicepresidente ejecutivo de Novelis y presidente de Novelis Europe**, añade: «Los sistemas de recolección y clasificación son esenciales para aumentar la circularidad y desbloquear todo el potencial de los materiales infinitamente reciclables. Necesitamos un marco político que incentive sistemas circulares y de reciclaje reales, donde los envases de bebidas se reciclen una y otra vez sin perder calidad al final de su vida. El aluminio es perfectamente adecuado para múltiples reciclajes de producto-a-producto. Debemos pasar de pensar en los residuos y hacerlo en los recursos valiosos, reutilizando el material existente para producir nuevos envases y ahorrando así preciados recursos naturales y energía, y reduciendo las emisiones».

Para más información sobre los resultados de este estudio, puedes consultar [A Circularity Case for Aluminium Compared With Glass and Plastic](#) y visitar alucycle.international-aluminium.org.

España, segundo país de Europa que más plástico recicla

- Con más de 1,4 millones de toneladas de capacidad de reciclaje de plástico al año, solo superada por Alemania, con 2 de millones.
- El 'Informe sectorial del plástico en España' elaborado por Equiplast constata la apuesta del sector por la sostenibilidad y la circularidad.

España es un país puntero en reciclaje de plástico. Así lo indica un estudio del salón **Equiplast**, que pone de manifiesto la apuesta de este sector por la sostenibilidad, así como su capacidad de revalorización del material que la sitúa como número dos en Europa. El informe revela también la importancia de esta industria en el país que factura más de 27.000 millones de euros al año.

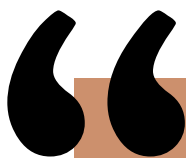
El 'Informe sectorial del plástico en España', impulsado por Equiplast, el Encuentro Internacional del Plástico y el Caucho de Fira de Barcelona, que tiene lugar del 30 de mayo al 2 de junio en el recinto de Gran Vía, junto con Expoquimia, el Encuentro Internacional de la Química, muestra cómo en los últimos años, la industria española del plástico ha apostado de manera firme y decidida por el reciclaje.

Tanto es así que España, con 1,4 millones de toneladas de plástico procesadas en plantas de reciclaje en 2021, es el segundo país de la Unión Europea en capacidad de reciclado, solo superado por Alemania, con más de 2 millones de toneladas, y por delante de países como el Reino Unido, Francia e Italia, según datos de la asociación Plastics Recyclers Europe recogidos en este informe.

En este mismo sentido, el estudio destaca que las plantas de reciclado mecánico en las que tratan productos procedentes del consumo reciclaron 1,12 millones de toneladas (un 79% del material procesado), lo que pone de manifiesto su alta capacidad de gestión y que este procedimiento de revalorización de los residuos en materia prima es una tendencia al alza en nuestro país.

El presidente de Equiplast, Bernd Roegele, afirma que "no podemos imaginar un mundo sin plástico, no tiene sustituto, pero si podemos trabajar para hacer su uso y fabricación más sostenible, darle nuevas vidas y mejorarlo para que se más respetuoso con el medio ambiente" y añade "estos datos demuestran que la industria española ya ha puesto manos a la obra y puede ser ejemplo para muchos, pero todavía nos queda camino por recorrer".

El informe redactado por la consultora MaketAAD con la colaboración del Centro Español de Plásticos (CEP), señala, además, que el sector del plástico español, formado por un total de 3.704 empresas, es una potente industria que ha sido capaz de recuperar el pulso productivo tras la pandemia.



No podemos imaginar un mundo sin plástico, no tiene sustituto, pero si podemos trabajar para hacer su uso y fabricación más sostenible, darle nuevas vidas y mejorarlo para que se más respetuoso con el medio ambiente” “estos datos demuestran que la industria española ya ha puesto manos a la obra y puede ser ejemplo para muchos, pero todavía nos queda camino por recorrer”.
Bernd Roegele, presidente de Equiplast.

Un sector de 27.000 millones

En este sentido, el estudio de Equiplast constata que el sector genera un volumen de negocio de 27.766 millones de euros, cifra que supone el 2,3% del PIB nacional, dando empleo directo a 125.208 personas en toda España.

