



Plástico reciclado de calidad.
Sin importar el origen.



¿Quiere aumentar sus márgenes
en el reciclaje de plástico?

Con AUTOSORT®, el sistema de clasificación multifuncional más potente del mundo, mejorará el rendimiento y alcanzará unos niveles de pureza excepcionales en una amplia variedad de polímeros y colores. Su diseño compacto y flexible se integra a la perfección tanto en plantas nuevas, como existentes.



Vea cómo
funciona



Contenido

USUARIOS

- 04. Carrefour lanza los envases INOX con marca propia Home.
- 06. 4 consejos para ser una empresa de restauración sostenible.
- 10. Danone está eliminando la etiqueta de las botellas de Actimel como un paso más para optimizar la circularidad de sus envases.

FABRICANTES

- 12. El acabado automatizado Kongsberg PCS impulsa el rendimiento, eficiencia y rentabilidad.
- 16. La nueva generación de sistemas de contenedores rodantes de Loadhog con Dolly Max.
- 18. A new plant for CMP Phar.ma. Maurizio Marchesini: "We're investing in the Veneto region and opening the way to production with AI".
- 20. XSYS sizzles at Labelexpo Europe 2023.
- 21. UNIQ destaca en Fruit Attraction por ampliar su gama de calidades y reforzar su compromiso con la sostenibilidad en envases agrícolas.
- 22. Tetra Pak y Alier impulsan el reciclado de polietileno y aluminio de los envases de cartón para bebidas en España.
- 24. STADLER instala una planta de clasificación híbrida de RSU y envases en Guadalajara, España.
- 26. Rollo a rollo más sostenible con las cintas adhesivas de Tesa.
- 28. Sidel revela StarLITE®R – una botella 100% en rPET, nueva y ultraeficiente, para bebidas gaseosas.
- 30. Novedad mundial para el plegado preciso de cartones ondulados.
- 31. Leuze cumple 60 años y continúa su ambicioso crecimiento.
- 32. Nomacorc Green Line confirma la certificación de Carbono Neutro.
- 34. Soluciones de peso, etiquetado y control de peso de iXAPACK GLOBAL.
- 36. La solución de Yaskawa con un robot PL80 y software PalletSolver permite a Proelan automatizar y flexibilizar la producción de la Bodega WILLIAMS & HUBERT.
- 40. El volumen reducido marca la diferencia con las prensas de balas de HSM.
- 42. El Grupo Moldtrans construye nuevas instalaciones logísticas en Valencia.
- 44. TSC Printronix Auto ID marca nuevos estándares en la impresión térmica de etiquetas con sus innovadoras soluciones en Empack Madrid 2023.
- 46. snapchain 2.0, una cadena portacables pequeña, compacta y económica.

- 48. Paletización segura de baterías para vehículos mojadas tras el lavado con ventosas de fricción DURAFLEX® de Piab.
- 50. El equipo de Coscollola, en constante formación y reforzando sus alianzas internacionales.
- 52. Cerrar el ciclo de los tapones de botellas con TOMRA.
- 56. Adiós al plástico, ¡bienvenidos adhesivos!

FERIAS

- 58. Alimentaria FoodTech constata la apuesta por la digitalización de un sector en auge.

EVENTOS

- 60. Repacar celebrará su 14º Congreso Nacional de Reciclaje de Papel el 28 de noviembre.
- 62. Estudio sobre la situación del sector empresarial del packaging, la logística y el transporte.
- 64. AIMPLAS organiza para los días 15 y 16 de noviembre la segunda edición de su Seminario Internacional de Reciclado de Plásticos PLASREC.

PREMIOS

- 66. Soluciones de envasado innovadoras premiadas en el European Carton Excellence Award 2023.
- 70. La Asociación Metalgráfica Española (AME) celebra la I Edición de los Premios Infinito.
- 72. AEROBAL World Aluminium Aerosol Can Award 2023.
- 75. Los Premios Liderpack 2023 reconocen 45 trabajos de packaging y PLV.

ASOCIACIONES

- 78. SIGRE se suma a la campaña #ODSporbandera.
- 80. Nace ontzi BASQUE FOOD PACKAGING INNOVATION HUB.
- 83. Raquel Aguado asume la dirección de FEDEMCO INNOVATION HUB.
- 84. Estrategias de ecodiseño para un envase flexible.
- 88. El Packaging Cluster presenta el estudio propio sobre el plástico alimentario.
- 90. El SCRAP Envalora presenta la solicitud de autorización para operar en todo el territorio nacional.
- 92. El Cluster de Envase recibe la aprobación del Ministerio de su Plan Estratégico 2023-2026.
- 94. 13 plantas de tratamiento de envases de vidrio se unen al programa Cadena Circular de Ecovidrio.
- 96. amec, la asociación de las empresas industriales internacionalizadas, y ENVALORA firman un acuerdo de colaboración.



NO NECESITA MUCHO. SOLO LO IMPRESCINDIBLE.

¿Conoce su potencial de ahorro en la aplicación de adhesivo? Nuestro informe de inspección de 8 puntos proporciona datos valiosos para tomar decisiones con conocimiento de causa.



Solicite una cita ahora:
savings.robatech.com/es



GLUING SOLUTIONS **ROBATECH**



Carrefour lanza los envases INOX con marca propia Home

- Diseñados en diferentes tamaños y fabricados con acero inoxidable y con materiales aptos para el microondas, horno, congelador y lavavajillas.
- A la venta en todos los hipermercados y [carrefour.es](https://www.carrefour.es)

El desarrollo de este producto responde a la apuesta de Carrefour por facilitar a sus clientes la reutilización de envases

Carrefour lanza los envases herméticos INOX dentro de su gama de productos para el hogar Carrefour Home. El desarrollo de este producto responde a la apuesta de la compañía por facilitar a sus clientes la reutilización de envases, una medida por la que lleva apostando la compañía en su desafío por la eliminación de residuos.

En la fabricación de este envase hermético INOX se ha utilizado acero inoxidable por lo que es un producto innovador que se puede introducir tanto en microondas y horno sin tapa, como en el congelador y el lavavajillas. Hay diferentes modelos y tamaños, para que el cliente elija cuál se adapta a sus necesidades y todos a un precio muy asequible, desde los 4,99 € el envase de 0,7 litros a 7,99 € el de mayor capacidad con 2,4 litros. El objetivo de Carrefour es continuar innovando con este tipo de artículos bajo su marca propia Carrefour Home y con los mejores precios que caracterizan a la cadena.

Envases reutilizables para realizar la compra

Carrefour con este lanzamiento refuerza su iniciativa para contribuir al ahorro del consumidor al mis-

mo tiempo que reduce la presencia del plástico en sus establecimientos. La compañía descuenta 15 céntimos, acumulables en el chequeahorro, por cada envase que el cliente traiga de casa para disminuir así el uso de otros materiales en los mostradores de productos frescos. La medida, que se aplica para un máximo de tres envases, ratifica su compromiso con la reducción de materiales plásticos al mismo tiempo que ofrece una alternativa más sostenible al consumidor.

En 2019, la compañía fue la primera empresa en España en posibilitar a sus clientes utilizar sus propios envases o bolsas para sus compras en charcutería, pescadería, carnicería, platos preparados y frutas y verduras. Los recipientes deben tener tapa y pueden ser tanto de vidrio como de plástico. Una vez pesados los productos, se etiquetan y se sirven en el envase del cliente. En el caso de las frutas y verduras a granel, el consumidor podrá utilizar su propia bolsa o malla de algodón.

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

LET'S FILL OUR WORLD
WITH BEAUTY



We produce machines and lines for the processing and packaging of cosmetic products.

We are committed to responding promptly to every type of request - from laboratories and small businesses to extensive companies - in order to fulfill our common purpose: filling the world with beauty.

Visit us at **EMPACK: HALL 5 | STAND F32**



**MARCHESINI
GROUP**

BEAUTY



4 consejos para ser una empresa de restauración sostenible

- **Adoptar algunas sencillas medidas puede suponer beneficios económicos, sociales y medioambientales para estos establecimientos.**
- **Cervecerías Circulares es el ambicioso proyecto de transformación sostenible de la red de cervecerías de bodega de Estrella Galicia.**

Es importante reducir el impacto medioambiental de los envases de las bebidas

La creciente preocupación medioambiental, social y de gobernanza de los consumidores, cada vez más conscientes en su toma de decisiones, ha supuesto que estos aspectos se conviertan en un pilar fundamental en todos los ámbitos del día a día de las empresas. Según un [estudio conjunto de McKinsey y NielsenIQ](#), los clientes están desplazando su gasto hacia productos que se han posicionado a favor de criterios ASG, por lo que la llegada de buenas prácticas en estas materias se ha extendido rápidamente por los negocios de nuestro país, incluyendo también, como no podía ser de otra manera, al sector de la restauración.

Considerar criterios de sostenibilidad en el diseño previo a la puesta en marcha y durante la gestión diaria de los establecimientos puede traducirse en múltiple beneficios económicos, sociales y medioambientales para estos negocios. Ser sostenible supone un valor diferencial en un contexto en el que los consumidores esperan cada vez más de sus bares, restaurantes, chiringuitos...

Por ello, en la recta final de un verano en el que los españoles han vuelto a llenar las terrazas para disfrutar de un buen rato con familiares y amigos, [Estrella Galicia](#), comprometida con generar impacto positivo en sus entornos e impulsar el compromiso dentro de su red de distribución, ha querido compartir sus 4 consejos para conseguir que las empresas de restauración sean más sostenibles y comenzar su tránsito desde un modelo lineal a uno circular:

- Emplear el ecodiseño en la fase de concepción y creación de los nuevos establecimientos. La construcción de un nuevo espacio es el momento idóneo para aplicar estándares de sostenibilidad y ecoeficiencia que minimicen el impacto ambiental. Criterios que abarcan diferentes ámbitos durante el proceso de dar vida al futuro local, desde la elección de los materiales y el mobiliario empleados, hasta la concepción del entorno, donde se deben valorar cuidadosamente las opciones de iluminación o climatización, buscando siempre la máxima eficiencia energética. Esto también permitirá disminuir las emisiones de CO2 minimizar otros consumos y reducir gastos a medio y largo plazo.

• Evitar el desperdicio alimentario. Según cifras [del Programa de Naciones Unidas para el Medio Ambiente \(PNUMA\)](#), cada año terminan en la basura cerca de mil millones de toneladas de alimentos en el mundo. De esa cantidad, que supone el 17% del total de los alimentos disponibles para el consumo humano, casi el 25% del desperdicio proviene de la restauración. Para hacer frente a este problema hay muchas medidas que se pueden adoptar, como lo pueden ser estudiar el aforo medio del establecimiento para planificar y comprar una cantidad de comida acorde, favorecer la creatividad introduciendo recetas de cocina de aprovechamiento, realizar un almacenamiento del producto adecuado para alargar la vida útil de los alimentos perecederos o facilitar al usuario el llevarse a casa, sin coste adicional, la comida que no haya consumido durante su estancia.

• Favorecer el uso de formatos "**cero envase**". Si reducir los residuos alimentarios es importante, tam-

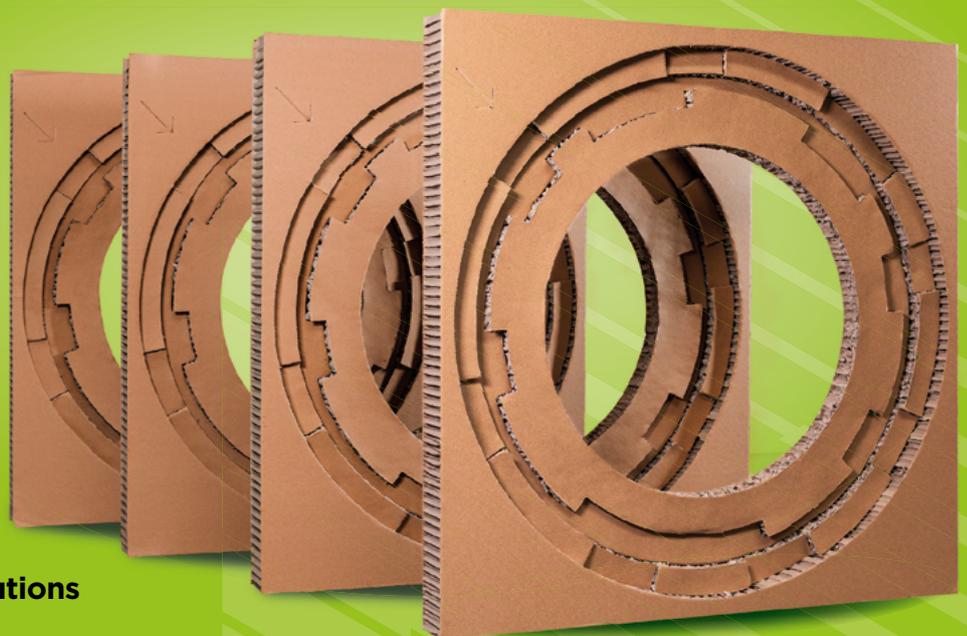
bién lo es reducir el impacto medioambiental de los envases de las bebidas. Servir cerveza de bodega, negocio en el que Estrella Galicia fue pionero en su día al poner el producto en el mercado sin un envase asociado, y utilizar envases retornables o elaborados con materiales reciclados son algunas de las opciones a disposición de los establecimientos para ser más sostenibles y situarse a la vanguardia del sector en términos de circularidad.

• Adoptar buenas prácticas en la gestión del consumo energético, la gestión del agua o los procesos de limpieza. El día a día es cuando se pone a prueba el compromiso de los establecimientos de restauración con la sostenibilidad. Un equipo humano implicado, y que ha recibido la formación teórico-práctica necesaria en materia de sostenibilidad, es fundamental para incorporar a la rutina de la empresa todos los procesos diseñados para reducir el impacto y que también suponen un efecto real de mejora integral medioambiental.



L'HEXAGONE

IMAGINATIVE PACKAGING BY NATURE



100% recyclable



Cost efficient tailored solutions



Expert in reliable and sustainable packaging



Environmentally friendly solutions FSC certified



European supplier



Cervecerías Circulares, el compromiso de Estrella Galicia con una hostelería más ecoeficiente

Estrella Galicia, movida por su espíritu inconformista y con la ambición de seguir generando un impacto positivo en su entorno, pone a disposición de sus clientes el proyecto Cervecerías Circulares. Todas las cervecerías de bodega que forman parte de la red de la marca, tanto las de nueva apertura como las ya consolidadas, tienen a su disposición el asesoramiento integral personalizado de la cervecera de Hijos de Rivera para llevar un proceso de transformación hacia un modelo de negocio más eficaz que mejore sus índices de consumo energético y de impacto medioambiental a través de diferentes fases y objetivos.

Los establecimientos que se han convertido en abanderados del impacto positivo se han favorecido de la amplia batería de medidas que ofrece Cervecerías Circulares, desde el momento de concepción del proyecto -ya sea de apertura o reforma- hasta su funcionamiento cotidiano. Gracias a esta colaboración han logrado cumplir con objetivos tangibles cuyo resultado final es una mayor eficiencia ambiental y un importante ahorro económico, tanto en materia energética (durante el transcurso de un año se han ahorrado 634.234 Kwh, el equivalente a 173 toneladas de CO2 evitadas) y de recursos (se han salvado más de 22 mil metros cúbicos de agua, suficientes para llenar casi 9 piscinas olímpicas).

Hijos de Rivera sigue trabajando en el desarrollo y la expansión de todos los proyectos que forman parte de su estrategia de Impacto Positivo. Programas como Cervecerías Circulares ponen de manifiesto la naturaleza inconformista de la corporación, que apuesta de forma clara por instaurar una cultura de sostenibilidad tanto en la consciencia del consumidor como en su modelo de negocio, y se posiciona como aliada de sus clientes para ayudarles a situarse a la vanguardia del sector HORECA en términos de circularidad, eficiencia energética y mínimo impacto ambiental.

estrellagalicia.es

YOUR PARTNER IN INDUSTRIAL PACKAGING SOLUTIONS

DESIGN &
INNOVATION

MANUFACTURING
SERVICES

CUSTOMER
SOLUTIONS



Servicio integral de packaging que reúne los mejores elementos de diseño e innovación, servicios de fabricación, y soluciones para los clientes de la industria del packaging.

berlinpackaging.eu



Hybrid Packaging Supplier



Danone está eliminando la etiqueta de las botellas de Actimel como un paso más para optimizar la circularidad de sus envases

- Danone se ha comprometido a que todos sus envases estén diseñados para ser 100% reciclables, reutilizables o compostables en 2030.
- Avanzando en la estrategia de circularidad de Danone, se están eliminando las etiquetas de las botellas de Actimel en España y Portugal, para reducir 115.000 kg de plástico al año.
- Los productos de la marca se fabrican en Aldaia, la planta referente en el grupo Danone, reconocida como Residuo Cero y que cuenta con su propia instalación de placas solares para autoabastecerse de energía.

Esta iniciativa contribuye al proyecto europeo de compañía de ecodiseño y reciclabilidad, que permitirá ahorrar un total de 886.000 Kg de plástico al año.

[Danone](#) da un paso más en su estrategia de sostenibilidad y cuidado del planeta con la mejora del envase de la marca [Actimel](#), en España y Portugal, a través del ecodiseño y la retirada de la etiqueta en la gama para adultos de sus botellas. Este avance en la marca conseguirá reducir la producción de 115.000 kg de plástico al año, consiguiendo que poco a poco la botella sea más reciclable.

El proyecto no sólo contribuye a mejorar la reciclabilidad de los envases que utiliza Danone a través del fomento de la economía circular, sino que también busca alcanzar la meta marcada por la compañía de que el 100% de sus envases sean reciclables, reutilizables o compostables en 2030.

Con esta acción, la marca no solo está comprometida en ayudar al sistema inmunitario, sino que

también toma acciones concretas para contribuir positivamente sobre el planeta ayudando a mejorar su reciclabilidad. **Porque cuidar del medio ambiente es también cuidar del sistema inmunitario.**

Desde su origen, la marca busca controlar y contribuir a una producción con mayor eficiencia. Actimel se fabrica en Aldaia, la planta más grande en Danone Europa, referente en el grupo por contar con su propia instalación de paneles solares que le permite autoabastecerse de energía. Con un total de 5.680 placas fotovoltaicas repartidas a lo largo de 36.000 m² y una potencia instalada de 3,4MWp, la planta suministra un 20% de energía verde autoproducida, permitiendo reducir anualmente más de 735 tCO₂e(1), lo equivalente al CO₂ absorbido por 49.000 árboles plantados en un año, un tercio del total de árboles de la Comunidad Valenciana. Una fábrica que, además, ha sido reconocida con el certificado Residuo Zero de la empresa de servicios medioambientales y gestión de residuos, Saica Natur.

“En Actimel trabajamos para ofrecer propuestas que construyan un futuro más saludable y sostenible. La eliminación de la etiqueta es un paso más de la marca, ligado con el compromiso del grupo Danone por la mejora de nuestra cadena de valor desde la economía circular y la apuesta por el ecodiseño”,

Silvia Canals,
Head of Sustainability Business Transformation de Danone.

“En Actimel trabajamos para ofrecer propuestas que construyan un futuro más saludable y sostenible. La eliminación de la etiqueta es un paso más de la marca, ligado con el compromiso del grupo Danone por la mejora de nuestra cadena de valor desde la economía circular y la apuesta por el ecodiseño”, declara **Silvia Canals, Head of Sustainability Business Transformation de Danone.**

El nuevo diseño ha sido creado teniendo en cuenta los estrictos criterios de seguridad alimentaria y buscando seguir ofreciendo la máxima calidad en el producto desde su contribución a la salud. Con el objetivo de facilitar la diferenciación de sabores, a partir de ahora, la nueva botella de Actimel, presenta una nueva tapa diseñada según el sabor de cada variedad.

En línea con la estrategia de circularidad y descarbonización de Danone

A nivel global, Danone, consciente de lo que supone ser una empresa presente en todo el mundo y con gran capacidad de impacto en el planeta, sigue una estrategia de sostenibilidad holística y transversal que se guía por los objetivos ESG (Económico, Social y Medioambiental) y que busca liderar el cambio del modelo empresarial en su sector.

Danone, como compañía B Corp de alimentación más grande y con mayor puntuación en nuestro país, quiere impulsar un modelo de producción y consumo circular que garantice un sistema alimentario más saludable, sostenible e inclusivo, que permita avanzar hacia la descarbonización del planeta.

Este esfuerzo por reducir las emisiones de CO₂ y descarbonizar el negocio, se extiende a toda nuestra cadena de valor. Muestra de ello es haber conseguido reducir la intensidad de carbono de la leche fresca de nuestras granjas proveedoras en un 21%

desde 2017 (kgCO₂e(2) /kg leche), siendo esta leche una de las materias primas principales empleadas en la producción de Actimel.

A esto se le suma las reducciones de CO₂ derivadas del ecodiseño. Así pues, este proyecto permitirá evitar la emisión a la atmósfera de 383 tCO₂e(3) al año, derivada de la producción de plástico virgen, lo equivalente a lo que emiten 1.871 coches viajando de Barcelona a Córdoba ida y vuelta(4).

“La contribución a la economía circular supone todo un reto para el sector. Desde Danone tratamos de utilizar la cantidad óptima de materiales para proteger los productos, utilizando materiales fabricados a partir de fuentes sostenibles y tratando los desechos como un recurso nuevo y valioso. Repensando constantemente nuestras soluciones de packaging y tratando de encontrar fórmulas más eficientes desde el ecodiseño”, afirmaba **Silvia Canals, Head of Sustainability Business Transformation de Danone.**

(1) Toneladas de CO₂ equivalentes

(2) Kilogramos de CO₂ equivalente

(3) Cálculo propio a partir de factores de emisión extraído de fuentes internacionales reconocidas

(4) Asociación Española de Fabricantes de Automóviles y Camiones (Anfac)



El acabado automatizado Kongsberg PCS impulsa el rendimiento, eficiencia y rentabilidad

Más, mejor, más rápido

El avance de la automatización en todo el proceso de fabricación sigue optimizando el rendimiento y la calidad de los productos acabados. Esto está ayudando a los fabricantes a alcanzar su objetivo de maximizar la productividad al tiempo que se optimiza la calidad: producir más, mejor y más rápido. Las soluciones de hardware y software han seguido evolucionando, no sólo simplificando y mejorando la calidad de los productos acabados, sino también mejorando la productividad general y el rendimiento mediante la automatización de todo el proceso de manipulación de materiales.

"Los fabricantes y convertidores están sometidos a una presión cada vez mayor para producir de forma más rápida, segura y eficiente con el fin de satisfacer las demandas del mercado global", afirma **David Preskett, Vice President Kongsberg Precision Cutting Systems (Kongsberg PCS), EMEA y APAC.** "Kongsberg ha subrayado su compromiso de fusionar la tecnología y la creatividad con la automatización para ofrecer las soluciones de corte digital más robustas, fiables y eficientes".

"Seguimos explorando y desarrollando nuevas e innovadoras formas de añadir valor a los procesos de

corte y fresado, que a su vez aportan un importante valor añadido a las empresas", afirmó. "La amplia gama de innovadoras herramientas Kongsberg ofrece una mayor libertad en el diseño y la creatividad, mientras que nuestras soluciones se combinan con software avanzado y robótica para ofrecer una automatización completa para los impresores".

"Por ejemplo, la última versión de nuestro software iPC (i-cut Production Console) se ha desarrollado específicamente para facilitar aún más a los usuarios el aprovechamiento de la potencia y la precisión de sus soluciones de corte digital, para sacar el máximo partido de su inversión. Repleto de nuevas funciones y actualizaciones, el software integrado iPC versión 2.6 viene de serie con las mesas de corte Kongsberg - y es el único software de producción que los usuarios necesitan", dijo.

Automatización palet a palet

El Kongsberg Feeder & Stacker, una solución de manipulación de material de palet a palet fácil de usar, ofrece una mayor eficiencia gracias a la automatización, eliminando la posibilidad de daños que se producen con la manipulación manual y



"Los fabricantes y convertidores están sometidos a una presión cada vez mayor para producir de forma más rápida, segura y eficiente con el fin de satisfacer las demandas del mercado global", afirma **David Preskett, Vice President Kongsberg Precision Cutting Systems (Kongsberg PCS), EMEA y APAC.** "Kongsberg ha subrayado su compromiso de fusionar la tecnología y la creatividad con la automatización para ofrecer las soluciones de corte digital más robustas, fiables y eficientes".

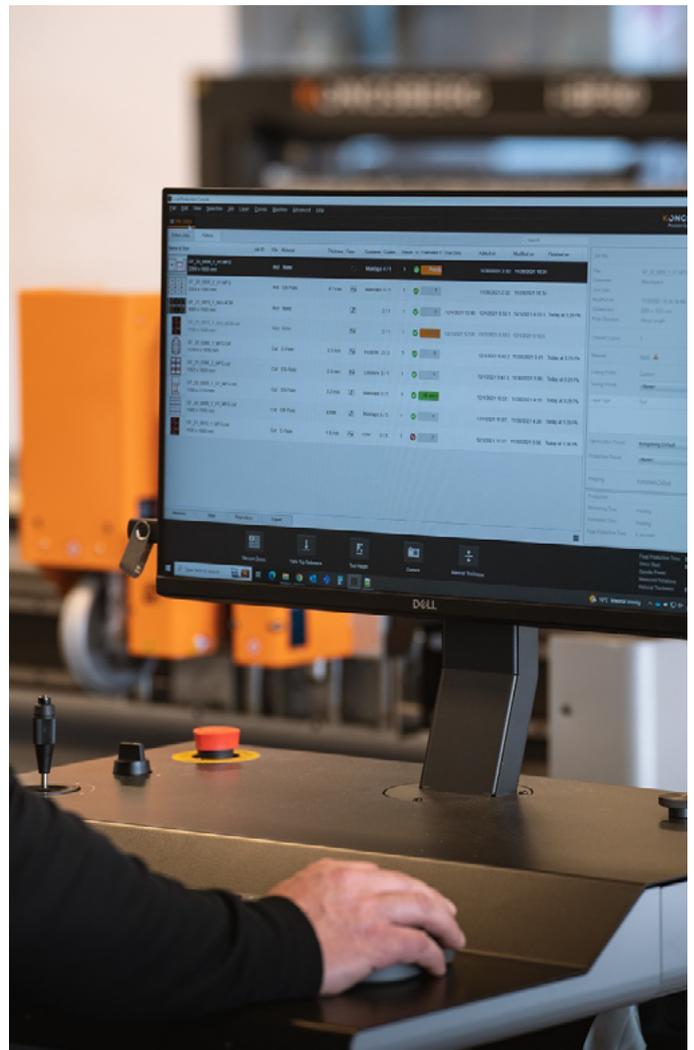
garantizando que la impresión se desplaza hasta la mesa de corte con precisión y cuidado.