Según los datos recogidos en el informe, el sector lo integran 3.374 empresas transformadoras del plástico, 168 firmas que fabrican maquinaria y equipos para la producción y 162 compañías que reciclan este material. Una de las principales características es que la industria plástica española cuenta con un 45% de pequeñas y medianas empresas.

En cuanto a distribución geográfica, Catalunya es la comunidad autónoma con un mayor número de empresas con 1.070, seguida por la Comunidad Valenciana, con 795; Madrid, 350; y Andalucía, 313. El 'Informe sectorial del plástico en España' pone de manifiesto, además, que el sector ha sufrido en el periodo 2021-2022 el encarecimiento de los costes energéticos, el aumento del precio de las materias primas y problemas en el suministro de componentes.

Los principales sectores usuarios de la industria del plástico de España son el de envase y embalaje con un volumen de negocio de 7.500 millones de euros; automoción, con 6.028 millones; construcción, 3.168 millones; mobiliario, 779 millones; y juguete, 344 millones.

El primer 'Informe sectorial del plástico en España' será presentado este jueves por la tarde en un acto que tendrá lugar en el marco de Equiplast y que reunirá a representantes de empresas, asociaciones y entidades sectoriales.

Del 30 de mayo al 2 de junio, Expoquimia y Equiplast, referentes feriales para las industrias química y del plástico españolas, reúnen a 590 expositores de 15 países y más de 1.500 marcas representadas en el recinto de Gran Via.

equiplast.com



ENVALORA

Nuevo SCRAP para envases industriales y comerciales

Circularidad, valor y eficiencia

www.entalora.es

The image shows a blue rectangular graphic with the Envalora logo at the top. Below the logo is the text 'Nuevo SCRAP para envases industriales y comerciales'. In the center, there is a circular diagram with four icons: a metal drum, a plastic bottle, an open cardboard box, and a closed cardboard box. Curved arrows connect these icons in a clockwise cycle. At the bottom of the graphic, it says 'Circularidad, valor y eficiencia' and the website 'www.entalora.es'.

Las empresas encuentran en Envalora la solución para cumplir con la nueva normativa ambiental de envases

Impulsado por más de 20 asociaciones sectoriales, Envalora soluciona a las empresas cumplir con su obligación RAP

Con el objetivo de fomentar la economía circular e impulsar la sostenibilidad en todos los sectores industriales y comerciales, el pasado 27 de diciembre fue aprobado el Real Decreto 1055/2022 de envases y residuos de envases. Una normativa que espera transformar el paradigma actual a través de nuevas responsabilidades para las empresas que ponen envases y embalajes en territorio nacional.

El nuevo marco legal trae nuevas obligaciones para las empresas como la inscripción en el Registro de productores de producto habilitado por el Ministerio de Transición Ecológica (MITERD) y la posterior declaración de envases, cuyo plazo para reportar los datos correspondientes al año 2021 finaliza el próximo 31 de julio. Además, uno de principales retos está en lo que se conoce como la Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP), que traslada la responsabilidad de la financiación y la gestión de

los residuos generados de los envases industriales y comerciales que se ponen en el mercado español a las empresas envasadoras, importadoras o adquirientes intracomunitarias, y no sobre el cliente final como se venía haciendo hasta el momento. Asimismo, las empresas extranjeras también deberán contar con un representante autorizado para cumplir con la normativa o, subsidiariamente, las obligaciones serán del importador.

Las empresas deben cumplir con sus nuevas obligaciones y los plazos para adaptarse a las mismas son cortos, por ello, desde la industria y de forma proactiva y solvente, se ha creado Envalora: un nuevo Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor (SCRAP). Impulsado por más de 20 asociaciones sectoriales, Envalora soluciona a las empresas cumplir con su obligación RAP de manera colectiva y presta asesoramiento técnico y legal para las obligaciones individuales, como el registro o la declaración de envases en el MITERD, entre otras.

Más de 570 empresas ya confían en Envalora

Envalora es un sistema colectivo para envases industriales y comerciales, reutilizables o de un solo uso, y de cualquier tipo de material (papel, cartón, plásticos, metales, madera, etc.) que garantiza a sus empresas adheridas el cumplimiento de la nueva normativa ambiental de envases.