"Con una altura de apilado de 915 mm y rápidos ciclos de carga automática, es la solución óptima para la producción de todos los materiales típicos de embalaje y display", afirma **David.** "El Feeder & Stacker elimina la necesidad de que los operarios carguen manualmente los materiales, reduciendo el riesgo de errores humanos y permitiendo a las empresas aumentar significativamente la productividad".

"La impresionante altura de apilado y los rápidos ciclos de carga automática la convierten en la solución óptima para la producción de tiradas cortas en una amplia variedad de materiales", añade **David.** "La cámara de la parte inferior también elimina los procesos manuales de comprobación de cada hoja y cálculo de las marcas de registro. Escanea cada hoja desde abajo, por la cara de impresión, y localiza automáticamente las marcas de registro, los códigos de barras y la esquina de la hoja. Esto permite ahorrar hasta treinta minutos en la preparación de cada trabajo, lo que aumenta aún más la productividad".

"Combinando la potencia, el rendimiento y la versatilidad de nuestras soluciones de corte digital con el software de flujo de trabajo y la manipulación robótica de materiales se obtienen enormes ganancias en eficiencia y productividad para las empresas transformadoras, además de abrirlas nuevas vías de desarrollo de productos", afirma. "En Kongsberg PCS, nuestra amplia gama de herramientas y manipulación de materiales ofrece un sistema totalmente integrado y automatizado que sirve para impul-

sar el rendimiento, proporcionando los resultados finales que son tan cruciales para nuestros clientes."



La automatización de Kongsberg proporciona una producción continua a Bluejet

Durante más de 20 años, Bluejet ha estado produciendo una gama de soluciones de señalización, display y embalaje de alta calidad para sus clientes. Con toda la producción en una planta moderna y automatizada en Gdańsk, Polonia, la empresa compró su primera mesa Kongsberg en 2012, después de invertir en una impresora Inca Onset S20 y ser incapaz de cortar manualmente el enorme producto resultante.

En la última década, las instalaciones se han ampliado para incluir dos mesas insignia Kongsberg C64 con Feeder & Stacker automatizados, y dos mesas Kongsberg C66 con el Kongsberg Robotic Material Handler para ofrecer una producción totalmente automatizada. Pawel Kaczorowski, Director de Bluejet, explicó cómo esta automatización ha ayudado a Bluejet a convertirse en una de las mayores empresas de Polonia.

"Si quieres aumentar tu producción, tienes que recurrir a la automatización", dijo **Pawel**. "Decidimos comprar el Feeder para el inicio del proceso. Fue una muy buena elección, nuestra producción con la Kongsberg aumentó muy rápidamente, hasta duplicar la cantidad en esta única mesa al día. Así que un año después decidimos comprar también el Stacker.

"La cantidad de tiempo que perdíamos en cargar y descargar era muy grande, a veces alrededor del 60% al día. Era cargar, descargar y que los

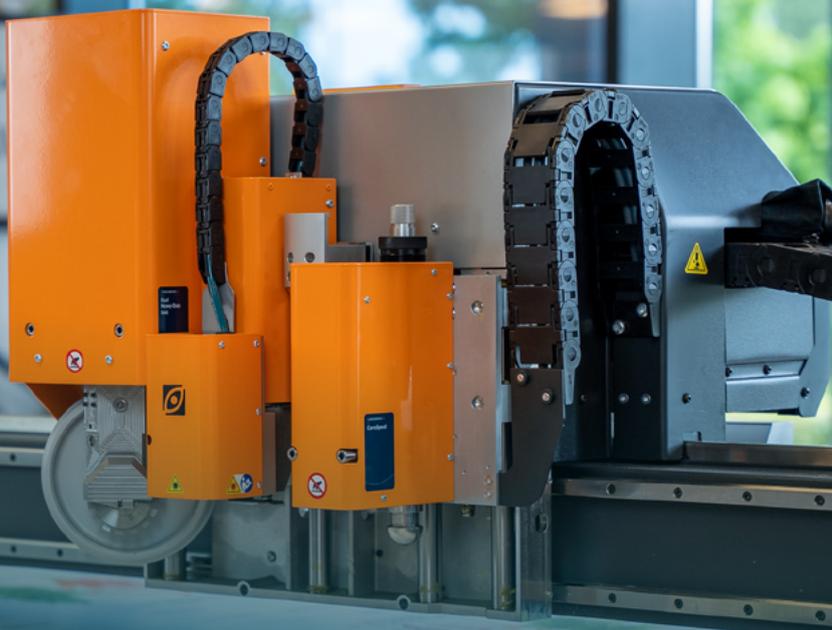
operarios no cortaran", explica. "Hoy no tenemos este problema para cargar, descargar. Los Kongsberg cortan, los robots dan y quitan y así se trabaja muy rápido".

"Así somos más rápidos", afirma Pawel. "Podemos trabajar en tres turnos, cinco días, seis días; a veces, cuando tenemos pedidos enormes, incluso siete días a la semana, sin ningún problema. Así que ahora puedo aceptar un pedido del mercado y estar seguro de que lo produciremos porque las Kongsberg estarán trabajando todo el tiempo".

Vea el [vídeo](#) de la historia del cliente ahora en para descubrir cómo la combinación de las mesas Kongsberg C64 y C66, Feeder & Stacker y la robótica ayudaron a Bluejet a satisfacer las crecientes demandas de los clientes, aumentar la productividad y ampliar su cartera de productos.

Para más información sobre la gama completa de soluciones y herramientas de acabado digital de Kongsberg PCS, visite Kongsbergsystems.com/es.





SOLUCIONES DE CORTE INNOVADORAS Y DE ALTO RENDIMIENTO PARA TODOS LOS USOS

Al fusionar tecnología y creatividad para ofrecer las soluciones de corte digital más sólidas y confiables, la **Kongsberg C Series** realmente está por encima del resto.

- ✓ **Velocidad** de 100 m/min (66 pulg./seg.)
- ✓ **Aceleración** (hasta 1,7 G)
- ✓ **Rápidos y precisos** movimientos de herramienta
- ✓ **Travesía compuesta de carbono** que combina velocidad con calidad
- ✓ **Producción digital de alta calidad**, incluso en los plazos más ajustados

Corte de precisión para materiales corrugados

La herramienta de alto impacto Kongsberg **CorruSpeed** se ha desarrollado específicamente para el acabado digital de alta velocidad de cartón ondulado sin oscilación.

- ✓ Simula el **efecto de triturado** del troquelado convencional
- ✓ Produce un **acabado de bordes preciso y nítido** incluso a la velocidad máxima de la máquina
- ✓ Logra importantes **ahorros de tiempo**

Cortadoras digitales para cada aplicación

Para obtener más información sobre la gama Kongsberg de soluciones y herramientas de corte innovadoras, comuníquese con info.eur@kongsbergsystems.com o visite www.kongsbergsystems.com/es





La nueva generación de sistemas de contenedores rodantes de Loadhog con Dolly Max

El nuevo sistema modular de Loadhog puede adaptarse para el transporte y el almacenamiento.

Loadhog, empresa innovadora en embalaje, ha estado trabajando con sus clientes de los sectores de correos, paquetería y comercio electrónico para diseñar un nuevo y versátil sistema de contenedores rodantes. Este sistema ofrece una mayor versatilidad, mejor llenado del vehículo, la mejora de la eficiencia de manipulación, y la reducción de carbono en comparación con los sistemas existentes en el mercado hoy en día.

El nuevo sistema modular de Loadhog puede adaptarse para el transporte y el almacenamiento. La versatilidad ofrece posibilidades para mercancías segregadas dentro de varios tipos de contenedores, mercancías sueltas dentro de una manga a granel, y mercancías mezcladas dentro de la misma huella utilizando la bandeja apiladora de mangas de Loadhog. La nueva base rodante permite a los usuarios adaptarse a la naturaleza fluctuante de las mercancías dentro de su cadena de suministro. La tara y el espacio ocupado por el sistema también permiten utilizarlo en todo tipo de vehículos, incluso en las furgonetas Sprinter más pequeñas, lo que ofrece ventajas para toda la flota.

La versatilidad de la unidad le ha valido un pedido inicial de 10.000 unidades, que se incorporarán a un nuevo proyecto para un distribuidor mundial

de piezas de automoción. El distribuidor utilizará la unidad para la entrega a talleres independientes, minoristas de automoción y entrega a domicilio.



El equipo de I+D de Loadhog comenzó a investigar el desarrollo de un nuevo sistema de contenedor rodante tras constatar una tendencia en el mercado, con numerosos clientes preguntando por alternativas a la jaula rodante tradicional, los palés envueltos y los cargadores de palés.

La nueva base rodante de Loadhog, Dolly Max, cuenta con un innovador mecanismo de freno de un solo toque y fácil acceso, que es más rápido y ergonómico que el simple freno de rueda que se encuentra en la mayoría de las jaulas de hoy en día, asegurando que el freno esté siempre aplicado. El sistema de contenedor rodante también ofrece la máxima eficiencia de transporte con un +20% más de llenado del vehículo frente a las jaulas rodantes estándar gracias a la huella estándar de ½ UE y al diseño de capacidad máxima.

Ambos sistemas han sido diseñados para ser desmontados y devueltos de la forma más eficiente posible. El sistema a granel tiene una relación de retorno de 3/1 y cierres de manga ergonómicos, con un gran acceso de zapata de seguridad para acelerar la deconstrucción del sistema. Los contenedores rodantes pueden ser unidos y maniobrados por vehículos AGV para reducir el tiempo de manipulación. También pueden anidarse y apilarse en MHE para transportar varias unidades vacías, lo que acelera considerablemente el proceso de devolución.

El sistema de contenedor rodante tiene varias características que hacen que el Dolly Max de Loadhog sea más seguro que los sistemas sustitutos, incluido el coeficiente de fricción del freno que garantiza que la unidad permanezca quieta incluso en un elevador trasero inclinado. La unidad tampoco presenta puntos de contacto metálicos afilados, a diferencia de las jaulas rodantes, no requiere MHE, a diferencia de los cargadores de palés, y la facilidad de aplicación del freno garantiza que éste siempre esté accionado.

Jake Charlton, director de producto, afirma: «Hemos trabajado en colaboración con clientes de los sectores postal y minorista durante los últimos tres años para desarrollar el sistema más versátil y eficaz. Ofrece un ahorro significativo frente a los sistemas de embalaje tradicionales, y los clientes con los que trabajamos así lo han demostrado».

El innovador diseñador Loadhog ganó el Premio del Rey a la Innovación en 2023 por su invento Pallet Lid. La Pallet Lid se coloca sobre el sistema de contenedores rodantes para consolidar la carga lista para el transporte, sin necesidad de envoltorios ni flejes.

Loadhog está abordando los problemas climáticos globales mediante el establecimiento de objetivos para reducir sus emisiones de carbono, con el objetivo de ser Net Zero en 2030. Los productos Loadhog se fabrican con al menos un 30% de plástico reciclado y esta norma mínima se aplica a todos los elementos del sistema de contenedores rodantes.

Shaun Khan, Director Gerente, dijo: «Ser propiedad de los empleados influye positivamente en la forma en que nuestra gente actúa dentro de nuestro negocio. Siempre nos esforzamos por ofrecer un servicio de la mejor calidad e impulsar las innovaciones futuras. Nuestros empleados propietarios se preocupan por un mundo más verde y quieren crear un lugar mejor para las generaciones venideras».

El sistema de contenedores rodantes de Loadhog está pensado para ofrecer la máxima versatilidad, eficiencia en el transporte, eficiencia en la manipulación, seguridad en la manipulación, reducción de emisiones de carbono y rentabilidad de la inversión.

loadhog.com





A new plant for CMP Phar.ma. Maurizio Marchesini: “We’re investing in the Veneto region and opening the way to production with AI”

An investment of **seven million Euros**. A new site of 5 thousand new square metres, more than half to be used for production. And a **doubling** – from today’s 42 to 80 – of the workforce in four years. These are the main figures that denoted the inauguration of the **new plant of CMP Phar.ma** of Costabissara (Vicenza, Italy), a company that specialises in the production of inspection systems for the pharmaceutical industry.

As far back as 1982, little more than 10 years after its incorporation, CMP Phar.ma was one of the first companies to introduce an automatic ampoule inspection machine with laser lighting onto the market. Over time, CMP Phar.ma has consolidated its position by perfecting a product portfolio which today includes a huge range of inspection machines, not only for ampoules but also for vials, pre-filled syringes and freeze-dried products.

Its recent entry into the galaxy of companies controlled by **Marchesini Group** – the Bologna-based multinational that is one of the world’s leading producers of machines for packaging pharmaceutical and cosmetic industry products – is enabling CMP Phar.ma to contribute its inspection machines to the realisation of entire production lines, including those used by **Big Pharma** for packaging Covid vaccines and cancer drugs, both types of biological drug requiring an extremely high level of quality control.

“At CMP Phar.ma and within Marchesini Group, we make use of AI algorithms both for the predictive maintenance of our machines and to improve the vision and inspection systems used during packaging cycles, as well as to increase the intelligence of the robotics needed to handle products on our lines”

Maurizio Marchesini, Chairman of Marchesini Group





The inauguration was attended by **Barbara Beltrame**, Vice President of Confindustria with responsibility for internationalisation, and **Giovanni Maria Forte**, Mayor of Costabissara.

The house honours fell to **Luigino Pilastro**, CEO of CMP Phar.ma, and **Maurizio Marchesini**, Chairman of Marchesini Group. The new plant also received a blessing from **Father Roberto Xausa**, Parish Priest of Costabissara.

"The new plant will become the heart of the production operation, while the warehouse and the company's Research and Development department will remain at the current site nearby," **Luigi Pilastro** explained. *"At both sites we will work to conceive and produce new inspection machine models to complete the range, to enable us to break into important markets such as North America and China. At the same time, we'll push ahead with development of our programme based on Artificial Intelligence."*

The reference here is to the futuristic project developed by an in-house team in partnership with Eyecan, an innovative spin-off linked to the University of Bologna, in which Marchesini Group has a stake. The aim of this ambitious project – which will start to produce the first demos as early as 2024 – is to introduce Artificial Intelligence as standard on all inspection machines.

"At CMP Phar.ma and within Marchesini Group, we make use of AI algorithms both for

the predictive maintenance of our machines and to improve the vision and inspection systems used during packaging cycles, as well as to increase the intelligence of the robotics needed to handle products on our lines," **Maurizio Marchesini** explained. *"The already impressive results are helping to improve production quality and to release human beings from repetitive tasks and free them up for more 'human' jobs. So when people ask me – also in my role as Vice President of Confindustria – whether technological progress will create unemployment, my answer is nuanced: jobs will certainly be lost, but new professions will emerge. The crucial difference will be between those working with neural networks and those not capable of using them."*

marchesini.com





XSYS sizzles at Labelexpo Europe 2023

The global supplier of prepress and on-press solutions reports a successful show with visitors keen to discover its latest innovations for labels and packaging.

XSYS is pleased to announce that its participation at Labelexpo Europe 2023 in Brussels was a great success. Attending this important industry event as a gold sponsor and exhibitor, the company seized the opportunity to demonstrate its wide reach in flexo prepress and engage directly with visitors.

As they stepped inside Hall 3, visitors were greeted by the distinctive XSYS stand where the ThermoFlexX TFX 30 and larger 48 model plate imagers attracted great interest. The ThermoFlexX 48 could be seen connected to the new Catena-E 48 LED exposure unit, demonstrating how automation is changing the platemaking process. XSYS also displayed its broad range of flexographic and letterpress plates for label and packaging production, along with the rotec® portfolio of adapters and sleeves, including the Smart Premium and Smart Sleeves, Eco Xtra Ring for adapters, and associated upgrade program.

"It was clear that visitors were excited to be back at Labelexpo Europe after such a long break, and there was a palpable buzz, not only on the XSYS stand, but throughout the halls. I'm very pleased to say that we welcomed people from all over the globe who were eager to learn more about XSYS' industry-leading product offerings for label and packaging production," said **Thomas Strohe, Director of Commercial Excellence.**

A concept label for **"XSYS Hot Sizzle Sauce"** produced specifically for the show illustrated how to **"Spice up your brilliance"** with the capabilities of the nyloflex® FTV flexo printing plate, imaged and processed on the ThermoFlexX and Catena-E equi-

pmment. Produced by Polish label specialist, Grafpol, it included QR codes for easy access to more information on the company website.

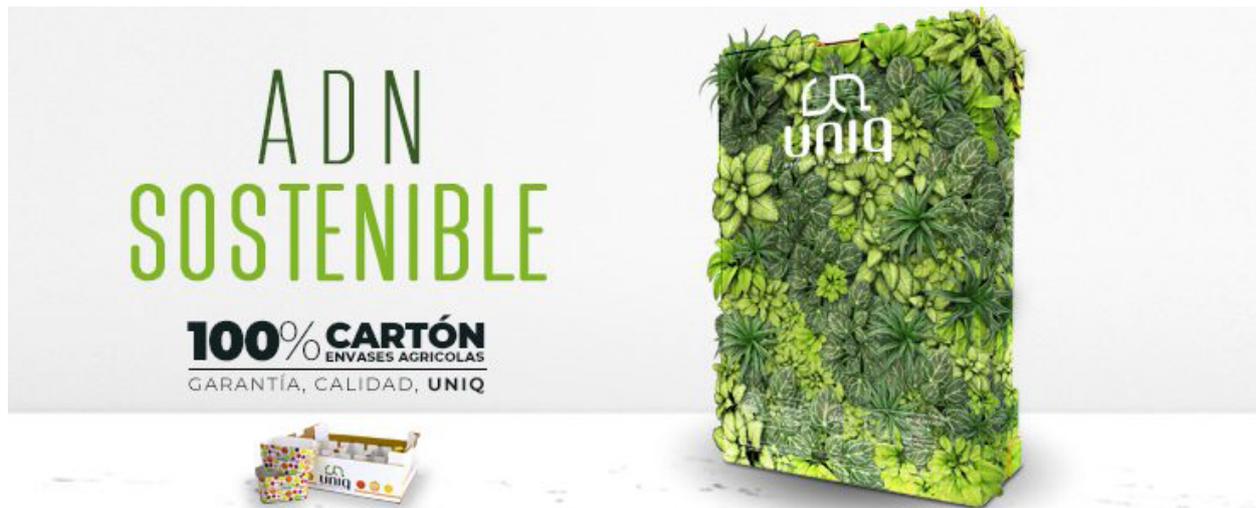
"We decided to bring a beautiful promotional label to the show to give visitors something tangible that really grabbed their attention," explained **Florian Hölzle, nyloflex® and nylosolv® Product Manager.** *"With its impactful design and strong bright colors, the label clearly demonstrated the strength of XSYS technologies and the realm of possibilities they offer to advance the quality and cost-effectiveness of flexo printing."*

XSYS was also present as a gold sponsor of the Flexo's Future: ECG (Extended Color Gamut) seminar, which discussed the benefits of printing with a fixed set of inks. During the seminar, XSYS Product Manager Florian Hölzle explained the role played by XSYS products and equipment in the quest to increase efficiencies and maximize sustainability in print production.

"XSYS can always be found in the middle of the action and the 2023 edition of Labelexpo Europe was no exception. We continue to engage with other leading suppliers in collaborations devised to help printers navigate the changing market and find ways to be more brilliant than the competition," concluded Thomas Strohe.

See the [video](#) XSYS on the show

xsyglobal.com



UNIQ destaca en Fruit Attraction por ampliar su gama de calidades y reforzar su compromiso con la sostenibilidad en envases agrícolas

El envase de cartón UNIQ ofrece calidades especiales adaptadas a las exigencias específicas de cada producto

UNIQ, líder en la innovación de envases agrícolas, se enorgullece de haber participado en el 15 aniversario de Fruit Attraction, la Feria Internacional de Frutas y Hortalizas que se ha llevado a cabo en IFEMA, Madrid, del 3 al 5 de octubre, cita en la que siempre ha estado presente desde su primera edición inaugural en noviembre de 2009.

Este enfoque integral refuerza el liderazgo de UNIQ en la promoción de la calidad y la responsabilidad ambiental en el sector industrial del packaging agrícola.

grupouniq.com

El sello de calidad UNIQ asegura que los envases de cartón ofrecen todas las garantías para contener y transportar productos hortofrutícolas frescos en las mejores condiciones de protección, higiene e imagen.

UNIQ amplía su oferta de calidades, mostrando en la feria soluciones a medida para una gama cada vez más amplia de productos confeccionados mediante diversos tipos de envases primarios. A menudo, los productos se presentan pre-envasados o empaquetados, por ejemplo mediante el uso de distintos diseños de barquetas, lo que contribuye a proteger la fruta o verdura y preservar su frescura y sus características. El envase de cartón UNIQ ofrece calidades especiales adaptadas a las exigencias específicas de cada producto.

Al Reglamento de Calidad con sus características técnicas, **UNIQ incorpora el atributo de la sostenibilidad**, inherente al cartón. A través de esta ampliación del sello, UNIQ redobla su compromiso ambiental en 3 ámbitos clave: huella de carbono, huella hídrica y circularidad.





Tetra Pak y Alier impulsan el reciclado de polietileno y aluminio de los envases de cartón para bebidas en España

- **Alier se ha comprometido a comenzar a reciclar el polietileno y aluminio en 2023. La cantidad irá aumentando año a año con el objetivo de reciclar más de 15 mil toneladas en 2025.**
- **El acuerdo, que se inició el 1 de julio y será efectivo hasta finales de 2025, es un paso más hacia el afianzamiento del reciclado de estos materiales en España.**

La alianza tiene como objetivo alcanzar más de 15.000 toneladas recicladas en 2025.

Tetra Pak y Alier han firmado un acuerdo de colaboración para el impulso del reciclaje del polietileno y aluminio procedente de los envases de cartón para bebidas reciclados en España.

La alianza, que **se inició el 1 de julio y será efectiva hasta finales de 2025, tiene como finalidad aumentar y consolidar progresivamente el reciclaje del polietileno y aluminio de los envases de cartón para bebidas en España hasta alcanzar el objetivo de más de 15.000 toneladas recicladas en 2025.** Esta colaboración pionera refleja el avance para afianzar el reciclado de estos materiales en nuestro país.

En este sentido, Alier, que actualmente ya recicla la fibra obtenida de los cartones para bebidas, tiene como ambición convertirse en una recicladora integrada, realizando inversiones y desarrollos propios en sus instalaciones para poder contar con su propia línea de reciclado mecánico del polietileno y aluminio de los envases.

Este proceso de reciclado permite transformar estos residuos en granza de polietileno y aluminio, una materia prima secundaria que puede ser revalorizada en otras industrias favoreciendo así la economía circular. Inicialmente, el residuo se tritura y a continuación, se procede a su lavado mecánico, lo que va a permitir desagregar las diferentes fracciones del residuo. Posteriormente, el residuo plástico es procesado por una máquina extrusora que permite compactarlo dando lugar a la granza de polietileno y aluminio. Esta granza es una excelente materia prima 100% reciclada que vuelve a entrar en circulación con nuevos usos en diferentes aplicaciones para la industria logística, jardinería... etc.

Ramiro Ortiz, director general de Tetra Pak Iberia, explica: *«nuestro objetivo es mejorar los resultados del reciclaje en España y reciclar completamente nuestros envases de una forma sostenible. La firma de este acuerdo nos enorgullece mucho porque pone de manifiesto nuestro compromiso mutuo con la circularidad de los materiales y los beneficios de la innovación colaborativa para su implementación.»*

"La firma de este acuerdo nos enorgullece mucho porque pone de manifiesto nuestro compromiso mutuo con la circularidad de los materiales y los beneficios de la innovación colaborativa para su implementación"

Ramiro Ortiz,
director general de Tetra Pak Iberia

Así, damos un paso más para dar respuesta al objetivo de la Unión Europea de reciclaje y de gestión eficiente de los residuos y estamos cada vez más cerca de cumplir con nuestra principal ambición; 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. En definitiva, este proyecto está en línea con nuestro deseo de contribuir a la descarbonización de la cadena alimentaria española, de la que nuestros envases son una parte fundamental".

Por su lado, **Elisabet Alier Benages**, presidenta de Alier, agrega: "Como corporación B certificada, estamos muy entusiasmados por este acuerdo con Tetra Pak, ya que es un gran paso en la búsqueda de la sostenibilidad y el residuo cero. A su vez, en Alier exploramos constantemente el desarrollo de métodos y tecnologías innovadoras gracias a nuestro fuerte compromiso con el medioambiente y las personas. Buscamos ampliar el horizonte de oportunidades para el resto de los agentes de la industria y, para ello, la gestión eficiente de los residuos es fundamental, así como sumar fuerzas para lograrlo de forma sostenible. Juntos estamos liderando el cambio en el campo del reciclado con este proyecto".

tetrapak.com
alier.com

LA NUEVA SOLUCIÓN PARA ALMACENAR PALETS

**MODULA
PALLET**



0%

DE ESPACIO
PERDIDO EN ALTURA



CARGA SIEMPRE
EQUILIBRADA



SEGURIDAD
EFICIENCIA
ERGONOMÍA



MANIPULACIÓN CON
TRANSPALETA MANUAL
O ELÉCTRICA

¿QUIERES GESTIONAR LOS PALETS EN TRÁNSITO DE MANERA MÁS EFICAZ?

Modula Pallet es el almacén vertical automático diseñado para **el almacenamiento de europalets que libera espacio en el suelo.**

Si tienes desde algunas decenas hasta unos pocos centenares de palets y quieres un almacén seguro, ergonómico, rápido de instalar y fácil de usar,

¡Modula Pallet es la solución de almacenamiento automatizado ideal para ti!

www.modula.com



STADLER instala una planta de clasificación híbrida de RSU y envases en Guadalajara, España

STADLER resultó adjudicataria de la licitación gracias a sus conocimientos técnicos y su experiencia en gestión de proyectos.

STADLER Selección (filial de Stadler Anlagenbau GmbH) ha culminado la instalación de una nueva planta de clasificación en el centro de tratamiento de residuos de Torija. Este centro forma parte del Consorcio para la Gestión de Residuos Urbanos de la provincia de Guadalajara (propiedad de la Diputación Provincial de Guadalajara), que cubre un territorio de 288 municipios y 21 mancomunidades (el conjunto de la provincia de Guadalajara). El centro de Torija, gestionado por la UTE RSU Guadalajara, presta sus servicios a toda la provincia y recibe residuos de plantas de transferencia de 22 municipios de forma directa. Las instalaciones constan de una planta de clasificación, una planta de compostaje, una planta de tratamiento de lixiviados y un vertedero.

La empresa pública TRAGSA fue la encargada de sacar a licitación el proyecto de mejora de la planta de clasificación. La nueva planta debía integrarse en el edificio existente y procesar tanto residuos sólidos urbanos (RSU) como envases ligeros (EELL). STADLER resultó adjudicataria de la licitación gracias a sus conocimientos técnicos y su experiencia en gestión de proyectos. *"La visita a la sede de STADLER en Altshausen (Alemania) fue un punto de inflexión para nosotros y nos tranquilizó mucho durante la fabricación, ya que pudimos observar en primera persona el elevado nivel técnico de sus instalaciones, el nivel de su personal y la calidad de sus productos. Esto reforzó aún más nuestra con-*

fianza en la instalación que debíamos hacer", afirma **Antonio Marzal, director gerente, Guadalajara, Unidad Territorial 4, Grupo TRAGSA.**



Antonio Marzal, director gerente, Guadalajara, Unidad Territorial 4, Grupo TRAGSA.

La automatización aumenta la capacidad y mejora las tasas de valorización

La nueva planta de clasificación instalada por STADLER cuenta con una capacidad para procesar 40 t/h de RSU y de 4 t/h cuando trabaja con envases ligeros. El proceso comienza con trómeles y un separador balístico STT 5000, el todoterreno de STADLER a la hora de separar residuos domésticos, residuos comerciales mixtos y residuos voluminosos.

Va seguido de tres separadores ópticos para PET, PEAD, MIX de PLÁSTICOS (PS, PP y otros plásticos como PVC) y BRIKS (envases de cartón para

bebidas líquidas) y clasificadoras para hierro y aluminio. Los materiales recuperados se almacenan y embalan para su venta.

La automatización del proceso con el separador balístico y los separadores ópticos ha mejorado las tasas de valorización y la eficiencia de la planta de clasificación, lo que ha aumentado su capacidad a más de 100 000 t/año de RSU y más de 12 000 t/año de envases ligeros.

Entrega puntual con un calendario muy ajustado

El proyecto comenzó con el desmantelamiento de la planta existente, que duró 3 semanas. El montaje de la planta nueva se completó en 10 semanas y se puso en servicio, según lo previsto, el pasado 30 de abril de 2023.

Éste era un requisito clave de la licitación, tal y como explica Antonio Marzal: "En este proyecto, era muy importante que la puesta en marcha de la planta tuviera lugar en una fecha concreta, y STADLER lo logró. Trabajando con STADLER sentimos la seguridad que transmite estar en manos de una empresa muy seria que garantiza el cumplimiento de los plazos y las normas de calidad acordados".

El enfoque colaborativo, la clave del éxito

El principal reto del proyecto era instalar la nueva planta dentro del edificio existente. "Esto significaba que todas las tareas debían llevarse a cabo con total precisión", explica **Antonio Marzal**. "Durante el proyecto, hemos sentido el apoyo del equipo de STADLER y, a pesar de la presión de los plazos de ejecución, en todo momento estuvimos seguros de que todo iría según lo acordado".

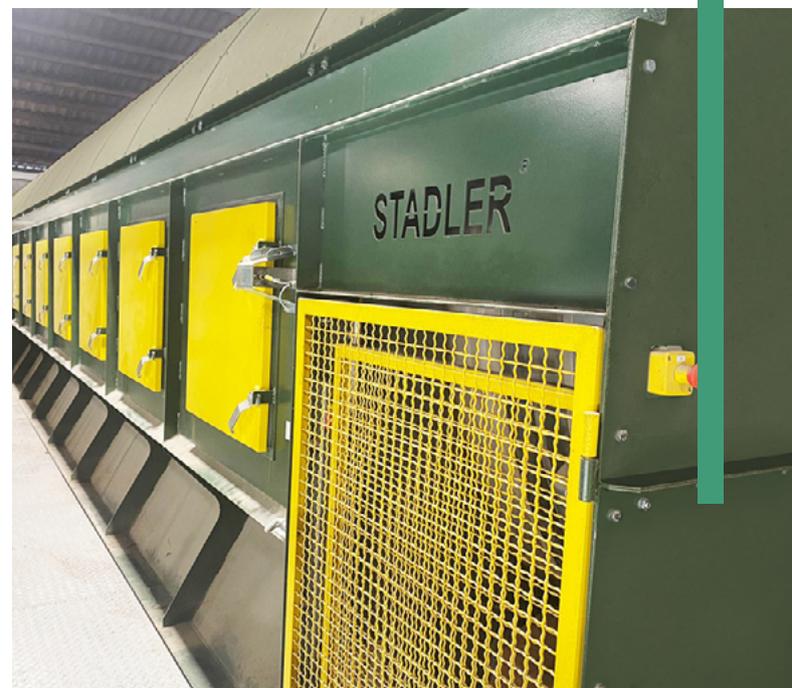
"En STADLER estamos muy orgullosos del trabajo realizado en la planta de Torija", añade **Carlos Manchado Atienza, director de ventas internacionales de STADLER**. "El magnífico trabajo de nuestros ingenieros permitió una instalación perfecta dentro del edificio existente. Además, la excelente comunicación con los distintos proveedores participantes fue esencial para el cumplimiento de los plazos y de todos los requisitos del proyecto".



Carlos Manchado Atienza, director de ventas internacionales de STADLER

Antonio Marzal concluye: "Queremos dar las gracias a todo el personal de STADLER, desde el Sr. Willi Stadler hasta el último trabajador implicado en el proyecto, por su profesionalidad y empatía, que nos permitieron culminar este proyecto a la entera satisfacción del usuario final".

stadlerselecciona.com





Rollo a rollo más sostenible con las cintas adhesivas de Tesa

Puede que las cintas adhesivas no sean lo primero en lo que piense cuando le hablan de mejorar la sostenibilidad. Pero, **¿por qué no elegir una cinta adhesiva más sostenible si se puede?**

Nuestra amplia gama de cintas de embalaje más sostenibles combina el apoyo a sus objetivos de sostenibilidad con la fuerza que da nuestra fiabilidad garantizada de alto rendimiento.

Demos juntos el paso hacia un futuro más sostenible. Tiene sentido.

¿Por qué debería elegir cintas de embalaje más sostenibles?

1/ Igual de fuertes

Nuestras cintas sostenibles de precintado de cajas de cartón cumplen con su trabajo. Se ponen a prueba exhaustivamente para garantizar que su embalaje esté firmemente cerrado. Como era de esperar.

2/ Más sostenibles

Puede parecer poca cosa, pero la cinta adhesiva puede ser el primer paso en su camino hacia una mayor sostenibilidad. Al abastecernos continuamente de materias primas de forma más responsable, utilizar contenido de origen biológico o reciclado, producir adhesivos sin disolventes y mejorar el final de la vida útil de nuestras opciones más sostenibles, podemos ayudarle a crear embalajes más sostenibles.

3/ Amplia gama para todas sus necesidades

¿Quiere cinta de papel o filmica? ¿Necesita una versión sobre la que imprimir? ¿Maneja mercancías

pesadas? Sean cuales sean sus necesidades de diseño de embalajes, tenemos una solución más sostenible.

Conozca nuestra fiable gama de cintas de embalaje para un futuro más sostenible

5 cintas con base de papel. Éstas son capaces de cerrar y sujetar envases de entre 10 y 30 kg como usted quiera.

2 columnas vertebrales innovadoras. El PET PCR y el PLA forman nuevos componentes más sostenibles en cintas filmicas

- 92 % contenido de carbono de origen biológico en tesa® 60408 certificado por DIN CERTCO
- 70 % PET PCR en el soporte de tesa® 60412

Más información en nuestra web [tesa.com](https://www.tesa.com)



**PROTECT
THE FUTURE**

Planet-
Friendly
Packaging
for tomorrow



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



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

antalis EM



Sidel revela StarLITE®R – una botella 100% en rPET, nueva y ultraeficiente, para bebidas gaseosas

La emblemática familia StarLITE® de Sidel está evolucionando para abordar los desafíos asociados a la producción con contenidos reciclados.

Para ayudar a los productores de envasado de bebidas gaseosas (CSD, por sus siglas en inglés) a adoptar la circularidad de los materiales, Sidel lanzó StarLITE®R, una botella fabricada enteramente en rPET.

StarLITE®R permite a los productores de CSD pasar a la producción con botellas en rPET con facilidad y eficiencia, al tiempo que reducen de manera significativa el impacto en la calidad del producto o la integridad del envasado.

Adoptar las botellas enteramente en rPET

Con más de 45 años de experiencia en el sector del soplado y el envasado en PET, Sidel ha desarrollado una profunda comprensión de las características de la resina del PET reciclado, así como de su impacto en la producción de los envases. Laurent Naveau, Packaging Innovator Leader de Sidel, comenta acerca del desafío que la resina de rPET puede representar para la industria el envasado:

«Las características del rPET se ven afectadas por diversos factores. En primer lugar, la estacionalidad. Los hábitos de consumo fluctúan a lo largo del año, lo que tiene un efecto en el surtido de la categoría de productos. Y, en segundo lugar, los diferentes modelos de recolección de PET implican que los fardos de materiales de PET posconsumo tendrán variaciones entre regiones e, incluso, entre

países. El proceso de reciclado y los equipos utilizados también influirán en la resina de PET. Todos estos factores pueden presentar nuevos retos para los fabricantes que buscan producir botellas con contenido de rPET».

Además de los desafíos normales en la fabricación de botellas para CSD, como el agrietamiento por tensión, las deformaciones y las explosiones durante el soplado, también se requiere una mayor temperatura para procesar el rPET. Por lo tanto, es posible que, en el caso del rPET, los fabricantes de envasado tengan un control reducido respecto del estiramiento del material y la distribución de la sustancia en el proceso de producción de la botella.

Tradicionalmente, una mayor variabilidad de la resina de rPET conduce a una ventana más limitada para el proceso y a una menor calidad de la botella.

Sin embargo, la innovadora base StarLITE®R de Sidel utiliza tecnologías de punta para asegurar una producción de botellas rPET eficientes a través de la restauración de una ventana de procesamiento mucho más amplia. El diseño StarLITE®R resulta más fácil de soplar, ya que puede realizarse dentro de una gama más amplia de parámetros en la sopladora para así lograr una botella de calidad muy superior.

Una base de botella rPET de alto desempeño

Para lograr una base de botella rPET de alto desempeño, StarLITE®R cuenta con un perfil de base de

molde optimizado y utiliza un diseño del extremo de la varilla de estirado de avanzada.

El nuevo perfil de base de molde permite la perfecta distribución del material a través de un estirado de avanzada y una alta distancia de la base, para lograr una estabilidad óptima. El avanzado diseño del extremo de la varilla de estirado ha mejorado el estirado del material de la tapa del extremo de la preforma y garantiza un centrado preciso de la abertura de inyección en la botella. Finalmente, la combinación perfecta de las ranuras y los orificios de ventilación permite una formación de los pies de la base de alta precisión.

La nueva solución para las botellas también utiliza el enfriado doble externo e interno de la base de la botella para asegurar una forma perfecta. Externamente, el proceso utiliza un circuito de enfriamiento de la base del molde que se centra en las zonas más cálidas de la base de la botella; internamente, se utiliza una varilla de estirado vacía, que no requiere el suministro adicional de aire.

Laurent Naveau agrega: «StarLITE®R está diseñada para ofrecer a los fabricantes de bebidas gaseosas la oportunidad de adoptar el rPET. El nuevo dise-

ño de la base de botellas de Sidel logra una mayor protección contra la deformación, una mayor resistencia a las explosiones y una estabilidad óptima, al tiempo que garantiza la calidad del producto».

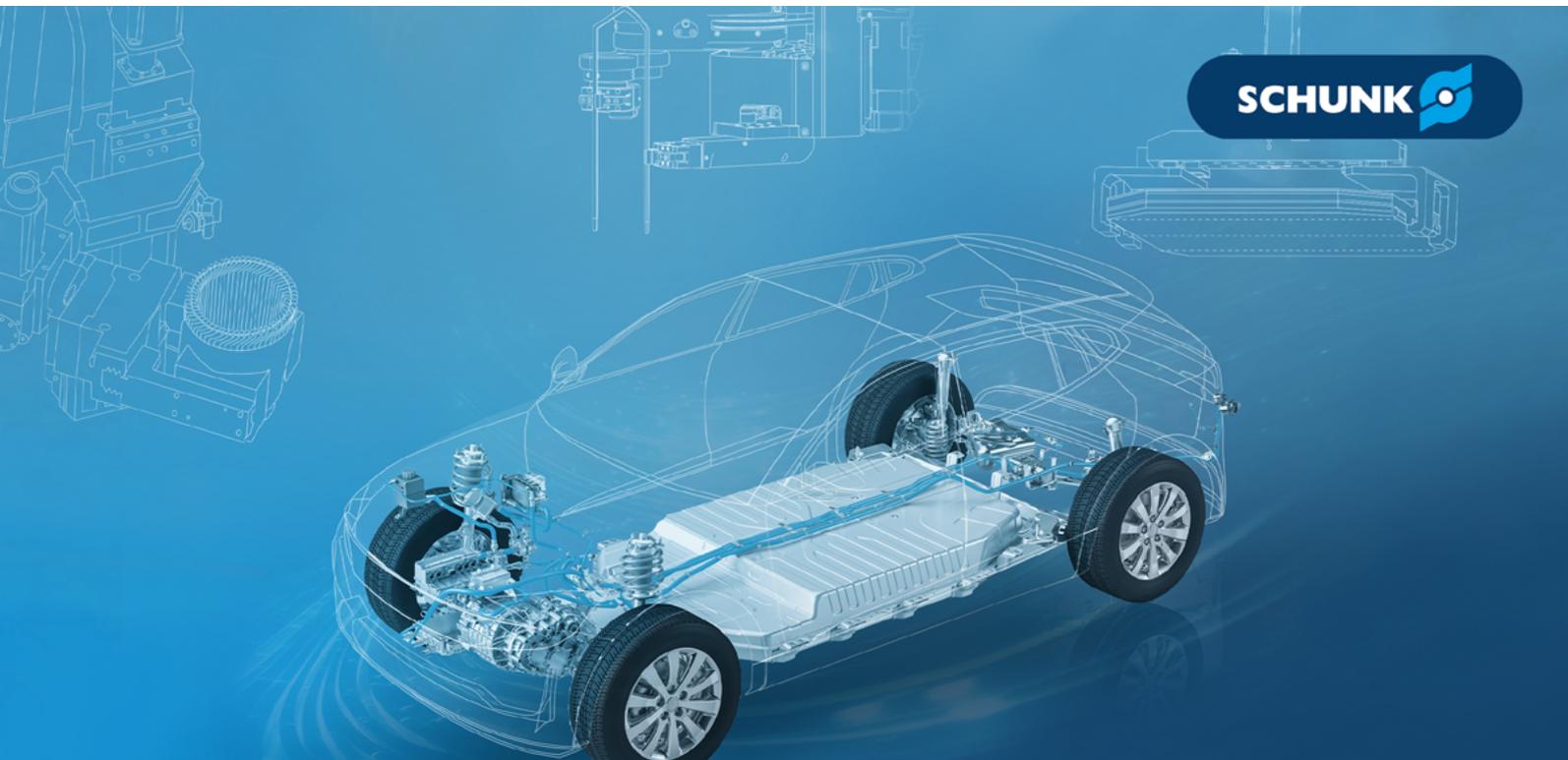
Una transición impecable

Por medio de los conocimientos de Sidel, la nueva botella puede instalarse fácilmente en las líneas de producción existentes y adaptarse a los diseños de botellas existentes. La solución es compatible con las emblemáticas sopladoras de Sidel, EvoBLOW, Universal y Series 2, y es adecuada para producciones de alta velocidad.

Reducción de la huella de carbono

Un análisis del ciclo de vida muestra que el PET ya tiene la mejor huella de carbono de todos los materiales de envasado disponibles en este momento y es la única resina plástica de grado alimentario, botella a botella. Alcanzar la entera circularidad a gran escala convertirá al PET en una opción aún más sostenible, ya que el rPET reduce el impacto ecológico hasta cuatro veces más que el material virgen.

sidel.com

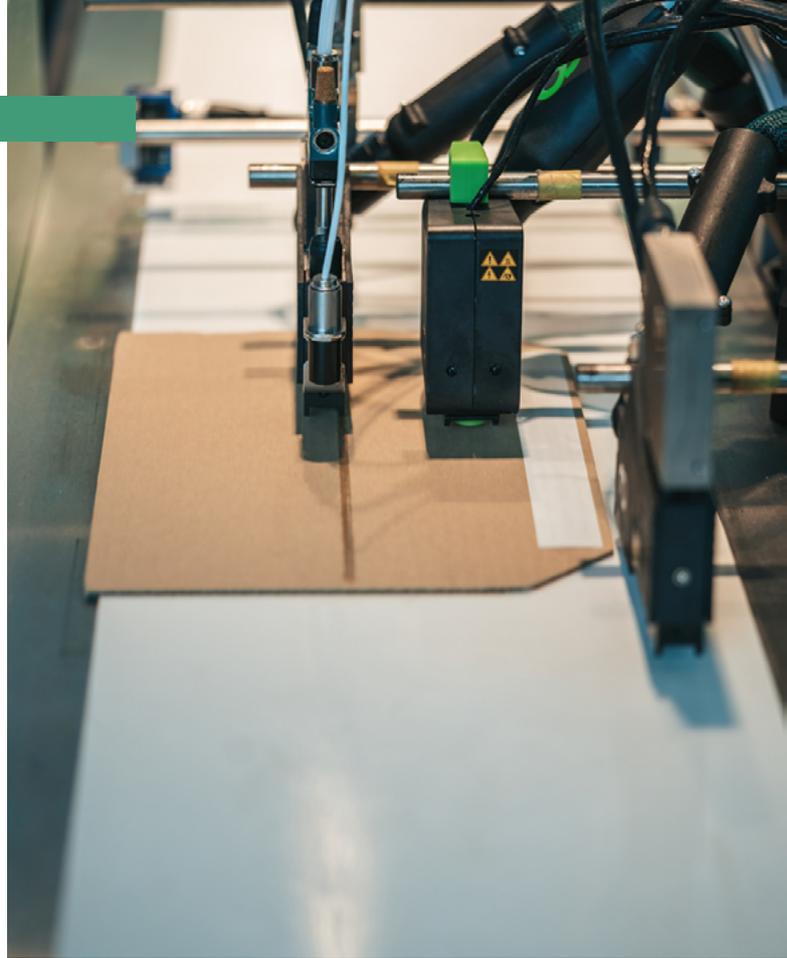


SCHUNK E-Mobility

Impulsar su cambio

Acelere su transición a la movilidad eléctrica con SCHUNK como su socio.

Hand in hand for tomorrow



Novedad mundial para el plegado preciso de cartones ondulados

La plegadora de líquido PerfectFold se instala fácilmente en máquinas plegadoras-encoladoras de cajas de cartón y es fácil de manejar.

En la CCE Internacional 2023, celebrada en marzo en Múnich, Robatech presentó la plegadora de líquido PerfectFold, una novedad absoluta para el plegado rápido y preciso de cartón ondulado.

Dependiendo del tipo de cartón ondulado, el plegado del cartón ondulado está asociado a problemas como la rotura del plegado, las interrupciones y los fallos de tracción. PerfectFold, la plegadora de líquido patentada del fabricante suizo para sistemas de aplicación de adhesivo, ofrece una solución. Gracias a la aplicación sin contacto del líquido de plegado SpeedUp en dos líneas de plegado, los formatos de cartón ondulado se pliegan con precisión y con un esfuerzo reducido. Las líneas de plegado suaves eliminan por completo las roturas de plegado y permiten obtener una alta precisión de plegado. Los cartones ondulados plegados con PerfectFold proporcionan unas dimensiones internas precisas, por lo que los productos pueden encajarse sin problemas en las cajas plegables.

El líquido de plegado SpeedUp aumenta la estabilidad del proceso

Para la aplicación de líquido, Robatech utiliza los acreditados cabezales de aplicación del tipo Sempre 30. El líquido de plegado SpeedUp, que no deja rastro en el cartón ondulado, ha sido desarrollado especialmente para PerfectFold. Dependiendo del tipo y tamaño del cartón ondulado, es posible aumentar considerablemente la velocidad de la máquina.

Además, la menor rigidez del cartón ondulado disminuye el esfuerzo de preparación de las herramientas de hendidado y plegado. Aumenta la estabilidad del proceso.

PerfectFold es fácil de manejar y se puede instalar rápidamente en máquinas plegadoras-encoladoras de cajas de cartón. El líquido de plegado SpeedUp ya está disponible en las representaciones de Robatech de Europa y Turquía. Seguirán otras representaciones.

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



Leuze cumple 60 años y continúa su ambicioso crecimiento

Sensores y soluciones de seguridad en tecnología de automatización.

En 1963 nació la división de electrónica del Grupo Leuze. En 2023, el experto internacional de sensores celebra su 60º aniversario. Más de 1.600 Sensor People crean hoy en día las innovaciones del mañana por todo el mundo: sensores y soluciones de seguridad en tecnología de automatización.

Quién se habría imaginado en 1963 que la nueva división de electrónica del Grupo Leuze se convertiría en un líder tecnológico y referente a nivel mundial en el segmento de los sensores ópticos. En 2023, Leuze celebra no solo un crecimiento récord, sino también su 60º cumpleaños.

Leuze, una empresa familiar con historia

La historia de Leuze no empezó con la división de electrónica en 1963, sino en el siglo XVII en Eningen/Achalm en Reutlingen, en el sur de Alemania. Años después, y a medida que los telares mecánicos fueron reemplazando al tejido a mano y el algodón sustituyó al lino elaborado en la región, la familia Leuze asumió la producción textil. «En el valle de Lenningen, en 1861, nuestros antepasados hallaron todos los requisitos necesarios para construir una fábrica de tejido e hilado de algodón», explica **Helmut Leuze, socio del Grupo Leuze**. A partir de estos orígenes surgió una renovada empresa textil, que se ha dirigido y desarrollado con éxito durante generaciones a través de todos los peligros del tiempo.

1963 marca el nacimiento de Leuze electronic

La empresa puso pronto en marcha actividades en otras áreas con el fin de protegerse frente a cambios fundamentales. Esto llevó a la creación de Leuze electronic en 1963. Actualmente, Leuze es



La cuarta generación de Leuze y fundadores de Leuze electronic GmbH + Co. KG en 1963: Helmut y Christof Leuze.

una empresa internacional experta en sensores y uno de los mayores innovadores en el campo de la automatización industrial. La quinta generación impulsa ahora el desarrollo del negocio familiar con ánimo y pasión, junto con más de 1.600 empleados en todo el mundo: la Sensor People. Con curiosidad y determinación, conocimientos y la receptividad de nuevas tecnologías, trabajan en las innovaciones del mañana. «El éxito siempre es un esfuerzo colaborativo. Estos valores constituyen los cimientos y son imprescindibles para el constante desarrollo de nuestra empresa familiar. La dedicación de nuestros empleados y su fidelidad han logrado que nuestra empresa tenga su relevancia actual». Con estas palabras, **Christof Leuze, socio y anterior director gerente de Leuze electronic**, dio las gracias a toda la plantilla de Leuze.

Leuze se sigue marcando unos ambiciosos objetivos de crecimiento

En 2022, Leuze facturó 322 millones de euros (2021: 258 millones de euros), que corresponde a un incremento del 25 por ciento. La empresa familiar también tiene unos ambiciosos objetivos de crecimiento para el futuro. Para ello sigue invirtiendo en estructuras descentralizadas, en sus empleados.

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

Análisis realizado de acuerdo con las normas actuales

Vinventions seleccionó a RDC Environment para el cálculo de la huella de carbono de la línea Noma-corc Green Line según la norma ISO 14067:2018. Fundada en 1992, RDC cuenta con un equipo de 25 ingenieros y economistas, todos ellos entusiastas defensores del desarrollo sostenible y especialistas en evaluación del ciclo de vida.

Para los cierres de la línea Green Line de Noma-corc, la evaluación de la Huella de Carbono Cero Neto abarcó un análisis de principio a fin del ciclo de vida. Se calculó el impacto de carbono de las materias primas y su envío al sitio de producción en Thimister (Bélgica), el impacto de su producción de cierres, la distribución a bodegas europeas y, en última instancia, el impacto de la gestión al final de la vida útil de los cierres.

Cálculo

Cada cierre de la Green Line es diferente, generando resultados diferentes. Sin embargo, todos los tapones analizados de esta línea de productos tienen una huella de carbono negativa que varía desde -0,4 g CO₂eq (para los cierres Smart Green) hasta -1,3 g CO₂eq (para los cierres Select Green 300).

«Hemos estado utilizando los cierres Noma-corc Green Line desde 2020. Elegimos los cierres Select Green y Reserva para preservar las cualidades aromáticas de nuestros vinos. La huella de carbono cero neto de estos cierres respalda nuestros objetivos generales de reducción de la huella de carbono. Estamos extremadamente satisfechos de ahora contar con un estudio científico actualizado para respaldar nuestras afirmaciones y seguir comunicando a nuestros clientes sobre el rendimiento ambiental del cierre elegido.» Luc Flache, director, Les Caves de l'Estabel – Cabrières.