En caso de querer dar respuesta de manera individual a todos los requisitos que se derivan del Real Decreto, incluida la RAP, las empresas envasadoras tendrán que realizar grandes inversiones de recursos y tiempo. Por esta razón, más de 570 empresas de diferentes sectores y tamaños ya se han adherido a Envalora, delegando en el mismo gran parte de sus obligaciones, ahorrando en costes y ganando en eficiencia.

No siempre es fácil identificar si se es un productor de producto (es decir, empresas que ponen en el mercado envases para transportar y vender sus productos al cliente final), qué envases están bajo RAP y deben ser declarados en el registro, o quién debería hacerlo. Los tipos de envases, embalajes y casuísticas varían en cada caso, por eso es clave el asesoramiento y acompañamiento que proporciona un SCRAP como Envalora, que cuenta con los mejores profesionales y garantiza la confidencialidad de los datos, la transparencia y la eficiencia desde el punto de vista económico, operativo y medioambiental.

Ecodiseño para fomentar la reutilización y el reciclaje

Dos de los principales objetivos de Envalora son la prevención en la generación de los residuos y el aumento de la reutilización y el reciclado de los envases. Por eso establecerá eficientes circuitos de gestión entre todas las empresas adheridas e implementará normas y formación para que los residuos se separen correctamente y se reduzca el uso de materias primas no renovables.

Además, desde Envalora se ecomodularán las tarifas que las empresas adheridas tendrán que pagar por los envases que ponen en el mercado en función de su reciclabilidad, entre otros aspectos, buscando impulsar el diseño, la fabricación y el uso de envases con el mayor contenido en reciclado y fáciles de reutilizar y reciclar. Envalora busca desarrollar modelos específicos y muy centrados en la reutilización de envases industriales como IBC, bidones o palets con la mayor eficiencia posible para que los costes no se vean incrementados.

Debido al gran número de dudas que ha despertado el Real Decreto 1055/2022, Envalora lleva a

cabo varias acciones informativas entre las que destacan sus frecuentes webinarios. Sesiones de gran interés para todas aquellas empresas que busquen mantenerse al día con las últimas actualizaciones de la normativa ambiental de envases y que el SCRAP anuncia a través de su web y redes sociales. El próximo webinar tendrá lugar el 18 de julio para las empresas adheridas y tratará sobre cómo hacer la declaración de envases en el registro del Ministerio.

Los SCRAP estarán operativos antes del 31 de diciembre de 2024 y deberán presentar la solicitud de autorización a las administraciones públicas antes del 31 de diciembre de 2023, incluyendo a las empresas envasadoras adheridas. Las empresas que se unan a Envalora próximamente, se asegurarán de estar cumpliendo con su obligación RAP una vez este sea autorizado.

Si se desea información para adherirse al SCRAP, se puede contactar con el mismo a través de su página web o escribir a contacto@envalora.es.

Destacados

- Envalora es un sistema colectivo para envases industriales y comerciales, reutilizables o de un solo uso, y de cualquier tipo de material que garantiza a sus empresas adheridas el cumplimiento de la nueva normativa ambiental de envases.
- Dos de los principales objetivos de Envalora son la prevención en la generación de los residuos y el aumento de la reutilización y el reciclado de los envases.

envalora.es



Cónoce el tema de nuestras próximas ediciones de 2023



Solicita nuestro media kit 2023

¡Nos encantará contar contigo!

Esríbenos a info@ide-e.com

Aplicadores para adhesivos termoplásticos

green GLUING

SU ESPECIALISTA EN APLICACIÓN DE ADHESIVO

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

UNION INNOVATION ROBATECH

SU ESPACIO

anuncios clasificados

918 922 774
info@ide-e.com

Bombas de vacío

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

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

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

Busch Bérica S.A. | Pol. Ind. Col. de la Maraña | C/ Jaime Ferrán, 6-8 | 08403 Granollers
Tel: +34 93 951 61 60 | busch@buschberica.es | www.buschberica.es