Conclusión

Al seguir la norma ISO 14067:2018, como lo solicita la legislación ambiental más reciente sobre comportamientos anti-greenwashing, Noma-corc Smart Green, Classic Green, Select Green y Reserva destacan como los únicos cierres de vino actualmente en el mercado con una huella de carbono neutral. Todos los cálculos relevantes están disponibles para su revisión en el sitio web de Vinventions.

vinventions.com



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

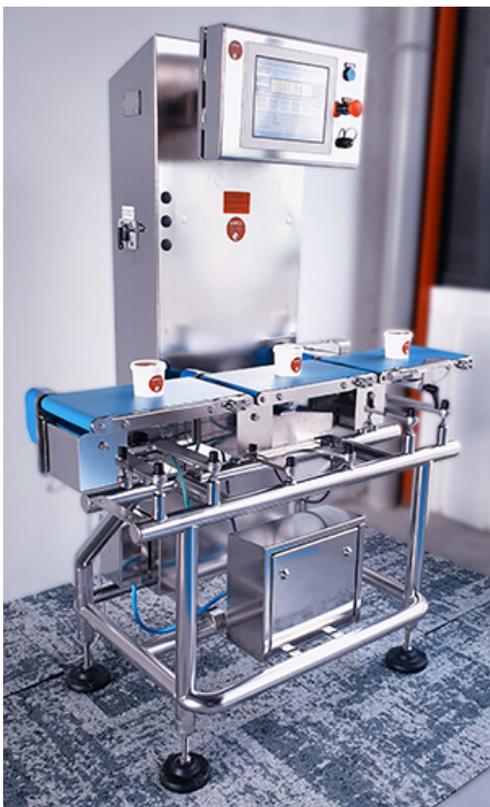


Soluciones de peso, etiquetado y control de peso de iXAPACK GLOBAL

• **XAPACK GLOBAL es una empresa francesa que diseña y fabrica equipos de final de línea desde hace 50 años.** Entre su gama de soluciones, la empresa ofrece equipos como soluciones de control de peso y etiquetado, con múltiples funcionalidades que pueden combinarse.

SOLUCIONES DE PESAJE

El control del peso de los productos es un elemento esencial, si no indispensable, para determinados procesos de producción, especialmente en el sector agroalimentario. iXAPACK GLOBAL ofrece varias versiones de Controladoras de peso para responder a esta necesidad, con sistemas de eyección adaptados. Eyección por cilindro, aleta o sistema de soplado, los productos fuera de tolerancia son expulsados a bandejas de acero inoxidable o a mesas de rodillos. Para las grandes producciones, los equipos están disponibles con una, dos o tres vías. Las Controladoras de peso iXAPACK GLOBAL vienen con protección IP65 por defecto. Para producciones en condiciones higiénicas estrictas que requieran la limpieza de los equipos con grandes cantidades de agua, está disponible la protección IP69K.



Controladora de Peso

Todas las Controladoras de peso están diseñadas para controlar productos desnudos y envasados, cajas de cartón y también estuches, con la versión "**Pesadoras de Cajas**" capaz de pesar hasta 30 kg.

Para el control de las Controladoras de peso, iXAPACK GLOBAL ha desarrollado su propio software para proporcionar estadísticas de producción precisas y completas, lo que permite proporcionar información detallada a distancia. Existen numerosas opciones disponibles en función de los requisitos.

Para comprobar la presencia de elementos ferrosos, no ferrosos y de acero inoxidable en cada artículo procesado, se puede instalar un detector de metales antes de la Controladora de Peso. Si se detecta que un producto no es conforme, también se expulsa a un contenedor específico para los residuos con metal.



Controladora de Peso Con Detector de Metales -

SOLUCIONES DE ETIQUETAJE

Tanto si se utiliza como equipo autónomo o junto con una Controladora de peso, iXAPACK GLOBAL también ofrece soluciones de Etiquetado, en soporte o en módulo, cuando es necesario fijar varias etiquetas en un mismo producto.

Etiquetado en la parte superior, inferior o lateral de los productos, estas múltiples posibilidades permiten a las empresas usuarias fijar la información que desean en un lugar específico, que no es necesariamente la cara principal del producto. Cuando la información cambia en función del producto que se procesa, puede añadirse un sistema de impresión y aplicación. Esto es especialmente necesario en el caso de los productos frescos, donde debe aparecer información obligatoria, como la fecha de caducidad.

iXAPACK GLOBAL ha desarrollado recientemente una nueva etiquetadora más ligera, menos voluminosa y más flexible.

En términos de anchura, la versión HP 110 acepta etiquetas de 20 a 110 mm. Para la versión HP 220, el tamaño de la etiqueta puede ser de 20 a 220 mm.

En cuanto a las características técnicas, las Etiquetadoras que ofrece iXAPACK GLOBAL son ajustables en altura y profundidad, y estos ajustes pueden automatizarse en función de la receta que se esté procesando. Los cambios de bobina también se simplifican para facilitar el uso del equipo a los operarios. Existen diferentes tipos de aplicador, con aplicación mediante rodillo de espuma, cilindro o correa aspirante, en función del producto a etiquetar.

ixapack.com



Etiquetadora



Etiquetadora, Controladora de Peso y Detector de Metales

La solución de Yaskawa con un robot PL80 y software PalletSolver permite a Proelan automatizar y flexibilizar la producción de la Bodega WILLIAMS & HUMBERT



El robot de paletizado PL80 de Yaskawa era la solución ideal para atender de manera única a las dos líneas de producción.

Proelan, es una empresa con más de sesenta años de trayectoria en el sector de la ingeniería industrial. La compañía con sede en Sevilla, Andalucía, ha puesto a disposición del mercado soluciones tecnológicas, innovadoras y diversificadas en las distintas ramas industriales, a través de un equipo humano altamente especializado.

Durante los últimos años, ha incorporado un departamento de nueva creación para potenciar el desarrollo de proyectos con alto grado de robotización y ha creado una de las mayores aulas de formación en robótica más grande de España. Desde entonces, confiando siempre en las primeras marcas del mercado, se ha convertido en una de las compañías líderes en el desarrollo de proyectos de automatización con integración de robótica en una amplia variedad de sectores.

Automatización de la Bodega WILLIAMS & HUMBERT para una producción de más de 5.000 botellas por hora

Partícipes en la creación de la Denominación de Origen Jerez-Xérès-Sherry, la bodega WILLIAMS & HUMBERT está reconocida como una de las productoras más prestigiosas del mundo.

ROBOT COLABORATIVO HC30PL HASTA 30 KG DE CARGA MÁXIMA

Una reputación que ha de ser respaldada mediante la elaboración de vinos de la máxima calidad, pero también debe responder a las necesidades de un mercado cada vez más globalizado.

Fruto de su éxito, la bodega WILLIAMS & HUMBERT quería acometer un proyecto de automatización que les permitiese aumentar de manera más que significativa su producción. Para ello, la empresa jerezana confió en la experiencia y el conocimiento de Proelan para el diseño, instalación y puesta a punto de un nuevo sistema para empaquetar hasta 5.000 botellas por hora.

Debido a las características intrínsecas de una bodega, el equipo de Proelan rápidamente se dio cuenta de que este era un proyecto especial. Con muy poco espacio disponible, necesitaban realizar una solución que preparase todas las cajas que llegaban de hasta dos líneas distintas. Además, necesitaban llevarlo a cabo en un tiempo récord de apenas 3 meses.

Unida a estas exigencias tanto de tiempo como de espacio, se sumaba un reto aún más difícil de afrontar: las más de 40 variantes distintas de cajas que debían ser procesadas por el sistema. WILLIAMS & HUMBERT buscaba una solución diferenciadora en el mercado, un sistema lo suficientemente flexible como para crear cualquier formato en el paletizado y hacerlo de una manera sencilla.

Un solo robot PL80 para gestionar el paletizado de dos líneas de producción

Por todo ello, la solución ideal era el robot de paletizado PL80 de Yaskawa. Con decenas de proyectos a sus espaldas confiando en las soluciones de robotización del fabricante nipón, Proelan, partner de Yaskawa, se decidió por un producto que conocían a la perfección y que se ajustaba como un guante a las necesidades de la Bodega WILLIAMS & HUMBERT.

Gracias a la amplia área de trabajo y alta velocidad de trabajo del robot PL80, así como a la flexibilidad otorgada por el software PalletSolver, se diseñó una solución eficaz, e incluso elegante, capaz de atender de manera única a las dos líneas.

VISÍTANOS EN:

Logistics & Automation
29-30 noviembre
IFEMA, Madrid
Stand 7E06





Sin embargo, en un proyecto con unos plazos de tiempo tan ajustados como este, para las ingenierías es fundamental que los fabricantes pongan a su disposición todos los datos posibles, y que lo hagan de una manera fidedigna. La gran cantidad de información que pone Yaskawa en manos de las ingenierías, así como su total disponibilidad a la hora de responder a las distintas dudas que estas tengan, fue un factor fundamental para que Proelan confiase, una vez más, en una solución de Yaskawa.

Tras visitar la instalación y recabar toda la información, volvieron a su aula de robótica. Este taller con 2.000 m² de instalaciones para ingeniería, mecanizado, etc. permite a Proelan ofrecer un servicio holístico. Un servicio que se demostró fundamental en este proyecto, al requerir del diseño de una garrá totalmente personalizada para la gestión de la ingente variedad de cajas, que no solo incluía distintos tamaños y formas, sino algunas en formato abierto que aumentaban la complejidad del sistema.

Esta garrá, posible gracias a un aula a la vanguardia tecnológica del sector y un equipo altamente especializado y con una gran trayectoria a sus espaldas, fue diseñada y creada totalmente desde cero por el equipo de Proelan. Para su realización se llevaron a cabo una gran cantidad de análisis y pruebas que arrojaron como resultado una solución

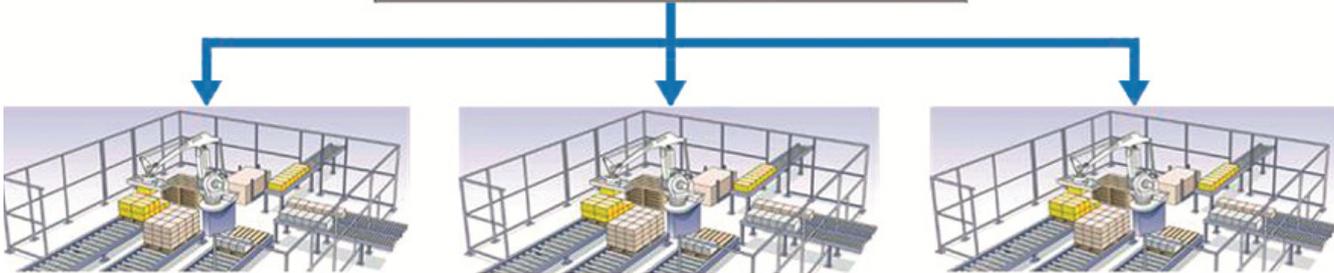
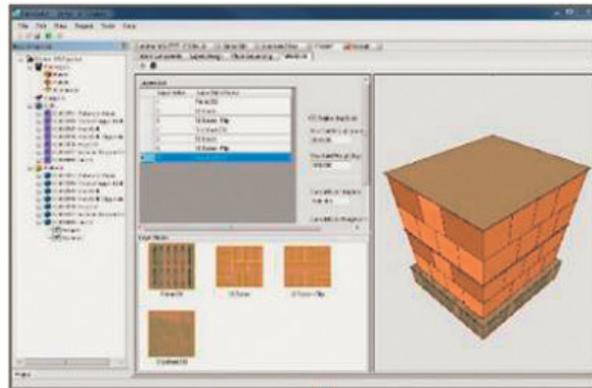
versátil, flexible y de gran ligereza; características fundamentales tanto para la gestión de los actuales formatos, como para futuras actualizaciones.

En este mismo espacio, y gracias al simulador de Yaskawa, MotoSim, se virtualizó el equipo completo, pudiendo observarse las interferencias mecánicas, corregirlas y ajustar el robot para realizar su trabajo de la manera óptima posible.

Un trabajo que, gracias a la funcionalidad de MotoSim, no se queda en la fase de diseño. La aplicación permite volcar todos los planos físicos y datos de configuración obtenidos durante el diseño, directamente en el robot. Una posibilidad que acelera muchísimo los tiempos y reduce los costes de programación.

Por último, gracias a una red comercial y de distribución bien engrasada durante más de 30 años de presencia en la península, Yaskawa Ibérica incluso rebajó el plazo de entrega de las ocho semanas iniciales a apenas dos.





Paletizado de cajas flexible y ajustable gracias al software PalletSolver de Yaskawa

Gracias a su cinemática, el pequeño robot de paletización y manipulación, el robot de paletizado PL80 era la solución ideal para el paletizado de cajas a una altísima cadencia y en un espacio reducido que requería la Bodega WILLIAMS & HUMBERT. Sobre todo, si como hicieron desde Proelan, es acompañado por el software PalletSolver de la propia Yaskawa.

Si el cliente buscaba una solución diferenciadora, en PalletSolver la ingeniería encontró todo lo que necesitaba. Pese a no haber trabajado previamente con él, desde Yaskawa Ibérica los acompañaron durante un proceso de formación que, gracias a la sencillez del programa, llevó mucho menos tiempo del esperado y será de gran ayuda en proyectos futuros.

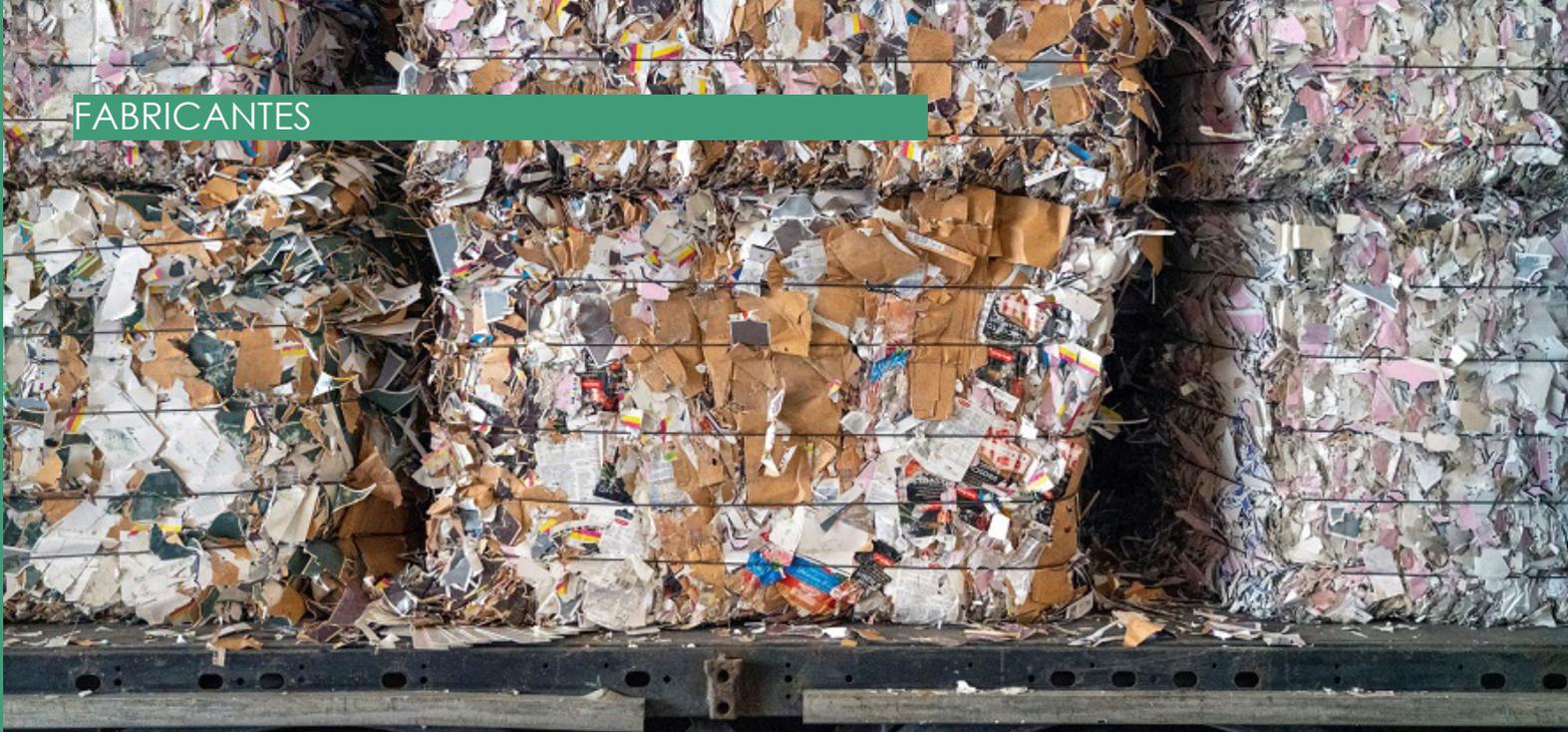
Su diseño intuitivo y fácil funcionamiento son el epítome de la flexibilidad. Con un diseño modular que presta una especial atención a la personalización para así adaptar cada sistema de paletizado, la configuración de PalletSolver se realiza mediante una serie de sencillos pasos. El software proporciona una serie de pantallas para cada estación de entrada, construcción y dispensador para introducir los datos pertinentes. De esta manera, solo debe enseñarse un marco de usuario para cada estación y, durante la ejecución, el software de paletizado genera automáticamente todos los puntos de movimiento para cada ciclo de la construcción.

Previsiones iniciales superadas con una solución rápida, sencilla y segura

Una de las mayores preocupaciones de aquellas empresas que incorporan una solución de robótica en sus instalaciones es la seguridad de sus empleados. En este caso, gracias a la FSU que incorporan de serie los robots de Yaskawa, Proelan pudo delimitar un espacio de trabajo del robot que jamás va a ser superado por el robot en ningún momento.

El resultado es una solución rápida, eficaz y sencilla, a la vanguardia tecnológica del sector, que más allá de cumplir las exigencias iniciales de 5.000 botellas procesadas por hora, las ha superado en sus pocos meses de funcionamiento.

yaskawa.es



- **Offsetdruckerei Schwarzach se ahorra 70 000 kilómetros en camión al año con la nueva prensa de balas de HSM.**

Durante décadas, el especialista en envases del valle del Rin de Vorarlberg, en Austria, ha estado reciclando su excedente de papel como papel usado de alta calidad. Gracias a la nueva prensa de balas de HSM, ahora el volumen de transporte del material reciclable se ha reducido significativamente e incluso se ha encontrado un nuevo cliente en la región.

Los productores y proveedores internacionales de la industria de bienes de consumo y bienes duraderos confían en el saber hacer de **Offsetdruckerei Schwarzach**. No es de extrañar: Cuenta con más de 50 años de experiencia en la fabricación, impresión, acabado y procesamiento de envoltorios de cartón. Teniendo en cuenta el futuro a largo plazo, la práctica medioambiental responsable está firmemente anclada en los principios de la propia empresa. Según ClimatePartner, la compañía ha trabajado sin impactos medioambientales desde 2012 e incluso su fabricación es libre de materias primas fósiles desde el año pasado.

El demandado material reutilizable para el reciclaje

Esto también incluye el reciclaje del sobrante de papel de la producción de cajas plegables y etiquetas, porque en comparación con otros tipos de impresión, la producción de envases no se puede reducir a formas rectangulares simples. Las lengüe-

tas adhesivas, antipolvo, las solapas plegables, y las diferentes tapas, bases y cierres deben separarse primero del resto de la hoja mediante troqueles y máquinas de corte, y se convierten en restos de papel a pesar del uso óptimo de las hojas. Y algunas de ellas también se destinan a los procesos de preparación para la impresión, el acabado, el encolado y el procesamiento posterior. **Se procesan un total de 7500 toneladas cada año.**



«Gracias a la nueva prensa de balas, estamos ahorrando una cantidad considerable de restos de papel. Que hayamos encontrado un nuevo cliente en la región para el uso del material reciclable nos hace más felices a todos. Ahora estamos haciendo alrededor de 70 000 kilómetros menos en camión al año gracias a que las rutas son más cortas. Y dado que el asesoramiento competente, la alta disponibilidad y la calidad del servicio forman parte de la asociación con HSM, no podemos estar más satisfechos».

Johannes Knapp
Gerente, Offsetdruckerei Schwarzach GmbH



Los restos de cartón y papel se consideran material reciclable valioso debido a la alta proporción de cartón de fibra virgen. Y, dado que la empresa tradicional de Vorarlberg sólo utiliza pinturas sin aceite mineral y barnices apropiados para estar en contacto con el producto, el papel usado también está libre de sustancias nocivas. Los restos van directamente a las máquinas y se recogen a través de un sistema central. Hasta ahora, se han utilizado prensas de contenedores para el prensado.

También se reduce el volumen de transporte

Con la nueva prensa de balas, el volumen de transporte del material reciclable se ha reducido aún más y se ha encontrado un nuevo cliente. Además, la disponibilidad del sistema y la seguridad del servicio son igualmente altas y están garantizadas. En general, se pretendía mejorar la situación actual hasta tal punto que los beneficios superaran en última instancia a los costes; tarea nada fácil con un volumen de inversión de alrededor de medio millón de euros.

Para seguir logrando los ambiciosos objetivos, la **prensa de balas de canal del tipo HSM VK 7215** hace un gran trabajo. Los factores decisivos para la elección fueron, por un lado, las características técnicas y la proximidad a la planta de HSM. Por otro lado, se conocían porque ya tenían una relación comercial exitosa. Rápidamente se dieron cuenta de que la prensa de balas, con su **alto rendimiento de hasta 498 m³/h**, era ideal para los requisitos de la imprenta offset de Schwarzach. Y dado que tiene un accionamiento con regulación de frecuencia, también puede ahorrar electricidad y optimizar la eficiencia de la energía general del sistema.

Al final, la eficiencia es importante

La nueva prensa de balas **HSM VK 7215** es un acierto: Cuenta con un soporte del cilindro de la prensa con cardán, lo que reduce el desgaste del cilindro

de la misma y las guías de la plancha de prensado. A pesar de algunas dificultades iniciales, se encontró rápidamente la determinación exacta de la longitud de la bala. Gracias al sistema de seguridad de puertas Castle-Lock, los empleados se tienen garantizado un alto nivel de seguridad en todas las áreas accesibles. El control con el panel táctil es intuitivo. La máquina se carga en Offsetdruckerei Schwarzach en una cinta de transporte. Sin embargo, lo más importante es que las nuevas tecnologías han reducido el volumen de material reciclable en dos tercios. Gracias a la forma de la bala fácil de usar la imprenta offset ahora ha encontrado un nuevo cliente en la región que puede enviar la materia prima directamente a la nueva producción de papel. Como resultado, la instalación del nuevo sistema ahorra hasta **70 000 kilómetros en camión al año** debido al volumen reducido y las distancias más cortas. Se espera que la rentabilidad de la inversión (ROI) se alcance en seis años. Hasta entonces, la máquina debería estar funcionando a su capacidad máxima seis días a la semana.

Hito sostenible alcanzado

Una cosa queda clara: La nueva prensa de balas de HSM representa otro hito importante en los esfuerzos integrales de sostenibilidad del productor de envases. Se persigue constantemente el aumento de la eficiencia de la energía, y se vuelve a reducir el volumen de material reciclable. Con la nueva máquina, la empresa con sede en Schwarzach no sólo puede confiar en la acertada prensa, sino también en un socio de confianza cercano que puede proporcionar un asesoramiento competente y un servicio de alta calidad. **¿Qué más se necesita para garantizar un futuro sostenible?**

eu.hsm.eu



El Grupo Moldtrans construye nuevas instalaciones logísticas en Valencia

Con la construcción de estas nuevas instalaciones logísticas, el Grupo Moldtrans sigue apostando por la Comunidad Valenciana

Tendrán una **superficie de 3.300 m²**, con equipamiento de última generación y conectividad integral para reducir los tiempos tránsito y optimizar la operativa logística de sus clientes.

El [Grupo Moldtrans](#), destacado [operador español de transporte](#) terrestre internacional, marítimo, aéreo, distribución nacional, logística, logística de ferias y aduanas, da un nuevo paso en su estrategia de expansión y mejora continua al iniciar la construcción de unas modernas [instalaciones logísticas en Valencia](#). Este proyecto representa otro hito destacado en el modelo actual de servicio a sus clientes, gracias a la interconexión total entre el nuevo almacén logístico y la zona de cross-docking que ya tenía la empresa.

La nueva nave logística del Grupo Moldtrans en Valencia, cuya construcción se iniciará en breve, dispondrá de una superficie total de 3.300 metros cuadrados. Está ubicada en el Polígono Industrial Bobalar de Massamagrell (Valencia), una zona estratégicamente situada con conexiones por carretera, ferrocarril, aéreas y marítimas con el resto de España, continente europeo y resto del mundo. En esta misma ubicación ya están presentes otras dos instalaciones de Moldtrans, dedicadas a actividades de cross-docking y logística. Las obras del nuevo centro se iniciarán en otoño y se espera que entre en funcionamiento en el primer semestre de 2024.

La futura instalación contará con una capacidad de 3.500 pallets ubicados en estanterías, playa

para la gestión de operaciones logísticas, como manipulaciones, preparación de pedidos, picking y packing entre otros. Tres muelles de carga y una rampa para facilitar las actividades de carga y descarga, además de equipamiento de mantenimiento y almacenamiento de vanguardia. Las operaciones del almacén estarán controladas por un Sistema de Gestión de Almacén (SGA) de última generación, que conecta todos los centros del Grupo Moldtrans. Este sistema, flexible e integrable, permite mejoras continuas en la gestión de procesos, plazos y documentación, así como un control exhaustivo de los movimientos de mercancía desde su entrada hasta su destino.

Las capacidades del nuevo almacén, en combinación con la operativa de la zona de cross-docking, permitirá extender el tiempo de preparación de pedidos, lo que garantizará la conexión con las rutas de transporte nocturnas, tanto nacionales como internacionales, que el Grupo Moldtrans gestiona con más de 40 países en Europa y resto del mundo. El resultado será una significativa reducción de los tiempos de tránsito vinculados a sus servicios de transporte nacional e internacional, así como la mejora y la optimización de los costes logísticos de sus clientes.

A través del Área Clientes, los clientes del Grupo Moldtrans pueden consultar el estatus de sus envíos y seguir el progreso de sus expediciones, así como disponer de un gestor documental donde consultar y poder descargar documentación relevante como presupuestos, facturas y pruebas de entrega vinculados a sus expediciones.

En este sentido, además de los [servicios de logística](#) y transporte, la delegación en Valencia del Grupo Moldtrans continuará ofreciendo servicios de alto valor añadido, como el Almacén Depósito Temporal (ADT) y el Local Autorizado para Mercancías de Exportación (LAME). Estas fórmulas, autorizadas por el Departamento de Aduanas de la Agencia Tributaria, permiten almacenar mercancía previamente a su exportación y realizar el despacho aduanero de exportación sin necesidad de trasladar las mercancías a las oficinas de aduanas, lo que supone un importante ahorro de tiempo, dinero y esfuerzo.



“Estas instalaciones logísticas de última generación consolidan nuestra implantación en Valencia y refuerzan nuestro compromiso de brindar un servicio más eficiente y flexible a los clientes. La sinergia entre las áreas de logística, cross-docking y transporte será fundamental para seguir optimizando nuestra cadena de suministro y ofrecer a nuestros clientes una visibilidad completa y un control total de sus expediciones. La confianza que depositan en nosotros es el motor que nos impulsa a seguir avanzando y mejorando”, señala **Javier Vidal, Director de la delegación en Valencia del Grupo Moldtrans.**

Con la construcción de estas nuevas instalaciones logísticas, el Grupo Moldtrans sigue apostando por la Comunidad Valenciana, donde está presente desde 1986 y cuenta con sendas delegaciones en Valencia y Alicante, que forman parte de la red de 12 centros logísticos y de transporte con los que la compañía presta servicio en España y Portugal.

moldtrans.com



EQUIPOS DE CLASIFICACIÓN



vcon@vcon.es
vcon.es

C/ Sant Salvador, nº 24
03830 Muro de Alcoy (Alicante)
Teléfono: +34 965 648 410



**LOGISTICS &
AUTOMATION**

Hall 7
B40

**29-30
NOV.
IFEMA**

TSC Printronix Auto ID marca nuevos estándares en la impresión térmica de etiquetas con sus innovadoras soluciones en Empack Madrid 2023



- **Soluciones innovadoras de TSC centradas en la sostenibilidad con el fin de proteger el medio ambiente**

TSC Printronix Auto ID, proveedor líder de soluciones avanzadas de impresión térmica de etiquetas, marca nuevos estándares en Empack Madrid 2023 al presentar productos y tecnologías innovadoras. En 2 días, miles de profesionales darán forma al futuro del envasado durante este evento, que es un punto de encuentro de referencia desde hace más de 10 años.

Empack se celebrará este año los días 29 y 30 de noviembre de 2023 en IFEMA Madrid y se ubicará junto a otras 2 importantes ferias dedicadas a la logística y la automatización. Con alrededor de 10000 asistentes y 200 expositores, Empack ayuda a los profesionales de la industria a intercambiar ideas, mantenerse al día con las innovaciones y desarrollar redes. Una buena oportunidad para ampliar el negocio y aprender más sobre las últimas tendencias en envasado, etiquetado e impresión, como las soluciones innovadoras de TSC centradas en la sostenibilidad con el fin de proteger el medio ambiente.

«El concepto de sostenibilidad ecológica se ha vuelto cada vez más importante en los últimos años, también en la impresión de etiquetas. Aquellos que quieran dirigir un negocio de éxito no deben descuidar la protección del medio ambiente. De

lo contrario, perderán las oportunidades de venta que la economía circular ofrece para la sostenibilidad. TSC ha reconocido los tiempos cambiantes en una etapa temprana y ha incluido la tecnología linerless en varias impresoras para satisfacer las nuevas demandas del mercado», explica Angelo Sperlecchi, jefe de ventas de TSC para España y el suroeste de Europa.

Tecnología Linerless: la solución del etiquetado sostenible

TSC innova con sus soluciones linerless y expone la tecnología de etiquetado del futuro. Utilizando la tecnología linerless (etiquetas sin revestimiento), TSC ofrece a los clientes una solución de impresión sostenible, ofreciendo un 40 % más de etiquetas por rollo, costes reducidos hasta en un 50 % y menos manipulación de residuos y espacio de almacenamiento necesario. En Empack, TSC muestra diferentes modelos para adaptarse a diversas necesidades y los diferentes usos: las nuevas impresoras MB Industrial, la popular DA Desktop y la innovadora serie Alpha Mobile. Todos estos modelos incluyen la opción linerless y TSC también proporciona kits linerless para mejorar las impresoras existentes de los clientes que ya dispongan de un equipo de TSC que deseen obtener una solución sostenible.

Print & Apply – Automatización del etiquetado

TSC presenta su nuevo dispositivo de impresión PEX-2000 de 4 pulgadas, más pequeño, más rápido y más ecológico con el fin de satisfacer la demanda del mercado de la automatización del etiquetado al tiempo que contribuye a mejorar el medio ambiente. Diseñado para satisfacer diversos usos de impresión y aplicación para una mejor sostenibilidad, el PEX-2000 de 4 pulgadas cuenta con un economizador de cinta patentado, capacidad de codificación RFID y velocidades de impresión de unos 45 cm por segundo para permitir un rápido rendimiento de un ciclo.

Tecnología RFID – Codificación de alta velocidad

TSC muestra las potentes capacidades de impresión y codificación que amplían la T4000 RFID con un etiquetado de alta velocidad y calidad. La impresora T4000 proporciona una excelente flexibilidad, ya que admite etiquetas y adhesivos estándar, así como etiquetas adhesivas para metal, lo que hace que estas impresoras sean ideales para usos de inventario y seguimiento de artículos de alto valor. Con improntas de 10 a 15 cm y resoluciones de impresión de 203, 300 y 600 dpi, estas impresoras destacan por la codificación RFID, simplificando las operaciones y mejorando la gestión de la cadena de suministro.

ODV-2D – Validación del código de barras

Con su galardonada impresora T6000e, TSC ofrece tecnología de verificación de códigos de barras ODV-2D de primera categoría en este modelo de 10 cm de ancho, que produce códigos de barras 100 % precisos el 100 % del tiempo. La tecnología ODV-2D integrada en las impresoras TSC es una de las primeras soluciones asequibles totalmente integrada del sector capaz de imprimir, verificar y validar códigos de barras 1D y 2D. Los clientes pueden usar esta tecnología para eliminar las caras tasas de cumplimiento y los envíos devueltos debido a códigos de barras ilegibles.

Compacidad y movilidad para las empresas

TSC presenta sus últimas impresoras portátiles Alpha-30R (Receipt) para recibos y Alpha30L (Label) para etiquetas, que ofrecen una velocidad de impresión de 5 o 6 ips y una conectividad inalámbrica fiable: Bluetooth 5.0 con Tap-to-Pair NFC (MFi certificado por Apple) o módulo WiFi para una itinerancia rápida. Con la nueva Alpha-40L, TSC otorga más capacidades para aplicaciones portátiles con la tecnología RFID para la rápida impresión y codificación de etiquetas RFID en cualquier momento y lugar. También propone la tecnología Direct-Trans-

fert, la primera integrada en una impresora móvil para etiquetas de larga duración, lo que introduce una verdadera innovación en el mercado.

Compacidad y movilidad para las empresas

TSC presenta sus últimas impresoras portátiles Alpha-30R (Receipt) para recibos y Alpha30L (Label) para etiquetas, que ofrecen una velocidad de impresión de 5 o 6 ips y una conectividad inalámbrica fiable: Bluetooth 5.0 con Tap-to-Pair NFC (MFi certificado por Apple) o módulo WiFi para una itinerancia rápida. Con la nueva Alpha-40L, TSC otorga más capacidades para aplicaciones portátiles con la tecnología RFID para la rápida impresión y codificación de etiquetas RFID en cualquier momento y lugar. También propone la tecnología Direct-Transfer, la primera integrada en una impresora móvil para etiquetas de larga duración, lo que introduce una verdadera innovación en el mercado.

Un enfoque especial también en la línea de productos de escritorio con las famosas series TE y TX: estas impresoras de escritorio compactas y asequibles brindan a los clientes calidad, innovación, fiabilidad y valor en un espacio reducido. Equipadas con una pantalla LCD a color ajustable de 3,5", las series TX están disponibles en seis modelos, que ofrecen una resolución de impresión de 203, 300 y 600 dpi para satisfacer una amplia gama de usos de impresión. En un impacto más popular, la serie TE ayuda a las empresas a ahorrar tiempo y dinero con una capacidad de cinta de 300 metros.



«Empack Madrid 2023 es el lugar adecuado para estar al tanto de las últimas innovaciones del mercado y probar las nuevas tecnologías. Será una buena oportunidad para demostrar el excelente rendimiento de nuestros productos y cómo los clientes pueden beneficiarse de productos de alta calidad junto con soluciones rentables para un futuro sostenible», concluye **Angelo Sperlecchi**.

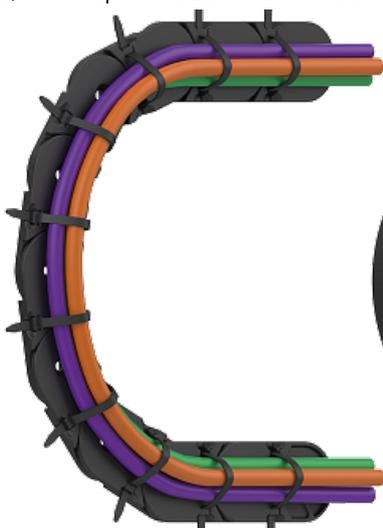
[tscprinters.com](https://www.tscprinters.com)



snapchain 2.0, una cadena portacables pequeña, compacta y económica

Una nueva cadena portacables de igus, fabricada íntegramente con material reciclado, se instala en segundos y guía los cables de forma fiable.

La calidad no está reñida con el precio. Con frecuencia, los productos más sencillos no solo resultan más asequibles, sino que también ofrecen la tecnología más avanzada. Este es el caso de la **cadena portacables snapchain 2.0 de igus**, diseñada específicamente para cables planos y de baja tensión, que consta de un solo eslabón lateral al que se pueden fijar los cables mediante bridas. Además, está fabricada íntegramente con material reciclado, lo que la convierte en una alternativa sostenible.



la cadena portacables snapchain. Esta cadena se compone de un único eslabón lateral en el cual se fijan y guían los cables dentro de un radio de curvatura predefinido, es adecuada para espacios sumamente reducidos y ha demostrado su eficacia en miles de aplicaciones en todo el mundo. Ahora igus presenta una nueva versión optimizada. «Buscamos proporcionar a nuestros clientes una mayor flexibilidad en la instalación de la cadena. Por esta razón, hemos modificado el diseño para permitir que los cables se sujeten con facilidad utilizando bridas estándar» señala

Kira Weller, Product Manager de cadenas portacables de igus. Las bridas se introducen fácilmente en el eslabón lateral, se colocan alrededor de los cables y se aseguran cerrándolas. Una característica destacada de la snapchain 2.0 es que está producida completamente con el material reciclado

igumid CG.

En sistemas de cajas registradoras, mobiliario de oficina e incluso máquinas recreativas, existe una limitación considerable de espacio para garantizar un suministro fiable de energía a los cables. Para abordar este desafío, hace 20 años igus introdujo

Un nuevo producto a partir de cadenas portacables recicladas

El **material igumid CG** procede íntegramente de cadenas portacables recicladas. Desde 2019, igus lleva a cabo el [programa Chainge](#) para recuperar cadenas portacables usadas, independientemente del fabricante. En este proceso, los materiales se clasifican según su tipo, se someten a un proceso de limpieza y se restauran a su estado original, todo ello en un sólo procedimiento. A continuación, se transforman en igumid CG, un material empleado con éxito en la serie de cadenas portacables E2.1 desde 2022, y cuya resistencia a la tracción y módulo de rotura han sido confirmados a partir de varias series de pruebas realizadas en el laboratorio interno de 3.800 metros cuadrados en las oficinas centrales de igus. **Las cadenas portacables de material reciclado contribuyen de forma valiosa a la conservación de los recursos y fomentan la economía circular.** De acuerdo con la declaración ambiental de producto (DAP), este ciclo sostenible de materias primas también conduce a una reducción del CO2 de hasta un 28%. «La snapchain 2.0 es un sistema completo y asequible que brinda a

nuestros clientes un producto fiable, sostenible y de fácil instalación. Es la segunda serie de cadenas para la cual fabricamos su versión estándar utilizando material reciclado, y, al alcanzar el final de su vida útil, también puede ser reciclada por completo», afirma **Weller**.

Los productos más sencillos no solo resultan más asequibles, sino que también ofrecen la tecnología más avanzada.

Encontrará más información sobre la snapchain 2.0 en el siguiente enlace.

igus.es



TRANSPORTE
marítimo



TRANSPORTE
aéreo



TRANSPORTE
**terrestre
internacional**



DISTRIBUCIÓN
nacional



SERVICIOS
logísticos



SERVICIO DE
aduanas



MOLDTRANS

**SOLUCIONES EN
TRANSPORTE Y LOGÍSTICA
PARA LA EMPRESA
DEL SIGLO XXI**

Impulsamos tu negocio.
Toda tu logística y
transporte con un solo aliado.

moldtrans.com



Paletización segura de baterías para vehículos mojadas tras el lavado con ventosas de fricción DURAFLEX® de Piab

Las ventosas de fricción DURAFLEX® de Piab están hechas de un material especial que combina la elasticidad de la goma con la resistencia del poliuretano.

Las ventosas de fricción DURAFLEX® de Piab desempeñan un papel importante en los sistemas Pick & Place de Gruppo Esea y contribuyen a la posición de liderazgo de este fabricante de baterías para automoción.

Gruppo Esea, especialista italiano en automatización, se encargó de diseñar un sistema Pick & Place seguro para el proceso de paletización de un importante fabricante de baterías para vehículos.

"Desde el primer momento pensamos en Piab, con quien llevamos mucho tiempo colaborando en proyectos de automatización para diferentes aplicaciones, con la garantía de que encontraríamos la mejor solución para nuestro cliente. Los técnicos de Piab siempre saben cómo apoyarnos de forma óptima, cumpliendo con nuestros requisitos y ofreciendo soluciones de última generación", afirma **Alessandro Liberatore, CEO de Gruppo Esea.**

La solución de Gruppo Esea interviene al final de un sistema de cinta transportadora donde se lavan y comprueban las baterías de vehículos terminadas antes de pasar a la zona de paletización. Las baterías más pequeñas miden 100 x 200 x 300 mm y pesan 15 kg, mientras que las más grandes miden 350 x 650 x 700 mm y pesan hasta 270 kg.

El sistema de paletización se basa en un pórtico cartesiano construido por Gruppo Esea que recoge cada batería una por una y las libera en un palé, con unas medidas de 1100 x 800 x 153 mm, donde las baterías se colocan en forma de cuadrícula.



La composición de los palés va desde 24 unidades para las baterías más pequeñas hasta cuatro unidades para las baterías más grandes. Una vez lleno, el palé sale de la línea y está listo para enviarse al cliente final.

Las ventosas de fricción DURAFLEX® de Piab permiten una recogida, un desplazamiento y una liberación seguros. Se utilizan 30 unidades de los siguientes tipos:

- OBF 50 x 140 P (poliuretano)
- BFFT 70 P (poliuretano)
- BFFT 50 P (poliuretano)

La línea también está equipada con un sistema mecánico anticáidas en caso de fallos de alimentación neumáticos o eléctricos.



«Al final del ciclo de lavado, las baterías quedan mojadas y, por lo tanto, son difíciles de recoger y manipular. Las ventosas de fricción de Piab afrontan estas dificultades y garantizan un agarre óptimo que dota de total seguridad al proceso, independientemente del tipo de formato de batería que se manipule», concluye **Gianfranco Vitale, diseñador mecánico de Gruppo Esea, responsable del proyecto.**

Desde la instalación del nuevo sistema, la planta manipula una batería por minuto (incluido el ciclo de lavado), lo que se traduce en aproximadamente 600 baterías en palés al día.

Las ventosas de fricción DURAFLEX® de Piab están hechas de un material especial que combina la elasticidad de la goma con la resistencia del poliuretano. El material no deja marcas en los objetos manipulados y tiene una memoria elástica excelente, incluso después de cientos de miles de ciclos. Estas ventosas son ideales para manipular superficies aceitosas, húmedas y secas. Son capaces de soportar fuerzas de cizallamiento elevadas, generalmente de 3 a 5 veces más altas que una ventosa convencional, y ofrecen un agarre excelente, independientemente de su orientación.

piab.com

Sensores de acero inoxidable en carcasa en miniatura.

Solución sofisticada para procesos de envasado sensibles a la higiene.

La nueva plataforma de sensores de acero inoxidable de las series 53C en diseño higiénico y 55C en diseño lavable presenta una elevada estanqueidad y resistencia a los productos de limpieza. Para poder soportar los exigentes requisitos, las carcasas están fabricadas en acero inoxidable V4A (AISI 316L) de alta calidad con superficies muy lisas.

www.leuze.com



The Sensor People



El equipo de Coscollola, en constante formación y reforzando sus alianzas internacionales

Coscollola valora enormemente la formación continua y las relaciones estratégicas.

Directivos y técnicos expertos de Coscollola fortalecen la colaboración y amplían conocimientos con visitas a **motan y Regloplas**, dos referentes mundiales en soluciones para procesos de transformación de plástico.

En septiembre, el equipo de Coscollola ha intensificado el intercambio de conocimientos y la buena colaboración comercial al visitar a sus importantes socios, **motan en Alemania y Regloplas en Suiza**.

En la sede de **motan** en Isny hubo un interesantísimo Sales Meeting anual donde se analizó el mercado en profundidad y se presentaron las últimas novedades de uno de los mejores fabricantes mundiales en equipos de transporte, secado, dosificación y mezcla de todo tipo de material, sea virgen, reciclado, aditivos o colorantes. Muy remarcables fueron las innovadoras soluciones para el sector médico y la extrusión y su esfuerzo para la sostenibilidad de los procesos productivos y conseguir las certificaciones de huella de carbono.

Paralelamente, **Regloplas**, uno de los principales partners de Coscollola con más de 45 años de fantástica relación comercial y reconocido por sus soluciones de máxima calidad y eficiencia para los procesos de atemperación con líquidos, ha inaugurado su nueva sede combinando un diseño contemporáneo con tecnología de vanguardia, evidencia del compromiso de la empresa con la

innovación y la excelencia. Durante el gran evento de apertura de la firma suiza, se dieron a conocer las últimas propuestas y avances tecnológicos para el mercado de plástico y fundición a presión a nuestros directores comerciales **Antonio Muñoz (Inyección)** y **Josep F. Sánchez (Extrusión)**.

En **Coscollola**, se valora enormemente la **formación continua y las relaciones estratégicas**, trabajando de la mano con partners internacionales para garantizar la excelencia en cada proyecto y ofrecer las soluciones más avanzadas y efectivas para todos sus clientes en España.

Sin duda, han sido días muy interesantes y aprovechados al máximo para fortalecer la colaboración y conocer en detalle todas las novedades de sus prestigiosos socios en procesos de inyección y de extrusión.

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





AccurioLabel 400: primera vez en España en Empack 2023

Konica Minolta ofrecerá de manera pública demostraciones en vivo de su AccurioLabel 400.

Empack 2023, la decimoquinta edición del certamen se presenta como un espacio dedicado a la innovación y los negocios en el ámbito del packaging. Esta feria reúne a los expertos del sector en una plataforma única para explorar las últimas innovaciones y soluciones en el mercado. En este contexto, Konica Minolta destacará su producto estrella, la AccurioLabel 400, y ofrecerá a los asistentes una visión de vanguardia sobre la impresión industrial.

Konica Minolta, líder en el sector de impresión, estará presente los días 29 y 30 de noviembre en Empack 2023. En el [stand 5D22 de Konica Minolta](#), situado en el pabellón 5, será un punto de encuentro donde la impresión digital cobrará especial protagonismo ofreciendo por primera vez en España y de manera pública demostraciones en vivo de su AccurioLabel 400.

AccurioLabel 400: La joya de la corona

El plato fuerte de la participación de Konica Minolta en Empack 2023 es la presentación de la [AccurioLabel 400](#), la nueva prensa digital que promete revolucionar el mercado de etiquetas. Esta nueva máquina ofrece una impresionante productividad, con velocidades de impresión de hasta 39,9 metros por minuto. Además, cuenta con un control automatizado del color y densidad, lo que garantiza una calidad de impresión excepcional.

Una de las características destacadas de la AccurioLabel 400 es la incorporación del color blanco,

que proporciona una opacidad del 75% en una sola pasada. Este avance elimina la necesidad de pasadas adicionales para lograr una cobertura blanca completa, lo que resulta en etiquetas de alta calidad y eficiencia en el proceso de impresión. La AccurioLabel 400 de Konica Minolta ha sido reconocida con prestigiosos premios, como el iF Design Award 2023 y el galardón Red Dot Award: Diseño de Producto 2023, que resaltan su eficiencia operativa y la automatización del proceso de impresión.

Demostraciones en vivo

En Empack 2023, los asistentes tendrán la oportunidad de ver en vivo varias de las máquinas de Konica Minolta. El equipo del fabricante realizará demostraciones in situ para mostrar el funcionamiento y el gran potencial de estas innovadoras tecnologías.

Lo que distingue a los productos de Konica Minolta de la competencia es la pasión por la calidad y la atención al cliente. Konica Minolta acompaña a sus clientes en todo el proceso, escuchando sus necesidades y brindándoles los mejores productos y servicios para satisfacer sus expectativas más exigentes.

Empack 2023 es una cita ineludible para aquellos involucrados en el mundo de la impresión y el embalaje, y Konica Minolta se enorgullece de formar parte de esta emocionante exposición de innovación y tecnología.

konicaminolta.es

Cerrar el ciclo de los tapones de botellas

Greenpath, la solución de clasificación mecánica pionera de TOMRA para separar las poliolefinas por tipo de polímero y color.

“El desarrollo de un proceso de clasificación mecánica para cerrar el ciclo del reciclaje de tapones de uso alimentario constituye una gran innovación. Es un elemento determinante para crear un sistema destinado a separar de forma sistemática la mezcla de poliolefinas por polímero y color logrando una gran pureza”, comenta Joe Castro, presidente de Greenpath Enterprises de Colton (California).

El reciclador, procesador y proveedor de servicios integrales se ha aliado con TOMRA Recycling Sor-

ting para instalar y optimizar una línea de producción de clasificación de escamas de plástico diseñada específicamente para identificar y separar tapones de poliolefinas sujetos a botellas de bebidas gaseosas y no gaseosas. La visión de Greenpath es crear un sistema de reciclaje de tapones de botellas igual de efectivo que el de las botellas. “Estamos empezando a crear un tipo de sistema de clasificación de tapones similar al que se utiliza actualmente para las botellas”, explica Eric Olsson, director del segmento de plásticos de TOMRA Recycling.

Greenpath, que lleva más de 25 años operando con instalaciones de California, Nevada y Texas,



admite una gran variedad de materiales gracias a su integración vertical, por lo que su flujo de materiales entrantes es muy desigual. Sin embargo, aquí es donde Castro observa la ventaja de la empresa por su oferta de servicios de valor añadido. Greenpath genera valor gracias a su solución integral para proveedores y clientes, que admite lotes con productos mixtos y de varias fuentes de residuos para producir productos de calidad uniforme.

Entre los materiales recibidos se incluyen el papel, los metales y los plásticos. Teniendo en cuenta solo las poliolefinas, como el polietileno de baja densidad (PEBD), el polietileno de alta densidad (PEAD) y el polipropileno (PP), Greenpath admite botellas, film, plásticos rígidos y, por supuesto, tapones de botellas. *"El polipropileno y el polietileno (PE) son la familia de plásticos más abundante de la tierra, pero el mercado para aplicaciones con alto valor añadido para mezclas de poliolefinas es limitado"*, comenta Olsson.

Lamentablemente, el PE y el PP tienen características de densidad muy parecidas y resulta complicado separarlos en sus distintos tipos de polímeros. Ese es el motivo por el que las mezclas de poliolefinas principalmente se degradan en aplicaciones menos exigentes que generan más contaminación o exigen más especificaciones en cuanto a los materiales. *"Como alternativa, otras empresas utilizan un método de 'solución por disolución' para incluir estas mezclas de poliolefinas, utilizando principalmente materiales vírgenes y solo una pequeña fracción de plástico reciclado"*, explica Castro.

Puesto que el principal objetivo de Greenpath es prestar servicios de valor añadido a sus clientes, Castro lleva 15 años analizando el problema de los tapones de poliolefinas, desde que la empresa empezó a lavar y procesar tapones de botella reciclados. Aspiraba a encontrar una solución de clasificación para separar de forma sistemática el PEAD del PP consiguiendo productos de alta calidad para brindar tanto a las marcas como a las empresas de fabricación la flexibilidad necesaria para incluir en sus aplicaciones de moldeo por inyección material reciclado posconsumo con total confianza.

"Nuestro objetivo último es un nivel de pureza del 98 % o superior", señala Castro.

La búsqueda de los tapones

Un envase de bebida consta normalmente de cuatro partes: la botella, el tapón o cierre, la anilla y la etiqueta. Las empresas de embalaje y los recicladores de los países que tienen leyes sobre el contenido reciclado de las botellas han dado el

primer paso y se han centrado en la botella de PET, que representa el grueso del peso del envase. Gracias a una infraestructura de reciclaje de PET más madura, los propietarios de las marcas han logrado incorporar hasta el 100 % del material reciclado posconsumo a sus botellas.

A medida que la legislación se endurece y se requiere incrementar el porcentaje de contenido reciclado, el siguiente paso que debe abordarse debe ser el tapón. *"Siguiendo el enfoque de Greenpath, el sector solo puede avanzar hacia un envase con un 100 % de contenido reciclado posconsumo en peso mediante clasificación mecánica"*, señala Olsson.

Para que el tapón llegue a un reciclador como Greenpath, la botella debe incluirlo y llegar a la planta de valorización de materiales. *"De lo contrario, el tapón se perderá en la parte inicial del proceso y, probablemente, acabará en el vertedero"*, explica Castro. En el reciclador las botellas, las etiquetas, los tapones y las anillas se trituran, y las botellas de PET se separan de los tapones de PE y PP por medio de un proceso de separación por flotación. El PET más pesado se hunde mientras que las poliolefinas más ligeras flotan y se utilizan como subproducto reciclado secundario.