BUSCH
Bombas y Sistemas de Vacío

GRINO ROTAMIK

ALTA FIABILIDAD

Serie **WL33 WH33**
TURBO SOPLANTE

BOMBAS DE VACÍO ESPECIALES PARA EMPAQUETADO

TURBINAS DE CANAL LATERAL

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

Envases flexibles



intermark
PACKAGING & LABELING SOLUTIONS

Embalaje Industrial Seguridad & Protección

Para más info visite
www.intermark.es

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



fres-co
SYSTEM ESPAÑA LAD

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

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

SEDE CENTRAL:
GOGLIO LUIGI MILANO SPA



HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD

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

Etiquetado



mecatronic Fabricamos robots
Innovación - Experiencia - Garantía - Proyectos personalizados

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

SISTEMAS AUTOMÁTICOS DE ETIQUETADO
VINOYERIAS DE MECATRONIC S.A. Avda. de las Baganes, nº 29, 33001 Oviedo (Asturias)



**INSERTE AQUÍ
SU PUBLICIDAD**

918 922 774
info@lde-e.com

Flejadoras

CON
MOSCA®
ESTO
NO
PARA



WITH
SONIX

Maquinaria de envase y embalaje

masa **transitube**
transplast

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

MANUTENCIÓN INDUSTRIAL
DE SÓLIDOS

- Alimentación mecánica flexible
- Alimentación neumática por aspiración e impulsión

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



PARIS

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

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

Variadas de soluciones:

- Vacia
- Precortada
- Rebata
- Gas Inerte
- Inerte



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

ULMA
MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE ENVASADO

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

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

INSERTE AQUÍ
SU PUBLICIDAD



918 922 774
info@ide-e.com

Inserte aquí su
publicidad

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

Palets

Fabricante de palets, cajas y contenedores de plástico



RIBAWOOD
Anticipating the future

Polígono Industrial Sector A, Cd. San Andrés, 21800 - Pinar del Río de Gómez, Campeche, México
Email: info@ribawood.com - Teléfono: 918 922 774 - www.ribawood.com

INSERTE AQUÍ
SU PUBLICIDAD



918 922 774
info@ide-e.com

Precintos engomados y adhesivos

IBERGUM S.A.



Polígono Industrial Heróles
C/ Fray Geroni de San Antonio, 27
18180 Marchamalo (GUADALAJARA)
Tel: 940 24 84 60
Fax: 940 23 22 11 - 940 23 22 35
<http://www.bergum.com>
E-mail: bergum@bergum.com

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



Sensores

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



Descubre otras innovaciones
www.wenglor.com

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

SU ESPACIO



anuncios
clasificados

918 922 774
info@ide-e.com

Índice de anunciantes

ANTALIS	PÁG. 3	IXAPACK	PÁG. 27
CORPLEX	PORTADA	KREYENBORG	PÁG. 41
DESMASA	PÁG. 21	KRONES	PÁG. 31
EAR-FLAP	PÁG. 13	SCHEISSEN-SCHNEIDEN	PÁG. 5
GETECHA	PÁG. 51	STADLER	PÁG. 33
HAYER&BOECKER	PÁG. 11	ENVALORA	CONTRAPORTADA
HSM	PÁG. 28 Y 29		

Clasificados

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

París
Ribawood
Robatech
Ulma Packaging
Wenglor

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

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



EL NUEVO SCRAP PARA ENVASES INDUSTRIALES Y COMERCIALES



¿Eres una empresa que utiliza envases y embalajes industriales y comerciales para transportar y vender tus mercancías en el mercado español?

¡Únete a Envalora y asegúrate de cumplir con la nueva normativa ambiental de envases!

Obligaciones para las empresas

(Real Decreto 1055/2022 de envases):

RAP (Responsabilidad Ampliada del Productor).

Las empresas deben organizar y financiar la gestión de los residuos de envases que ponen en el mercado.



Se puede cumplir de manera colectiva, uniéndote a Envalora

Inscripción y declaración de envases en el Registro del Ministerio. (Obligación individual).



Envalora te asesora

¿Qué ventajas te aporta Envalora?



Asesoramiento



Cumplimiento



Eficiencia y ahorro



Garantía para tus clientes

Más de 550 empresas ya se han unido a Envalora.

Y seguimos creciendo.

¿Te unes?

www.entalora.es
contacto@entalora.es