La lógica podría indicar que el problema se resolvería utilizando PET tanto para la botella como para el tapón, pero Olsson explica que esto no es tan sencillo. *"El envase monomaterial es un sueño perseguido por muchos recicladores, propietarios de marcas y empresas químicas, pero aún no se ha logrado. Los distintos polímeros tienen puntos fuertes y débiles diferentes"*, afirma. *"Las poliolefinas como el PE y el PP cuentan con características que permiten crear la rosca de la tapa para mantener el recipiente sellado"*.





Aunque algunos recicladores de botellas consideran las poliolefinas un material residual, Castro ve una oportunidad. Debido a su experiencia con una variedad de materiales y su filosofía en relación con las soluciones integrales para sus proveedores, Greenpath cuenta con una gran capacidad de procesamiento con distintas líneas para clasificar diversos tipos de residuos. Y es que la empresa es experta en procesos de reciclaje mecánico, multi-material y por lotes.

Para poder cerrar el ciclo de los tapones y ofrecer un mercado más sostenible para las poliolefinas, Greenpath investigó varias tecnologías para clasificar las mezclas de poliolefinas. "Las densidades del PE y el PP son muy similares, por lo que no sirve utilizar tanques de flotación", comenta **Castro**. También se consideraron tecnologías de reciclaje alternativas, pero estas no ofrecían el rendimiento o la tasa recuperación de resinas de PE y PP deseados. Según Castro, el análisis coste-beneficio

no justificaba el espacio y el capital requeridos. "El rendimiento es bajo y hay que tener en cuenta los gastos, el espacio y los residuos generados en el proceso de separación", explica.

Greenpath partió de cero con una solución mecánica con clasificadoras de escamas. La dirección de la empresa se puso en contacto con TOMRA, que ya había presentado un nuevo tipo de tecnología de clasificación de escamas cuya tecnología buscaba extraer valor de los flujos de residuos de plástico multicomponente.

Olsson señala que la industria apenas ha empezado a explorar las posibilidades de la clasificación mecánica de poliolefinas. "Es mejor seguir un camino que implique el menor cambio posible en el material y lo clasifique de la manera más eficiente", dice. "Los fabricantes de tecnologías de clasificación mecánica y química están empezando a crear nuevos procesos para producir materiales que puedan cumplir con los compromisos de circularidad de 2025 y 2030 asumidos entre 2010 y 2020. La producción de flujos de polímeros con una pureza del 95 % o superior es esencial para muchos tipos de procesos de reciclaje posteriores, y la clasificación de escamas puede conseguir esto".

Flexibilidad para la clasificación mecánica

Tras hablar sobre la pureza, el rendimiento y la producción necesarios para cumplir los objetivos de Greenpath, se seleccionó la clasificadora INNSORT™ FLAKE de TOMRA. Una característica atractiva para la empresa fue que la clasificadora no necesita mucho espacio, lo que facilitó la integración en la planta de Colton (California).



La INNOSORT FLAKE, es flexible e incorpora una combinación única de tecnologías basadas en sensores que incluyen cámaras de color capaces de identificar 16,8 millones de variaciones de color. Cuenta con cámaras bilaterales, "una situada a cada lado de la tolva por donde caen los materiales, para determinar la diferencia entre un lado de la escama y el otro", explica **Olsson**. Esto ayuda a identificar por ejemplo las escamas con etiquetas tipo in-mold (IML), que pueden considerarse como un contaminante. Asimismo, añade que "características como ésta hacen que la máquina sea idónea para la cadena de suministro de reciclaje de poliolefinas, que requiere urgentemente cerrar la brecha de la calidad".

Su sistema de iluminación FLYING BEAM ofrece una detección rápida y fiable de los materiales por parte de los sensores NIR de la clasificadora. Gracias a una distribución homogénea de la luz en todo el ancho (dos metros) de la máquina, se garantiza la clasificación de materiales de PE y PP, así como de otros polímeros y materiales. La tecnología de iluminación está integrada dentro del escáner para protegerla contra los daños, y ofrece un ahorro energético de hasta el 80 % con respecto a los sistemas de iluminación convencionales con luces exteriores.

La flexibilidad de su configuración permite que la clasificación se lleve a cabo en uno o varios pasos con la misma unidad. "Podemos dividir la máquina en varias tareas de clasificación por tolva, e incluso dividir una tolva en dos flujos de procesos", explica **Olsson**. "Podemos dar múltiples pasadas con una máquina o conectar varias máquinas en serie para conseguir los resultados que necesitamos".

Castro admite que la amplia variedad de residuos diferentes que Greenpath recibe representan un problema para la clasificación, pero la empresa ha logrado, con sus años de experiencia, proporcionar un producto reciclado de alta calidad. "La tecnología de TOMRA nos permite llevar el material a otra dimensión y purificarlo a un nivel superior para lograr la circularidad de los tapones", señala.

Optimizar y mejorar la homogeneidad

Lo que convierte a Greenpath en un magnífico activo para sus proveedores también es un reto para la clasificación de escamas de poliolefinas. La variabilidad del material de entrada (además del hecho de ser la primera empresa de Norteamérica que intenta este tipo de clasificación de poliolefinas mixtas) ha requerido una atención especial al detalle y una optimización muy precisa de la clasificación. "Estas máquinas son óptimas con un flujo de material estable", explica **Olsson**, "y debemos,

por tanto, trabajar juntos como un sistema de proceso integral, junto con otros tipos de equipos de procesamiento para conseguirlo".

"Buscábamos una empresa capaz de apoyarnos en este camino antes de seleccionar a TOMRA. Algunos fabricantes nos dijeron 'ya conocen los equipos y saben lo que hacen, apáñenselas como puedan'", explica **Castro**. "Sin embargo, TOMRA nos ha apoyado mucho en este proyecto y ha sido más bien un socio aliado, y ha entendido que requeríamos apoyo extra para llevar este proceso a buen puerto".

El cumplimiento de los objetivos de alta pureza para el monopolímero de PE y PP de Greenpath producido a partir de diferentes mezclas de poliolefinas ha requerido el análisis del proceso de clasificación completo. Aunque queda mucho trabajo por hacer en la planta de Colton, "la viabilidad mecánica está ahí", conforma **Olsson**.

El sistema se encuentra en un punto en el que el circuito diseñado puede clasificar primero por polímero con las unidades INNOSORT FLAKE y después por color. "Si un cliente quiere un producto de PE o PP de color natural o de un color concreto, como rojo, blanco, azul, naranja o verde, podemos purificar y proporcionar un color que se ajuste a su aplicación específica utilizando material reciclado posconsumo", dice **Castro**.

Olsson se muestra optimista por todo lo que se ha conseguido en Greenpath, su impacto sobre el mercado de las mezclas de poliolefinas y lo que significa para las empresas de envases que intentan cumplir los objetivos de contenido reciclado. "Este es solo el comienzo de esta nueva oportunidad", indica. "Estamos empezando con los flujos de mezclas de residuos de poliolefinas para cerrar el ciclo. Esto ha dejado de ser una quimera para las poliolefinas".

tomra.com



PALETIZADO TRADICIONAL



MELER 

PALETIZADO CON APLICACIÓN HOT MELT



Adiós al plástico, ¡bienvenidos adhesivos!

A partir de 2030, todos los envases tendrán que ser fácilmente identificables como reciclables, reutilizables o compostables gracias a su etiquetado. Esa es la razón por la que el equipo de Meler recibe a diario peticiones para rediseñar las instalaciones de aplicación de adhesivos con la mirada puesta en los Objetivos de Desarrollo Sostenible.

El adiós al plástico en todos los sectores

Las barquetas de cartón kraft o los envases cónicos derivados de la celulosa ya han desplazado al plástico en el sector hortofrutícola. Meler ha sido parte



Ferrán Arregui, Sales Manager de Meler para la zona de Cataluña, frente a una instalación industrial de aplicación de adhesivos de uno de sus clientes.

de esta transformación gracias al trabajo colaborativo con los fabricantes de este nuevo tipo de maquinaria. Pero encontramos casos en todas industrias, como por ejemplo en las artes gráficas. En 2020 Mailroom Machines Ltd, compañía inglesa especializada en la fabricación de maquinaria para la industria gráfica, confió en Meler para la [reconversión ecológica](#) de una línea de producción que pasó de empaquetar revistas con plástico a hacerlo, de manera muy eficiente, con papel.

Nuevas aplicaciones de adhesivo que reducen el uso del plástico

Tres años después, la obligación de implantar una economía circular va más allá e impulsa la innovación de los procesos productivos como explica Ferrán Arregui, Sales manager de Meler para la zona de Cataluña: "En la búsqueda constante de productividad, algunos integradores pasan de cola fría a cola caliente.

Otros, sin embargo, combinan las ventajas de ambas técnicas para adaptar los envases a los nuevos usos del consumidor consiguiendo mayor resistencia térmica o mayor protección de los alimentos envasados."

Y destaca una de las grandes novedades en el sector del embalaje: la aplicación de adhesivos para agrupar lotes de productos y evitar el uso de embalaje superfluo. "Lo vemos constantemente en el supermercado y sirve para que los consumidores interioricen que la marca que están comprando apuesta por la economía circular", reconoce Ferrán.



Jose Manuel Moyano junto al fusor Micron + 5, un equipo especialmente diseñado para las líneas de fabricación del sector del packaging con conectividad total para la Industria 4.0.

José Manuel Moyano, Sales Manager de Meler para la zona sureste de España insiste en que no es tan solo una cuestión de búsqueda de la sostenibilidad, lo es también de calidad. "El sector logístico, por ejemplo, ha sido de los primeros en descubrir las ventajas del uso de adhesivos para mejorar la estabilización de palets. El adhesivo ayuda a consolidar las mercancías apiladas para que se muevan menos durante los desplazamientos."

Esta novedosa aplicación de adhesivo mejora la seguridad laboral en las operaciones de logística y además, reduce notablemente su impacto

medioambiental. Al usar adhesivo, dejan de ser necesarios los flejes adicionales o el film plástico envolvente.

La innovación en la aplicación de adhesivos vista por Meler

Conscientes de la urgencia que tenemos como sociedad de producir más, pero necesitando menos; Meler ha centrado su innovación en optimizar los recursos, reduciendo los consumos y desarrollando soluciones pioneras en eficiencia energética como [Micron+](#), el fusor de hot melt que garantiza el menor consumo energético del mercado.

Recientemente Meler ha completado su línea de fusores con tecnología foam con un nuevo fusor compacto: el nuevo fusor [Micron + Foam](#) ofrece un ahorro de adhesivo de hasta el 50% y manteniendo la eficiencia energética de la gama Micron.

Los técnicos de Meler son especialistas en la optimización de los procesos industriales con adhesivos hot melt. En constante evolución, están preparados para acompañar a los clientes en cualquier proyecto de transformación productiva con la mirada puesta en reducir su impacto medioambiental.

meler.eu

LOADHOG

Estaremos exponiendo en:  **EMPACK** | Madrid
THE FUTURE OF PACKAGING

29th & 30th
Noviembre 2023

Feria de Madrid
IFEMA Madrid

Encuétranos en:
Hall: 5 Stand No: 5H33

Loadhog presenta su nuevo

Sistema de Contenedores rodantes

con **Dolly Max**

El sistema de contenedores rodantes más eficiente y versátil



Escanea el código para aprender más



Asegure los contenedores anidados o una funda de plegado a granel.

El freno de un solo toque más rápido y ergonómico



Alimentaria FoodTech constata la apuesta por la digitalización de un sector en auge

- Cierra una edición que ha reunido a 360 empresas de tecnología e ingredientes y a más de 15.800 profesionales de la industria agroalimentaria

El salón ha mostrado las soluciones más avanzadas para mejorar la eficiencia en la fabricación y transformación de alimentos y bebidas.

Alimentaria FoodTech, el salón de maquinaria, equipamiento e ingredientes para la industria agroalimentaria, ha cerrado hoy una exitosa edición, reuniendo durante cuatro días a las grandes firmas del sector y a más de 15.800 profesionales en el recinto de Gran Vía de Fira de Barcelona para fomentar el negocio e impulsar la innovación del sector. El certamen ha mostrado las últimas soluciones de automatización, digitalización e inteligencia artificial para incrementar la competitividad de las empresas y la sostenibilidad de sus procesos.

En Alimentaria FoodTEch han participado más de 360 empresas expositoras de 20 países, alrededor de mil marcas y 60 startups. El salón ha mostrado durante cuatro días la mayor oferta transversal de soluciones tecnológicas, servicios e ingredientes para los profesionales de la cadena de producción agroalimentaria: desde el procesamiento de alimentos y bebidas, industria 4.0, packaging, manutención y almacenaje, hasta ingredientes y seguridad alimentaria.

En esta edición, la proteína alternativa, el packaging sostenible, la digitalización y la inteligencia artificial han acaparado el protagonismo, tanto en

la oferta expositiva como en las 70 sesiones divulgativas y de pitching del espacio FoodTech Innovarena, un hub de innovación tecnológica que ha contado con más de 125 ponentes.

Entre las novedades que se han presentado en el salón destacan las impresoras de comida 3D de Cocuus, capaces de producir bacon, gambas o chuletón con una base de proteína vegetal; la proteína de harina de gusano de Ynsect, que puede utilizarse para hacer hamburguesas o pasta; NutraSal, un sustituto de la sal bajo en sodio de Disproquimia; o el asistente virtual Copilot Trazable, una herramienta con tecnología de IA y blockchain especializada en el sector agroalimentario.

Entre las principales firmas expositoras han destacado Handtmann, Vaessen Schoemaker, Weber, Impag Iberia, Jarvis, Dordal, Roser, Pujolàs, Frontmatec Intecal, Mimasa, Haratek, Christeys, Hiperbaric, Bioser y Amerex. Además, han apoyado el certamen entidades de referencia del ámbito foodtech, como la comunidad de empresas industriales internacionalizadas amec alimentec, la Federación Española de Industrias de Alimentación y Bebidas (FIAB), y el Instituto de Investigación y Tecnología Alimentaria (IRTA), entre otras.

Ricardo Márquez, director de Alimentaria FoodTech, valora que *“en esta edición hemos podido*

constatar la vitalidad de un sector proveedor de soluciones tecnológicas innovadoras que resultan esenciales para que los fabricantes de alimentos y bebidas puedan ganar en eficiencia, competitividad, sostenibilidad y seguridad en sus procesos y productos. Además, hemos cumplido nuestro objetivo de generar múltiples oportunidades de negocio entre los profesionales de toda la cadena de valor de la industria alimentaria".

Crece la internacionalización

Con una edición más internacional que nunca, Alimentaria FoodTech ha evidenciado el gran momento que viven las exportaciones del sector español de la tecnología, el equipamiento y los ingredientes para la industria de alimentos y bebidas. Además de contar con un 20% de expositores internacionales -procedentes principalmente de Italia, Alemania y Francia-, se ha recibido a visitantes profesionales de 30 países compradores de tecnología alimentaria española.

Para seguir impulsando el negocio internacional de sus firmas expositoras ha resultado fundamental el

programa Hosted Buyers de Alimentaria FoodTech, en coordinación con amec, a través del cual se ha invitado a 80 compradores de alto nivel de fuera de España y se han generado más de 800 reuniones de trabajo.

México ha sido el país invitado, al ser considerado estratégico para un sector que tiene en Latinoamérica un importante mercado receptor. Así, una misión de 20 compradores mexicanos ha visitado Alimentaria FoodTech y han asistido a un completo programa para fortalecer y ampliar sus relaciones con las empresas expositoras del salón. Durante la celebración de Alimentaria FoodTech se han entregado los Premios Innova y Emprende a cuatro empresas y cuatro startups por sus últimas innovaciones en materia de sostenibilidad, seguridad alimentaria, salud del consumidor y digitalización.

La próxima edición de Alimentaria FoodTech tendrá lugar del **6 al 9 de octubre de 2026 en el recinto Gran Vía de Fira de Barcelona.**

alimentariafoodtech.com

LBG-50

Garra mecánica ligera para sacos



La separación ajustable entre los dedos permite que la garra se adapte a cualquier transportador de rodillos



Herramienta de aluminio, con un diseño ligero que maximiza la carga útil del robot hasta los 50 kg



El diseño preconfigurado ahorra un valioso tiempo de desarrollo



Disponible un sistema opcional para la manipulación por vacío de láminas antideslizantes



Un sensor integrado de presencia indica cuándo el saco está listo para elevarse



Descarga





Repacar celebrará su 14º Congreso Nacional de Reciclaje de Papel el 28 de noviembre

El lema del Congreso de Repacar de este año es “Reciclando transformamos desafíos en oportunidades”

Repacar celebrará su **14º Congreso Nacional de Reciclaje de Papel el día 28 de noviembre de 2023 en el Palacio de Linares-Casa de América (anfiteatro Gabriela Mistral), Madrid.** Un año más el evento será el principal punto de referencia para el sector de la recuperación y el reciclaje de papel y cartón.

El Congreso de Repacar, cuyo lema este año es “Reciclando transformamos desafíos en oportunidades”, reunirá a todo el sector de la recuperación y reciclaje de papel y cartón, tanto gestores como fabricantes, productores y proveedores, así como a representantes de la administración pública.

El Congreso de Repacar, organización que cumple 55 años de historia en 2023, reunirá a todo el sector, tanto gestores como fabricantes, productores y proveedores, así como a representantes de la Administración pública y otros grupos de interés.

Tras el acto inaugural y una primera ponencia sobre “El mercado global del papel recuperado”, se celebrarán tres mesas redondas: “La nueva legislación en materia de residuos; “Sistemas Colectivos de Responsabilidad Ampliada del Productor, SCRAP”, y “Presente y futuro del sector de la recuperación de papel y cartón”.

Para finalizar el Congreso, se hará entrega del Premio Repacar “Una vida recuperando papel”, un reconocimiento a las personas y empresas más relevantes del sector. y se celebrará un almuerzo en las salas nobles del Palacio de Linares a cuyo término los asistentes dispondrán también de dos horas de networking open bar para estrechar lazos y charlar distendidamente.

Un año más, Repacar agradece la colaboración que prestan numerosas empresas a través de las diferentes modalidades de patrocinio del Congreso 2023.

repacar.org

PRÓXIMOS EVENTOS 2023/2024

2023

NOV

EMPACK
MADRID, España
29-30.11.2023

NOV

LOGISTICS & AUTOMATION
MADRID, España
29-30.11.2023

2024

FEB

EXPOSÓLIDOS
BARCELONA, ESPAÑA
06-08.02.2024

ABR

MEETINGPACK
VALENCIA, ESPAÑA
10-11.04.2024

MAY

HISPACK
BARCELONA, ESPAÑA
07-10.05.2024

ABR

PICK & PACK
BILBAO, ESPAÑA
16-18.04.2024

MAY

DRUPA
DÜSSELDORF, ALEMANIA
28.05-07.06.2024

JUN

SRR
MADRID, ESPAÑA
18-20.06.2024

Estudio sobre la situación del sector empresarial del packaging, la logística y el transporte



Los profesionales de la industria señalan que existen ciertas reservas de cara a la implementación de nuevas tecnologías en estos tres sectores.

Los principales retos a los que las empresas de packaging, logística y transporte se enfrentan actualmente en su día a día son la **falta de talento, la implementación de la digitalización y la subida de los costes**. Así se desprende de un estudio realizado por Empack y Logistics & Automation, con el objetivo de analizar la situación del sector empresarial del packaging, la logística y el transporte en España.

Concretamente, en el área de la logística, un 39,7% de los empresarios señala que existe una falta de talento cualificado en su mercado, mientras que el 31% de ellos apunta a que la innovación e inversión en nuevas tecnologías todavía es un reto que enfrentan sus empresas.

Por parte de las compañías de packaging encuestadas, el 26,4% señala que su principal desafío reside en la competencia y los precios del mercado, mientras que en segunda posición destacan el coste de las materias primas y encontrar personal cualificado. En lo referente al sector del transporte, las opiniones están más unificadas. Un 66,7% de los empresarios cree que la digitalización es todavía una materia que se resiste en su sector y para un 33,3% el aumento de los costes de los combustibles está entre sus primeras preocupaciones.

Un cierre de año optimista para la industria

A pesar de los desafíos que enfrenta el sector empresarial y los últimos golpes que ha recibido la economía global, el 81,1% de los profesionales encuestados tiene previsto cerrar este ejercicio con cifras positivas de crecimiento. Tan solo un 13,2% del total espera crecer sin alcanzarlos.

Los empresarios también ven con buenos ojos las expectativas de mejora dentro de los sectores del packaging, la logística y el transporte. El 55,8% de ellos considera que crecerá este año, frente al 34,4% que apunta que se mantendrá estable. Apenas un 2,6% de las compañías considera la posibilidad de un decrecimiento en la industria.

Respecto a la pregunta sobre cuál es su estrategia para combatir la subida de los gastos y los costes de financiación, la gran mayoría de las empresas apuesta por mejorar la eficiencia y optimización de las operaciones (76,8%), así como reducir los costes para impulsar el alcance de sus objetivos anuales (25,8%).

Resistencias a la innovación tecnológica

Los profesionales de la industria señalan que existen ciertas reservas de cara a la implementación de nuevas tecnologías en estos tres sectores. Según manifiestan, estas se deben sobre todo a la resistencia generacional al cambio (33,2%), así como a los altos costes que conlleva su puesta en marcha (29,5%). No obstante, un llamativo 20% observa que todavía hay una falta de conocimiento y capacitación empresarial para implementarlas.

Sobre las tecnologías emergentes para su actividad empresarial, casi la mitad de las empresas de estos sectores señala como las más relevantes a

En los tres sectores coincide que entre las principales preocupaciones se encuentra la subida de los costes, la falta de talento cualificado, los márgenes de los proyectos, la digitalización y las exigencias de la normativa en sostenibilidad.

[ACCEDE AL ESTUDIO >](#)

la robótica y la automatización (46,8%), frente a la analítica de datos y la inteligencia artificial. De hecho, solo un 17,4% manifiesta ya implementar la IA en sus procesos y un 6,3% trabaja con el IoT (Internet de las cosas) dentro de la industria.

Sin embargo, la gran mayoría cree que la implementación generalizada de la robótica y la inteligencia artificial serán indiscutibles, al igual que la transformación significativa que traerán consigo para el sector. Principalmente, las herramientas robóticas más empleadas en las industrias son los sistemas de transporte automatizados (28,4%), los robots colaborativos (26,3%), seguidos por los sistemas robotizados de manipulación y empaquetado (26,3%).

Ante la pregunta sobre los beneficios que ha traído la automatización de procesos, la mayoría de las empresas lo tiene claro: ha propiciado el aumento de la eficiencia y productividad. El 55,8% así lo asegura. Cabe destacar, por otra parte, que solo el 13,7% de los encuestados no la ha implementado todavía.

Crece la inversión en sostenibilidad

En lo que respecta a la inversión en sostenibilidad, esta resulta un factor importante para la casi totalidad de la industria (95,3%), aunque no todos le otorgan el mismo grado de relevancia. El 35,3% considera que es una de sus prioridades empresariales, mientras que el 26,3% de los encuestados le dedica la misma inversión que a otras áreas. Asimismo, el 33,7%, a pesar de ser importante, considera que hay otros focos de inversión con más prioridad, como es la digitalización.

El papel de las ferias para los retos de la industria

Por último, a los empresarios se les ha preguntado sobre su percepción de las ferias industriales como Empack y Logistics & Automation, las principales

ferias del sector del packaging, la logística y el transporte. Los encuestados destacaron que estas suponen para su empresa una oportunidad de networking para conseguir nuevos contactos y oportunidades de colaboración, además de un espacio donde conseguir una mayor visibilidad o donde llevar a cabo acciones de negocio. Tres aspectos de vital importancia para afrontar sus principales retos y servir de plataforma para apoyar a la industria.

Empack y Logistics & Automation se celebrarán de manera conjunta en Madrid los próximos 29 y 30 de noviembre. Estas ferias no solo representan un punto de encuentro para los profesionales y las empresas que buscan novedades, tecnología y servicios para optimizar sus procesos logísticos y de packaging, sino que promueven la visibilidad de las marcas ante cientos de responsables y decisores de compras. Los asistentes podrán registrarse de forma gratuita a través de las páginas web de ambas ferias.

El evento contará con zonas expositivas y áreas de congreso, que acogerán más de 200 ponentes expertos de los sectores del packaging, la logística y el transporte; Live Tours, en los que tendrán la oportunidad de conocer en directo las últimas innovaciones del sector; y diferentes entregas de premios que se van a realizar, entre los que se encuentran los Premios Líderes de la Logística, organizados por UNO Logística, los galardones Talento y Logística, organizados por Foro de Logística, los premios Truck Friendly Movement y la exposición itinerante de los envases galardonados en la última edición de los Pentawards. Todo ello tendrá lugar en tan sólo dos días, en los pabellones 5 y 7 de IFEMA.

empackmadrid.com
logisticsautomationmadrid.com



AIMPLAS organiza para los días 15 y 16 de noviembre la segunda edición de su Seminario Internacional de Reciclado de Plásticos PLASREC

- Durante dos jornadas, AIMPLAS analizará las novedades y los desafíos en el sector del reciclado de plásticos en un encuentro de carácter internacional que se consolida en su segunda edición y que ya cuenta con el apoyo de una veintena de entidades entre patrocinadoras, colaboradoras y medios de comunicación.
- Un total de 26 ponentes abordarán en seis bloques temas como la innovación en la recogida y selección, las tecnologías de reciclado mecánico y químico, los retos del sector y las técnicas avanzadas.

Especialistas en la materia pondrán sobre la mesa la importancia del reciclado y de la valorización de residuos plásticos.

AIMPLAS, Instituto Tecnológico del Plástico, ha organizado para los días **15 y 16 de noviembre la segunda edición de su Seminario Internacional de Reciclado de Plásticos PLASREC**. En este encuentro, especialistas en la materia pondrán sobre la mesa la importancia del reciclado y de la valorización de residuos plásticos en general en un modelo de economía circular que haga posible la utilización de los residuos como nuevos recursos y como materia prima de origen sostenible.

Tras una primera edición que contó con más de 200 asistentes, el interés de la industria de los plásticos por mejorar su sostenibilidad sigue en aumento, impulsado entre otras cosas por nuevas exigencias legales. En este seminario, un total de 26 ponentes pondrán sobre la mesa los grandes temas que

afectan al sector. En un primer bloque se abordará su relevancia en el modelo de economía circular de la mano de organizaciones como la Comisión Europea, Chemical Recycling Europe, ANARPLA o Plastics Europe. Posteriormente empresas del sector presentarán los principales desarrollos e innovaciones en materia de recogida y selección relacionados con la digitalización de los mismos. La primera jornada concluirá con un bloque completo dedicado al reciclado mecánico y un workshop de los proyectos Sol-rec2 y Red Osiris. Este último es una cooperación estratégica en tecnologías para la economía circular de composites y de materiales plásticos complejos de alto valor añadido. Cuatro centros tecnológicos, GAIKER, AIMPLAS, AITEX y CIDAUT colaboran para dotar al sector de capacidades para mejorar la rentabilidad de sus procesos de valorización y la reincorporación de los materiales reciclados obtenidos al mercado.



Al día siguiente será el turno del reciclado químico y se dedicará todo un bloque a presentar las innovaciones en estas tecnologías emergentes y a presentar algunos casos de éxito. Además, ten-

drá lugar un workshop del proyecto ReMade@ARI. El siguiente bloque abordará los retos a los que se enfrentan algunas tipologías concretas de residuos y, por último, la jornada concluirá con un bloque dedicado a repasar de la mano de empresas y expertos algunas técnicas avanzadas para la mejora de los procesos de reciclado.

PLASREC cuenta ya con el apoyo de una docena de patrocinadores como son Gravipes, Kubota Brabender, Raorsa, Leistritz, Break Machinery, Anarpla, Fontijne Presses, el proyecto ReMade@ARI, FIMIC, Eversia, Carburos Metálicos y Promak. También colaboran entidades como ANAIP y Consorcio del Caucho y distintos medios de comunicación especializados.

aimplas.es



Finales de línea
para sacos

 EARFLAP

*Packaging
focused*



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

@ear_flap



earflaptv



@earflap



@earflapspain





Soluciones de envasado innovadoras premiadas en el European Carton Excellence Award 2023

Los ganadores del European Carton Excellence Award 2023 (ECEA) fueron desvelados en Sevilla, España, el 21 de septiembre, reconociendo la innovación de la industria del envase de cartón sostenible durante el último año. Organizados por Pro Carton – la Asociación Europea de Fabricantes de Cartón– y la Asociación Europea de Fabricantes de Cartón (ECMA), los codiciados premios celebran la cr me de la cr me de los envases sostenibles.

La lujosa solución de envasado esférico tridimensional del Grupo Alzamora, con sede en España, para la marca de belleza GERn tic fue coronada como Carton of the Year, mientras que el innovador envase Boardio™ a base de fibra de Graphic Packaging International para el chicle Perfetti Van Melle Mentos conquistó a los consumidores en el Public Award, además de llevarse a casa el Sustainability Award.

Todas las candidaturas de la ECEA se juzgaron según diversos criterios, que abarcaban el diseño gráfico y estructural, las técnicas de producción, la rentabilidad, la ecología, la sostenibilidad, la innovación, la seguridad y la comodidad. El jurado lo formaban Satkar Gidda, presidente del jurado y consultor de marca y diseño; Susanne Lippitsch, de SL DESIGN y destacada diseñadora de envases; y Sanjeev Das, de Unilever, director global de envases en el negocio de alimentos y helados. Entregaron los premios en Sevilla Michele Bianchi, presidente de Pro Carton; Jean-François Roche, presidente de ECMA, y Horst Bittermann, director general de Pro Carton.

Avanzar en soluciones de envasado sostenibles

El ganador del Carton of the Year combin  el lujo de alta gama con un diseño único y estructural. Alzamora Group elaboró hábilmente la elegante solución de envasado GERn tic a partir de una única pieza de cartón de fibra virgen Stora Enso. No solo protege el producto, sino que también lo presenta como un bonito regalo.

Al comentar el Carton of the Year, el jurado dijo: «GERn tic» es un envase diseñado por expertos: se requiere mucha habilidad para crear una forma esférica tridimensional a partir de una sola pieza de cartón sin utilizar ningún tipo de cola. Es la demostración perfecta de cómo se pueden conseguir resultados increíbles con el cartón»



Carton of the Year: GERn tic de Alzamora Group

Al llevarse a casa tanto el Public Award como el Sustainability Award, el envase Boardio™ a base de fibra desarrollado por Graphic Packaging International marca un avance significativo en la industria de la confitería. Este innovador diseño –elaborado con cartón de fibra virgen de Holmen Iggesund y Stora Enso– introduce el concepto de botella de cartón en la categoría de los chicles. Los jueces se alegraron de ver una medida tan innovadora que demuestra la dedicación del gigante de la confitería a la reducción de su huella medioambiental.



Public Award and Sustainability Award: Boardio™ para los chicles Perfetti Van Melle Mentos de Graphic Packaging International

Además del Carton of the Year, el Sustainability Award y el Public Award, también se seleccionaron ganadores en otras categorías, como Innovation; General Packaging Virgin Fibre; General Packaging Recycled Fibre; Food & Drink Virgin Fibre para alimentos y bebidas y Food & Drink Recycled Fibre. También se concedieron premios de Platinum y Gold a diseños que los jueces consideraron especialmente destacados y merecedores de un reconocimiento especial.

La innovación sigue floreciendo

Las recientes normativas sobre la reducción de plástico en los productos de belleza de alta gama –como el film transparente– impulsaron al Grupo Edelman a desarrollar Mary Cohr. Se llevó a casa el codiciado Innovation Award gracias a su apertura única que demuestra la evidencia de manipulación utilizando únicamente cartón de fibra virgen de Sappi.

El ingenioso envase elimina la necesidad de envolver con film gracias a su sistema de puntos de colores en cada solapa, lo que garantiza la protección

a la vez que mejora el atractivo en los estantes. «**Ingenioso en su género, cambiará el futuro de los envases a prueba de manipulaciones y eliminará la necesidad de envases no reciclables**», declaró el jurado.



Por otra parte, Lucaprint recogió el premio General Packaging Virgin Fibre por su Dainese Packaging Kit Replacement. Utilizando cartón de fibra virgen de Stora Enso, Lucaprint desarrolló una solución de envasado especializada para tres tipos de sus productos de recambio de protección deportiva que presenta un aspecto pulcro y minimalista. Según el jurado, el envase inteligente **«puede transportarse fácilmente por correo, además de ser respetuoso con el medio ambiente –no utiliza pegamento– por lo que puede reciclarse sin esfuerzo»**





"Hemos recibido un número récord de propuestas, ¡más de cien! Esto convierte a El European Carton Excellence Award (ECEA) en la competición de envases de cartón más relevante de Europa, donde se compete realmente con lo mejor de la industria"

Winfried Muehling, Director de Marketing y Comunicación de Pro Carton

Impulsar un cambio positivo en la industria

Demostrando con éxito que la sostenibilidad y la funcionalidad son alcanzables, el envase plegable ECOCLIC® de Van Genechten Packaging para Procter & Gamble ganó el General Packaging Recycled Fibre award. Este innovador diseño, formado a partir de cartón reciclado de MM BOARD & PAPER, aborda con éxito el reto de sustituir una bandeja de plástico por una alternativa sostenible.

El diseño **ECOCLIC®** no solo optimiza la logística al entregarse en un estado plano y preencolado, sino que también consta de sólo dos componentes –la bandeja y la campana– para reducir la complejidad en la cadena de suministro. Asimismo, la inteligente integración del cierre de seguridad para niños proporciona un satisfactorio sonido de «clic», que sirve de confirmación al cerrar el envase.



General Packaging Recycled Fibre award: ECOCLIC® de Van Genechten Packaging

El envase cúbico para ron **KEVAS – RHUM ARRANGÉ** de Posson Packaging es, según el jurado, «un diseño impresionante que exhibe perfecta y elegantemente los productos que contiene a la vez que cuenta una historia sobre su contenido» Galardo-

nado con el premio Food & Drink Virgin Fibre, el envase está fabricado íntegramente con cartón de fibra virgen FOLBB y puede contener hasta cuatro botellas de ron de vidrio. El diseño ofrece múltiples exposiciones a través de escaparates sin plástico y sólidas opciones de comunicación para satisfacer las demandas de las marcas, los minoristas y los consumidores.



Food & Drink Packaging Recycled Fibre: Envase para entregas de McDonald's de Huhtamak

El envase para entregas de McDonald's, desarrollado por Huhtamaki utilizando cartón reciclado de MM BOARD & PAPER, ganó el premio Food & Drink Recycled Fibre. La innovadora y eficaz solución para la entrega segura de artículos McDelivery ofrece una **«solución sostenible creativa, fresca y cohesiva para garantizar una entrega segura y no contaminada.»**

Producto	Convertidor de cartón	Fabricante de cartón
Spargelkorb 1.5 kg	Offsetdruckerei Schwarzach	Holmen Iggesund
Bitburger Pils Retro	Van Genechten Packaging	Stora Enso
Oedipus Mannenliefde Clip Multipack with Unique Handle	Graphic Packaging International	Graphic Packaging International
Producto	Convertidor de cartón	Fabricante de cartón
Valdo Ice Box	Artigrafiche Reggiane & Lai	Stora Enso and RDM Group
Birdhouse	Bösmüller Print Management	WestRock
Tanqueray - T10 PACK	Duran Doğan	Stora Enso
Valrhona - 6 Carrés de Chocolat Noir 30g	Karbest	Metsä Board (Oyj)
Spirit Brothers - Belle Rive Gin	Lucaprint	MM BOARD & PAPER and Metsä Board
Avon / Eve Become	MM PACKAGING (Plant: MM Lublin)	MM BOARD & PAPER
Unstoppables	Van Genechten Packaging	WEIG Group (Site Annweiler)

Winfried Muehling, Director de Marketing y Comunicación de Pro Carton, afirmó: «El European Carton Excellence Award sigue reconociendo la excelencia en el diseño de envases, la innovación y la sostenibilidad, y deseo agradecer y felicitar personalmente a todos los que presentaron sus creativos diseños. Hemos recibido un número récord de propuestas, ¡más de cien! Esto convierte a la ECEA en la competición de envases de cartón más relevante de Europa, donde se compite realmente con lo mejor de la industria. Los ganadores de este año han creado soluciones de envasado pioneras para productos que resuenan entre los consumidores, que ahora dan prioridad a las opciones sostenibles a la hora de comprar productos».

«GERnétic de Alzamora Group se aseguró su puesto como ganador del envase del año 2023 gracias a su enfoque innovador del diseño de envases. También se alinea claramente con la creciente demanda de alternativas respetuosas con el medio ambiente para los envases de cosméticos y productos de cuidado personal. La gala de entrega de premios en Sevilla ha sido otro éxito rotundo e instamos a todas las empresas a que vuelvan a presentarse el año que viene. Estamos deseando ver cómo las innovaciones apoyan un futuro sostenible utilizando cartón y envases de cartón.»

Ganadores de los premios Platinum

Ver cuadro superior

Para ver todos los diseños de los European Carton Excellence Awards 2023, visite: procarton.com/awards/

Las inscripciones para la ECEA 2024 se abrirán en octubre de 2023

procarton.com



La Asociación Metalgráfica Española (AME) celebra la I Edición de los Premios Infinito

- El 3 de octubre se celebró esta primera edición, poniendo el punto y final a la campaña **El Metal se Recicla para Siempre**.
- Estos premios se organizan para reconocer la labor de los galardonados en redes sociales, medios de comunicación y de empresas.
- **Javier Clemente (@TodosSomosReciclaje)** en la categoría de redes sociales, **Too Good to Go** en la de empresas, y **EFE Verde** en medios de comunicación han sido los ganadores de esta primera edición.
- Además, **Mundo Latas**, portal y revista especializado del sector del envase metálico, recibe el Premio Honorífico otorgado por la Junta Directiva de la Asociación.

Colofón de la campaña "El Metal se Recicla para siempre" dirigida al consumidor final

Promover y reconocer la mejor labor divulgadora de las propiedades y beneficios de los envases y cierres metálicos, y premiar las prácticas de educación ambiental. Este es el objetivo de los Premios Infinito entregados por la Asociación Metalgráfica Española (AME) y que suponen el colofón de la campaña "El Metal se Recicla para siempre".

La Asociación Metalgráfica Española, organización empresarial que agrupa a fabricantes de envases y cierres metálicos, inició esta campaña de concienciación social para informar y educar sobre el reciclaje del metal y sus ventajas medioambientales. Como reflejo del compromiso medioambiental de la Asociación, la campaña "*El Metal se Recicla para Siempre*", dirigida al consumidor final, tiene como objetivo dar a conocer las ventajas de los envases y cierres metálicos -que son infinitamente reciclables- y todos los beneficios que aportan a la economía circular.

Los galardonados de la I Edición de los Premios Infinito

En esta primera edición, la Junta Directiva de la Asociación Metalgráfica Española ha sido la encargada de proponer y votar a quienes finalmente han sido los ganadores en las tres categorías -redes sociales, empresas y medios de comunicación- de los Premios Infinito.

En la **categoría de redes sociales**, el premio ha sido entregado a **Javier Clemente** con su proyecto **Todos Somos Reciclaje**. En redes sociales, y por lo que recibe este galardón, ha conseguido reunir a más de 200.000 seguidores en Instagram, más de 25.000 en YouTube y 18.000 seguidores en Facebook; personas que, gracias a sus publicaciones, tienen más información acerca de la gestión de residuos y de la importancia de ser responsables con el medio ambiente. Además, fue uno de los creadores de contenido que han participado en la campaña **El Metal se Recicla para Siempre**.



La campaña “**El Metal se Recicla para Siempre**”, dirigida al consumidor final, tiene como objetivo dar a conocer las ventajas de los envases y cierres metálicos -que son infinitamente reciclables- y todos los beneficios que aportan a la economía circular.

En la **categoría de empresas**, el Premio Infinito fue para **Too Good to Go** por su labor contra el desperdicio alimentario. Con su app, conectan a establecimientos que van a desperdiciar comida al final del día con clientes que pueden comprarla a un precio especial.

El Premio Infinito en la **categoría de medios de comunicación** lo recogió Arturo Larena, como responsable de **EFE Verde**, web temática de la agencia de noticias EFE encargada del periodismo ambiental. EFE Verde trabaja diariamente para ofrecer información especializada y ser un punto de encuentro de las personas que se interesan por el medio ambiente, las energías renovables, la biodiversidad, la economía circular, el periodismo ambiental y, en definitiva, el desarrollo sostenible.

Además, la Junta de AME propuso entregar un **Premio Honorífico** como agradecimiento por el apoyo al sector. **Mundo Latas**, el portal especializado en servicios para el fabricante de envases metálicos, ha sido galardonado con este Premio Honorífico. Además, a través de su revista bilingüe especializada, informan con estudios del mercado, artículos técnicos y noticias del sector.

Las acciones de “El Metal se Recicla para Siempre”

En este tiempo, la Asociación ha puesto en marcha distintas acciones en colaboración con medios de comunicación de tirada nacional, o influen-

cers de distintas temáticas -lifestyle, gastronomía, medioambiente, hogar, etc.-. Además, también se ha producido y compartido un vídeo divulgativo, y redactado una memoria corporativa anual que recoge las principales acciones realizadas por la Asociación en 2022.

El metal es uno de los materiales más sostenibles que existen ya que se recicla para siempre, fomentando así el proceso de economía circular. Por ello, en la campaña ha estado muy presente el símbolo del infinito, concepto que representa la cualidad del metal de ser un material permanente e infinitamente reciclable. Nuevamente, el infinito vuelve a estar presente en esta acción, dando nombre e imagen a estos premios.

ame.org.es



AEROBAL World Aluminium Aerosol Can Award 2023

El jurado premia diseños extraordinarios e ideas sostenibles

AEROBAL, la Organización Internacional de Fabricantes de Aerosoles de Aluminio, ha publicado los resultados de su prestigioso concurso de los aerosoles de aluminio mejores y más innovadores del mundo. Expertos de revistas de renombre mundial del sector de embalajes y aerosoles han elegido los ganadores del World Aluminium Aerosol Can Award 2023.

El jurado eligió como ganador entre los envases que ya se encuentran en el mercado a los aerosoles de aluminio del **antitranspirante pearl & beauty de Nivea**, producidos por el fabricante alemán Tubex. Destacan a primera vista por su diseño fascinante, con extraordinarios colores llamativos. El tono benjerena oscuro es translúcido, lo cual permite que

el aluminio finamente cepillado reluzca, aportando un efecto especial resplandeciente a todo el envase. Sin embargo, el elemento más llamativo del diseño es la perla, impresa en degradados finísimos, para los cuales se ha utilizado la técnica **"copy dot"** para aportar a la perla su brillo especial. El reto consiste en aplicar la cantidad exacta de color sobre el fondo oscuro, de modo a asegurar que el color claro no se contamine con este último, manteniendo los detalles preciosistas del diseño visibles y destacados. El ejemplo del envase ganador pone claramente de manifiesto las posibilidades que se abren gracias a esta técnica "artwork", aplicada para destacar elementos de diseño. La perla con todo su brillo se convierte en el aspecto visualmente más desatado y llamativo. Además, el diseño de los envases destaca por la combinación perfecta de colores, formas y líneas elegantes.



En la categoría de **prototipos** ganó el “aerosol sostenible inteligente” de la empresa **Nussbaum** de Suiza. Creado en colaboración con su socio, el fabricante italiano de recubrimientos Salchi Metalcoat Srl, este innovador envase aúna sostenibilidad y funcionalidad sin renunciar a nada en materia de rendimiento, seguridad y estabilidad. El envase está fabricado al **100% de aluminio reciclado, obtenido a partir de residuos de latas de bebidas usadas sin añadir material nuevo o reciclado a nivel postindustrial**. La aleación patentada Nucan PCR está certificada según la norma EN ISO 14021, que asegura la transparencia y trazabilidad de la cadena de valor desde la lata usada hasta el envase de Nucan PCR terminado. Este sistema de revalorización de envase a envase ahorra un 96% de CO₂. La base blanca y el barniz de sobreimpresión claro en los envases son barnices de poliéster biobasados de la línea BIOMOCO de Salchi. Su nombre significa “BIOSustainable MODern COatings” (recubrimientos biosostenibles modernos) y resume la gama de **barnices de la empresa, producidos a partir de aceite de ricino y aceite de cocina usado**, sustituyendo parcialmente materiales fósiles convencionales. Los

recubrimientos destacan por sus excelentes propiedades mecánicas, alta elasticidad, bajo contenido de COV y resistencia al agua. La proporción ecológica del material sólido es superior al 40%. El recubrimiento interior de los envases también es innovador: la pintura epoxi dorada sin BPA aúna las excelentes propiedades de compatibilidad de los recubrimientos epoxi con las ventajas de un barniz libre de bisfenol A.



En la categoría de **sostenibilidad** se otorgaron dos primeros premios. Por un lado, se galardonó el fabricante alemán Linhardt por sus envases para desodorantes CD de Lornamead. Estos aerosoles de 150 ml se fabrican a partir de piezas brutas 17% más ligeras y se componen de una aleación de aluminio posconsumo 100% reciclado y un 0,3% de manganeso original. De acuerdo con el principio de sostenibilidad para reducir al mínimo el material de envase, este proyecto tenía como principal objetivo minimizar el uso de materiales, satisfaciendo al mismo tiempo los requisitos de estabilidad de un aerosol para desodorante. El segundo objetivo consistía en la reducción de la huella de CO₂ del envase usando aluminio posconsumo reciclado (PCR). De este modo, este envase innovador ahorra 296,5 toneladas de CO₂ por cada millón de envases fabricados. A diferencia de la mayoría de piezas brutas

de PCR, Linhardt utiliza material fabricado directamente a partir de chatarra de aluminio fundida, es decir, sin aplicar un segundo proceso de fundición intensivo en energía. Por este motivo, los resultados del balance ecológico arrojan una reducidísima huella de 1,1 kg de CO_{2e}/kg de estas piezas brutas de PCR, lo cual permite un ahorro del 92% frente a las piezas de material primario comúnmente utilizadas (13,1 kg de CO_{2e}/kg). Además, el peso menor también permite reducir emisiones de transporte. La cadena de suministro es trazable según la norma ISO 22095:2020. La alta disponibilidad de material y las cantidades aseguradas garantizan una elevada seguridad de suministro, por lo que estos aerosoles de desodorante CD de 150 ml fabricados por Linhardt suponen una excelente combinación de ahorro de materiales y uso de reciclados.





"El hecho de que, más allá de los diseños excelentes, la sostenibilidad haya vuelto a centrar la atención subraya la enorme importancia de la misma en el sector de envases. De cara al futuro me hace ser muy optimista, porque los aerosoles de aluminio tienen un as en la manga en materia de sostenibilidad frente a otros materiales de envase gracias a las numerosas propiedades positivas del metal".

Gregor Spengler, Secretario General de AEROBAL

El jurado también premió con el primer puesto de la disputadísima categoría de sostenibilidad el aerosol de aluminio fabricado por Tubex Alemania para la espuma de fijación tratante de Nivea. Este envase único demuestra que también es posible realizar un sistema circular para un envase monobloc de aluminio. La aleación patentada Neucan 3.1 combina las ventajas de una reducción de peso significativa con una posible inclusión de real-PCR®. Este envase está fabricado con un 50% de PCR® auténtico e impreso con colores naturales para diseño y decoración. Más allá de todas las demás ventajas conocidas de PRe (tintas de impresión orgánicas), esta tinta natural usada por primera vez permite seguir optimizando el enfoque integral. No obstante, la innovación decisiva consiste en el sistema único del proceso de reciclaje del material de real-PCR® usado en este envase. Además de utilizar material reciclado, el fabricante también ha reflexionado en detalle sobre dónde obtener dicho material y cómo procesarlo para poderlo reintroducir en el sistema circular. Así pues, las ventajas del envase no solo consisten en el uso de material posconsumo reciclado (PCR), sino también en un proceso de reciclaje energéticamente muy eficiente. Por lo demás, el envase ganador de Tubex demuestra con toda rotundidad que la sostenibilidad eficiente y un aspecto visual excelente no están reñidos. El diseño estético y el aspecto único del aluminio aportan un look fabuloso al aerosol premiado.

Gregor Spengler, Secretario General de AEROBAL, muestra su plena satisfacción al valorar esta edición del concurso de los mejores aerosoles de aluminio

del mundo: *"Un año más, estoy muy satisfecho con la calidad del concurso, que cada año impresiona por la capacidad de nuestro sector y también la creatividad e innovación de nuestras empresas asociadas. El hecho de que, más allá de los diseños excelentes, la sostenibilidad haya vuelto a centrar la atención subraya la enorme importancia de la misma en el sector de envases. De cara al futuro me hace ser muy optimista, porque los aerosoles de aluminio tienen un as en la manga en materia de sostenibilidad frente a otros materiales de envase gracias a las numerosas propiedades positivas del metal. Además, las inversiones e innovaciones continuas de nuestro sector permiten dar continuidad a la evolución positiva del aerosol de aluminio como envase sostenible del futuro".*

aerobal.org





Los Premios Liderpack 2023 reconocen 45 trabajos de packaging y PLV

- Al certamen que convoca la Asociación Española de Packaging de Graphispack Asociación e Hispack se han presentado 142 trabajos

La sostenibilidad marca la práctica totalidad de soluciones premiadas.

Un envase de cartón para miel, un blíster de medicamentos monomaterial reciclable por no llevar aluminio, estuches eco-lujo rellenables para cremas cosméticas, prácticos envases dispensadores de monodosis de detergente, tapas llevapaellas, etiquetas aterciopeladas para aceite de oliva premium, o un expositor a base de maletas y baúles para anunciar fragancias de verano son algunos de los 45 trabajos de Packaging y Publicidad en el Lugar de Venta (PLV) premiados este año en los Premios Liderpack que convoca la Asociación Española de Packaging de Graphispack Asociación y el salón Hispack de Fira de Barcelona.

Nuevamente la sostenibilidad es el denominador común en la práctica totalidad de soluciones premiadas, que también aportan innovaciones interesantes en ergonomía, funcionalidad, gráfica y diseño, y optimización logística. En packaging destaca el uso de monomateriales, principalmente cartón, o de materiales plásticos 100% reciclados y reciclables. Se constata también la tendencia a reducir la cantidad y peso de las materias primas empleadas o la eliminación de elementos superfluos, además de la introducción de procesos de fabricación más eficientes y la impresión con tintas y barnices más ecológicos. Los trabajos de PLV apuestan por so-

luciones automontables principalmente de cartón, de gran visibilidad, resistencia y durabilidad, y con menor impacto medioambiental.

Crece la participación

A esta edición del certamen que convoca la Asociación Española de Packaging de Graphispack Asociación y el salón Hispack de Fira de Barcelona, se han presentado **142 trabajos de empresas y escuelas de toda España**, un 16% más que el pasado año. Tras evaluar cada producto, el jurado, ha concedido 31 galardones en la especialidad de packaging, ocho en el apartado de PLV y seis en «**Diseño Joven**».

Las categorías que han cosechado un mayor número de galardones han sido las de packaging alimentario y logístico, con siete trofeos cada una, seguida de bebidas (4). El certamen también ha premiado envases en el apartado de salud (2), hogar (1), premium (3), Save food –contra el desperdicio alimentario– (1), etiquetado (2), ecommerce (1), packaging digital (1), miscelánea (1) e innovación en procesos/maquinaria (1). En cuanto a la especialidad de PLV, se han concedido tres premios a trabajos del sector alimentación, dos a salud y belleza, uno a farmacia y parafarmacia, uno a producto del hogar y otro a miscelánea (resto de sectores).



HISPACK 2022

Ganadores Premios Liderpack 2023

Trabajos ganadores de los Premios Liderpack de packaging y PLV edición 2023



[Premios Liderpack 2023 - Diseño Joven](#)



[Premios Liderpack 2023 - PLV](#)



[Premios Liderpack 2023 - PACKAGING](#)



Entre las empresas premiadas hay algunas con más de un Liderpack como Adaequo, que ha sido la gran triunfadora de este año con cinco trofeos, seguida de Smurfit Kappa que ha conseguido cuatro, Rotor Print, tres, e International Paper, Coreti, DS Smith Tecnicarton e Hinojosa Packaging Group, dos cada una. El resto de las compañías premiadas son: Altavia Iberica, Alzamora Group, Climesa, Codintec, Copack, DeBonaTinta Estudi Gràfic, Estudi Gráfico 21, Flexomed, Garrofé, Gráficas Varias, Grupo Fatecsa, L'Estudi Creatiu, Mr. Ripley, Ovelar, Sleever International, Studio One Eleven, Tot Display, Vegabaja Packaging y Wondu.

Acceso a los WorldStar for Packaging Awards

Los Liderpack son los únicos premios españoles que permiten participar en el concurso mundial de envase y embalaje WorldStar for Packaging Awards que organiza la World Packaging Organization (WPO). Las empresas galardonadas en los Liderpack en la especialidad de packaging pueden presentarse a título individual a este certamen al que concurren trabajos de más de 35 países. El plazo para inscribirse finaliza el 15 de octubre.

Por su parte en la categoría para estudiantes, denominada "Diseño Joven" a la que concurrían 18 proyectos finalistas de los XIII Premios Nacionales de Diseño y Sostenibilidad de Envase y Embalaje convocados por el Clúster de Innovación en Envase y Embalaje de Valencia, han resultado ganadores los proyectos desarrollados por alumnos de la Universidad Politécnica de Madrid, de Mondragon Unibertsitatea, de la Universidad de Zaragoza y de Elisava. Los seis proyectos galardonados en

la categoría "Diseño Joven" participan automáticamente en los WorldStar Student Awards, el concurso de packaging para estudiantes de todo el mundo.

La entrega de los **Premios Liderpack 2023 tendrá lugar el próximo mes de mayo en el recinto de Gran Vía de Fira de Barcelona durante la celebración de Hispack 2024**, la mayor feria en España de packaging, proceso y logística y una de las tres primeras de Europa de su especialidad. En el marco de la ceremonia se desvelarán y entregarán también las distinciones "**Best in Show**", lo mejor del Concurso, a las dos creaciones de Packaging y PLV que más hayan destacado entre todos los premiados en los Liderpack 2023.

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

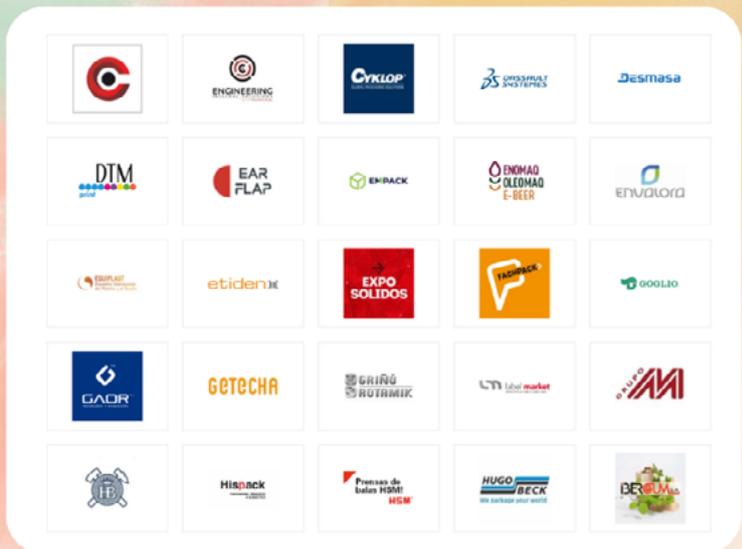
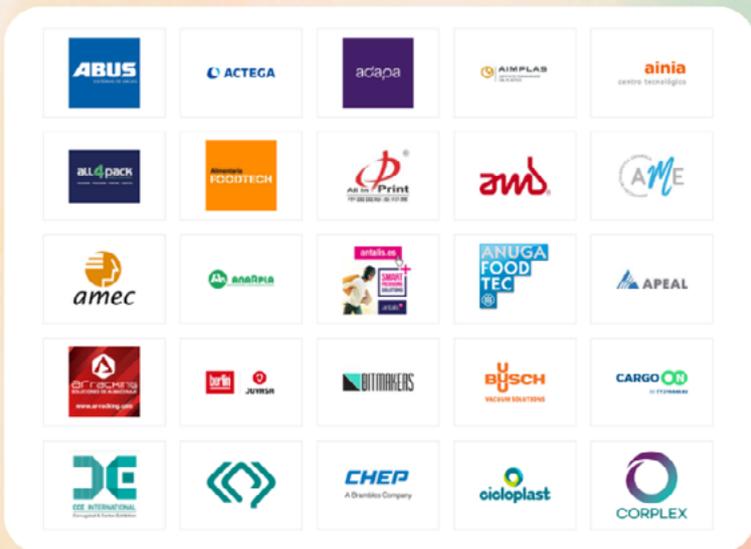
Desde aquí puedes ver la [categorías de los premiados](#).

Relación de trabajos galardonados en los [Premios Liderpack 2023](#)

premiosliderpack.com

Gracias

PARTNERS



Sin vosotros no sería posible

¿Quieres ser un partner?



SIGRE se suma a la campaña #ODSporbandera

- **La Agenda 2030 llega a su ecuador y deben intensificarse los esfuerzos para alcanzar a tiempo los Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS).**
- **SIGRE se suma a las celebraciones del octavo aniversario de los ODS participando en la campaña #ODSporbandera del Pacto Mundial de la ONU España.**
- **El trabajo de SIGRE contribuye al cumplimiento de 8 de los 17 ODS, los relacionados con la protección de la salud y del medio ambiente.**
- **El reciclaje de envases y restos de medicamentos ha permitido reducir en 84.440 toneladas las emisiones de CO2, ahorrar 371 millones de litros de agua y evitar la tala 197.000 árboles.**

A lo largo de los algo más de 22 años de vida de SIGRE, se ha logrado reducir el peso de los envases farmacéuticos en más de un 25%

SIGRE se ha sumado a la campaña #ODSporbandera, promovida por el Pacto Mundial de la ONU España como símbolo del respaldo a la Agenda 2030 y sus 17 Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS); se trata del mayor plan de acción a nivel global para lograr un mundo más inclusivo y próspero para todas las personas y el propio planeta.

Estamos ante un momento histórico, en el que la

Agenda 2030 ha llegado a su ecuador. El tiempo se acaba y es el momento de acelerar y hacer de los ODS una prioridad compartida.

Precisamente, la alianza de la industria farmacéutica, la distribución y las farmacias, a través de SIGRE, impulsa al sector farmacéutico a seguir asumiendo un papel destacado no solo en el ODS 3 Salud y Bienestar, sino también en otros objetivos más ligados a la sostenibilidad ambiental: acción climática, protección de la biodiversidad o producción y consumo responsable, como fruto de su compromiso con el concepto "One Health" en donde la salud del planeta se relaciona con el bienestar de los que vivimos en él.

A lo largo de los algo más de 22 años de vida de SIGRE, gracias a las medidas de ecodiseño, a la logística inversa de recogida de los residuos y al reciclado de los materiales de los envases de medicamentos depositados por los ciudadanos en los Puntos SIGRE de las farmacias, se ha logrado reducir el peso de los envases farmacéuticos en más de un 25%, evitar la tala de más de 197.000 árboles (el equivalente a 11 parques de El Retiro madrileño), el gasto de 371 millones de litros de agua (los necesarios para llenar 148 piscinas olímpicas), la emisión a la atmósfera de 84.440 toneladas de emisiones de CO2, el consumo de más de 402 millones de kWh de energía y de 64,2 millones de litros de petróleo, contribuyendo así a la lucha contra el cambio climático y la reducción de la contaminación del aire.

Además, gracias a la labor de SIGRE, se fomentan hábitos sanitarios saludables, como el cumplimiento de los tratamientos prescritos por los profesionales sanitarios o la revisión periódica del botiquín doméstico.

Este esfuerzo conjunto de todo el sector farmacéutico en torno a SIGRE se ha ganado el reconocimiento del Pacto Mundial de la ONU España, que ha destacado expresamente en su informe "El sector farmacéutico y sanitario frente a los ODS" la creación de esta entidad como un ejemplo de contribución compartida a los ODS.

"Operar en un medio ambiente más sostenible es además garantía de una mejor salud, y hacia ese camino también dirige sus esfuerzos todo el sector farmacéutico cuyo principal objetivo es cuidar de la salud de las personas, logrando mantener el equilibrio entre el progreso y la sostenibilidad, bajo el convencimiento de que no puede haber personas sanas en un planeta enfermo. Para obtener un desarrollo verde, la gestión sostenible de los residuos es fundamental, y es ahí donde la actividad de SIGRE, ejemplo de alianza sectorial, cobra todo su valor", ha destacado **Humberto Arnés, presidente de SIGRE**.

SIGRE, referente en la consecución de los ODS. El compromiso de SIGRE con la sostenibilidad ha hecho que la entidad haya obtenido en los últimos años distintos premios y reconocimientos públicos.

Recientemente, el Pacto Mundial de la ONU España ha reconocido distintas iniciativas de SIGRE por su contribución a la consecución de los ODS: la campaña de divulgación entre sus públicos internos y externos sobre la labor de las científicas en el cuidado del medioambiente (ODS5 Igualdad de género y ODS 9 Industria, innovación e infraestructura); la web de ecoFARMACIA (ODS 3 Salud y Bienestar); la edición del V Catálogo de Iniciativas de Ecodiseño y la Guía Práctica y Técnica sobre esta materia (ODS12 Producción y Consumo responsables); la logística inversa que la distribución farmacéutica aplica para retirar los residuos de los Puntos SIGRE de las farmacias de toda España (ODS 13 Acción por el clima); y la campaña 'El envase del medicamento, un aliado de tu salud' (ODS 3 y 12).

sigre.es





Nace ontzi BASQUE FOOD PACKAGING INNOVATION HUB

- **Empresas de alimentación de Euskadi y agentes involucrados en el desarrollo de materiales de todo el mundo pueden registrarse ya en la plataforma e interactuar entre sí para hallar las soluciones más eficientes, resolver dudas técnico-legales a través de asesoramiento gratuito y acceder a documentación de relevancia, entre otros servicios.**
- **Abierta a la participación a escala internacional de empresas especializadas en materiales y bienes de equipo, agentes de conocimiento, centros tecnológicos, clusters, start ups y particulares expertos en el envasado de alimentos, con quienes se conformará un mapa mundial de soluciones a disposición de la empresa alimentaria.**
- **Impulsada por BASQUE FOOD CLUSTER y Elika Fundazioa en el marco del proyecto ENVAS3S, financiado por Gobierno Vasco mediante el Fondo de Innovación 2023, busca dar respuesta a la necesidad de adecuarse a las regulaciones medioambientales sin desatender la seguridad alimentaria y la competitividad empresarial**

La comunidad de innovación que conecta a la empresa alimentaria vasca con las mejores soluciones en envases y embalajes a nivel internacional.

Ante la necesidad de las empresas de la cadena alimentaria vasca de hallar nuevas soluciones en materia de envases y embalajes que les permitan adaptarse de manera competitiva a las recientes regulaciones medioambientales y a una demanda social creciente, nace [ontzi | BASQUE FOOD PACKAGING INNOVATION HUB](#). Se trata de una comunidad de innovación abierta en la que las compañías de alimentación vascas ya pueden registrarse, exponer sus retos en este ámbito e interactuar con empresas de materiales y bienes de equipo, agentes de conocimiento, centros tecnológicos, clusters, start ups y particulares de todo el mundo, que les presentarán las soluciones más convenientes para cada caso.

ontzi ha sido presentada en un acto, celebrado en Donostia-San Sebastián, que ha congregado a profesionales de ambos sectores, así como a representantes institucionales. Impulsada por [BASQUE FOOD CLUSTER](#) y [Elika Fundazioa](#), la plataforma se enmarca entre las iniciativas del proyecto ENVAS3S, que surge de las necesidades manifestadas por las empresas alimentarias dentro de la Estrategia de Especialización Inteligente RIS3 del Plan de Ciencia, Tecnología e Innovación Euskadi 2030. El proyecto está promovido y financiado por Gobierno Vasco a través del Fondo de Innovación 2023. A través de la plataforma, se conectan varios ecosistemas, dando lugar a potenciales proyectos y sinergias que permitan avanzar en la seguridad, sostenibilidad y competitividad de los alimentos y bebidas que se producen en Euskadi.



El proyecto cuenta con la colaboración de agentes expertos como el centro tecnológico **Itene**, que prestará el asesoramiento técnico; **Packnet** (Plataforma Tecnológica Española de Envase y Embalaje), que se encargará de la búsqueda de soluciones; **IDOM**, que liderará el diseño de los potenciales proyectos; **C4E**, que elaborará los informes de tendencias y buenas prácticas inspiradoras; y **Across The Shopper**, responsable de realizar estudios sobre la percepción de las personas consumidoras en torno a los envases.

En la introducción a la jornada, el Director de Calidad e Industrias Alimentarias del Gobierno Vasco, Raúl Pérez Iratxeta, ha destacado que "este proyecto cuenta con el apoyo del Fondo de Innovación 2023, con el que se favorecen actuaciones, iniciativas y proyectos considerados clave para el desarrollo de Euskadi".

Por su parte, el Director de BASQUE FOOD CLUSTER —la asociación que agrupa a más 130 empresas y organizaciones de la cadena alimentaria vasca—, **Jon Ander Egaña**, ha explicado que, a través de las colaboraciones que surjan de la comunidad ontzi, se aspira a generar una red que involucre a los agentes más avanzados y relevantes en materia de envasado y embalaje alimentario, de manera que permita identificar las soluciones con mejores resultados y acercarlas a las empresas vascas. "La innovación en colaboración será esencial para lograr conseguir soluciones seguras, técnicamente sostenibles y a precio competitivo", ha indicado.

Arantza Madariaga, Directora de **Elika**, la fundación con la que Gobierno Vasco impulsa la mejora de la seguridad alimentaria, ha recordado la importancia de los envases y embalajes en la preservación de dicha seguridad y de la calidad de alimentos a lo largo de toda la cadena, incluido el hogar, ya que los envases también contribuyen a alargar la vida útil de los productos, reduciendo

así el despilfarro. No obstante, ha apuntado que, "siendo necesarios para ofrecer productos de calidad, los envases tienen que ser cada vez más sostenibles y ajustarse a la legislación presente y futura".

ontzi, una ventaja competitiva para las empresas

La Directora de Innovación de BASQUE FOOD CLUSTER, **Virginia Matesanz**, ha sido la encargada de presentar al detalle el funcionamiento y las ventajas de participar en **ontzi**. "La presión social, legislativa y de costes que existe en el mercado es muy grande y complicada. Más si pensamos que no hay una solución que sea cien por cien efectiva para la mayor parte de las pequeñas y medianas empresas", señala Matesanz.



Adherirse a ontzi va a permitir a las empresas a identificar dónde están sus principales desafíos en la gestión de envases y embalajes porque, pese a ser una problemática común, cada empresa tendrá sus propias derivadas",

Virginia Matesanz.

De forma mayoritaria, el público percibe que se utilizan excesivas cantidades de plástico y expresan una mayor preferencia por aquellas marcas están abordando acciones como el uso de materiales más fácilmente degradables.

En este sentido, la comunidad recién lanzada contará con la posibilidad de resolver muchas de las dudas que las pequeñas y medianas empresas alimentarias tienen a través de un servicio de asesoramiento técnico-legal gratuito; y además podrán contactar directamente con un mapa internacional de agentes previamente analizado por el comité técnico de ontzi que está formado por Itene, Packnet e IDOM. Este comité experto ayudará a las empresas a identificar las soluciones más efectivas para sus necesidades de envasado y suministro de alimentos y bebidas. Asimismo, la plataforma ofrecerá documentación de relevancia de marco legal, estudios shopper e informes con las tendencias de mayor impacto.

“Adherirse a ontzi va a permitir a las empresas a identificar dónde están sus principales desafíos en la gestión de envases y embalajes porque, pese a ser una problemática común, cada empresa tendrá sus propias derivadas. Las PYMES alimentarias vascas van a contar con la posibilidad de encontrar su partner idóneo o bien participar en proyectos que les ayuden a avanzar en el cumplimiento de la legislación y en la satisfacción del mercado”, ha explicado **Virginia Matesanz**.

En definitiva, el proyecto ENVAS3S, a través de la comunidad ontzi, tratará de resolver la difícil ecuación de proveer a la empresa alimentaria vasca envases y embalajes seguros, sostenibles y competitivos, abriendo y acercando el mercado de las soluciones en la gestión de envases y embalajes a nivel internacional, e impulsando de I+D+i cuando esa solución no esté disponible.

El material del envase, factor decisivo en las compras

El acto de presentación de **ontzi** ha incluido la divulgación de resultados del primer estudio sobre la percepción y hábitos de consumidor en torno a los envases alimentarios. Elaborado por Across The Shopper y presentado por su fundador, **Xavier Cros**, las conclusiones del estudio señalan que, para 2 de cada 3 compradores residentes en España, es importante el material del envase a la hora de decidir

sus compras de alimentación, pero que sólo el 30% estaría dispuesto a pagar un precio mayor si el envase del producto fuera reciclable o reutilizable.

De forma mayoritaria, el público percibe que se utilizan excesivas cantidades de plástico y expresan una mayor preferencia por aquellas marcas están abordando acciones como el uso de materiales más fácilmente degradables.

Los envases biodegradables son los más deseados por las personas consumidoras —al 81% le gustaría que su marca habitual los tuviera, ya que no dejan rastro en el medioambiente— que, además, demandan a las marcas que faciliten las labores de reciclaje con mayor información, dando muestra de que los hogares están cada vez más comprometidos con esta causa. Según el estudio, los hogares tienen 3.5 cubos de reciclaje de media (plástico, cartón/papel, vidrio y desechos orgánicos), y solo en 1 de cada 10 sigue existiendo un único contenedor para todo.

Identificación de retos y próximas sesiones del proyecto

Al cierre del acto se han expuesto los próximos pasos a dar. Tras haber identificado y jerarquizado durante la jornada los principales retos de las más de 50 empresas alimentarias asistentes, estos serán trasladados a la comunidad ontzi y estudiados por los agentes proveedores de soluciones. En la siguiente sesión del proyecto, a celebrar el **15 noviembre, en Vitoria-Gasteiz**, estos agentes serán quienes tomen el protagonismo, presentando a las empresas alimentarias ejemplos de las soluciones disponibles para sus retos.

La culminación de **ontzi** tendrá lugar el **13 diciembre, en Bilbao**, con un evento dirigido a que las empresas y agentes mantengan encuentros directos y expongan sus casos de éxito, de los que puedan surgir proyectos en colaboración con recorrido a futuro.

Raquel Aguado asume la dirección de FEDEMCO INNOVATION HUB

- Su incorporación responde a los objetivos de internacionalización y crecimiento de la federación.
- La nueva directora encabezarará la delegación de FEDEMCO en Fruit Attraction 2023



como en el público, donde ha sido directora del Área de Coordinación de la Red Exterior en el Instituto Valenciano de la Exportación (IVEX), y en los últimos años Jefa del Servicio de Especialización Internacional del Instituto Valenciano de Competitividad Empresarial (IVACE).

FEDEMCO dió la bienvenida oficial a Raquel Aguado en la Asamblea General extraordinaria que se celebró el próximo 28 de septiembre en Valencia.

La llegada de la nueva directora se hace efectiva a menos de un mes de Fruit Attraction 2023. La cita más importante del sector para el producto fresco es el lugar escogido para presentar a los profesionales el hito más reciente en FEDEMCO: la creación de ECOWOOD. La certificación propia desarrollada por FEDEMCO es garantía de reciclabilidad y nace de la necesidad de facilitar la adaptación del Reglamento Europeo de Envases y Residuos de Envases (PPWR) al productor-ensavador. Con esta marca los ensavadores acreditan la total reciclabilidad de los envases, el ecodiseño y la valorización energética.

En stand de FEDEMCO en Fruit Attraction fue un espacio a disposición de las empresas asociadas donde predominó la sostenibilidad, en línea con su última campaña: **el envase más sostenible**. El espacio expositor sirvió como siempre de punto de encuentro para la reunión anual de Grow International, patronal europea que aglutina las federaciones nacionales europeas del envase de madera y cuya presidencia ostenta **Don Enrique Soler Segrelles, presidente de Fedemco**.

fedemco.com

Raquel Aguado lleva más de 25 años ligada al comercio y al marketing internacional.

La Federación Española del Envase de Madera y sus Componentes ha anunciado la incorporación de Raquel Aguado Muñoz a su equipo. Este fichaje responde a los objetivos más inmediatos en la estrategia de FEDEMCO: **dar un impulso definitivo a su internacionalización. Crecer, crecer y crecer a nivel nacional e internacional, ampliando la red de contactos y mercados; ampliando el número de empresas pertenecientes a la federación, así como servicios que les aporten valor consiguiendo acrecentar la red de stakeholders a nivel público y privado.**

Raquel Aguado es **experta en marketing y estrategia internacional, desarrollo de mercados y relaciones con la Unión Europea**. Un perfil que la convierte en un valioso activo para la federación, que espera, con ella, seguir creciendo para llegar a todas las empresas que componen el macro sector del envase de madera; e impulsar un potente clúster europeo que sitúe al sector en la agenda de Bruselas.

Licenciada en derecho, con Máster en comercio internacional y con formación en negocios internacionales, Raquel Aguado lleva más de 25 años ligada al comercio y al marketing internacional. Trabajando tanto en el sector privado



Estrategias de ecodiseño para un envase flexible

Por: Jezabel Santomé, investigadora de Packaging en AIMPLAS

El objetivo principal del ecodiseño es introducir consideraciones ambientales en todas las etapas de un producto.

Introducción

El concepto de ecodiseño tiene su origen en los 90 y surgió de la necesidad de la sociedad en minimizar los impactos ambientales de los productos antes de que éstos se produzcan, cambiando de esta manera la forma tradicional de proceder de la industria, ya que, hasta entonces, se trataba de reparar el daño una vez este había ocurrido.

El **objetivo principal del ecodiseño** es introducir **consideraciones ambientales** en todas las etapas de un producto, **desde su concepción o diseño hasta su fin de vida**. Aunque en los últimos años el ecodiseño se viene aplicando en multitud de sectores como el textil, recubrimientos, artes gráficas, cerámico, etc., el sector donde más ha calado este concepto es en el sector de envases, no solo por la propia convicción de las empresas, o las exigencias de los consumidores, sino también debido a los últimos cambios legislativos (RD 1055/2022 de envases y residuos de envases y la Ley 7/2022 de residuos y suelos contaminados). Por todo ello, el sector se ha visto obligado a tomar las riendas y el ecodiseño en envases se ha convertido en una herramienta fundamental para la transición hacia una economía más circular y sostenible.

La concepción de un envase, desde el punto de vista del ecodiseño, debe apoyarse, entre otras consideraciones técnicas, en la jerarquía de residuos. La [jerarquía de residuos](#) parte de una premisa elemental: **tenemos que establecer prioridades**, en este caso en concreto, esas prioridades han sido seleccionadas en base a cuáles de ellas tienen un menor impacto en el medioambiente.



Pero, la aplicación de las estrategias de ecodiseño además de apoyarse en la jerarquía de residuos, deben de estar basadas en fundamentos técnicos y estos deben de estar apoyados en herramientas que nos permitan evaluar la viabilidad de las mismas, es decir, debemos de sostener científicamente las decisiones tomadas. Tanto es así, que el 22 de marzo de 2023, la Comisión Europea publicó una propuesta de Directiva sobre la fundamentación y comunicación de afirmaciones ambientales explícitas llamada **Green Claims Directive**. El objetivo de esta directiva es controlar la proliferación de declaraciones medioambientales en los envases por parte de las empresas, ya que, en los últimos años es habitual encontrar etiquetas o textos con declaraciones del tipo: "Cero emisiones", "100% reciclable", "100% plástico reciclable", etc., y estas no siempre tienen un respaldo científico detrás. La nueva directiva pretende proporcionar normas detalladas sobre cómo deben de hacerse las declaraciones medioambientales explícitas, por lo tanto, **la aplicación de las estrategias de ecodiseño deberán de ser evaluadas y contrastadas.**

Ecodiseño en envases flexibles

Según cifras de la Fundación Ellen MacArthur, anualmente se producen en el mundo cerca de 50 millones de toneladas de envases flexibles, lo que representa cerca de un 40% de todos los envases de plástico por peso y su tasa anual de crecimiento es superior al 3%. Este crecimiento se debe a sus innumerables ventajas, ya que, ofrecen, entre otras cosas, envases más atractivos y modernos, con formatos versátiles con un manejo fácil y seguro para el consumidor. También ofrecen ventajas a los fabricantes, ya que, se requiere de menos material que en los envases rígidos, ocupan menos espacio de almacenamiento y conllevan menos costes, no solo de los materiales sino también en la producción y en la distribución. Por el contrario, los envases flexibles son principalmente de un solo uso, desechables y están presentes en todo tipo de productos y muy pocos de ellos se reciclan, por ejemplo, en Europa se recicla menos del 8%.

Por otro lado, más de la mitad (alrededor del 60%) de los films que se utilizan para la fabricación de envases flexibles para alimentos corresponde a laminados de materiales diferentes (film multicapa). Este [elevado porcentaje de aplicación](#) se debe, principalmente, a que los materiales plásticos para el envasado de alimentos deben cumplir con una serie de propiedades que garanticen su conservación, y en ocasiones, no existe un único material

que reúna estos requisitos. Por lo que, la combinación de diferentes materiales aporta al envase las funcionalidades necesarias, las cuales, permiten un envasado eficiente, evitando así el desperdicio alimentario. Pero no todo son ventajas, el reciclaje de los envases multicapa es muy costoso y en muchos casos no se realiza, por lo que, en las plantas de clasificación estos acaban en la fracción mezcla, o contaminando el resto de los materiales.

Teniendo en cuenta lo comentado anteriormente, **introducir estrategias de ecodiseño a la hora de confeccionar envases flexibles parece que resulta de vital importancia para** reducir o eliminar los impactos que estos tienen en el **medioambiente.**





A la hora de abordar un cambio o un nuevo diseño en un envase son varias las estrategias que pueden implementarse, pero como se ha comentado deben de apoyarse, entre otras consideraciones, en la jerarquía de residuos. Lo primero que debemos sopesar es si el envase es necesario o no, evitando así generar un residuo que podría haberse evitado. En caso de ser necesario, una de las primeras estrategias es la **reducción de material**. Lo que se busca es utilizar la menor cantidad de material posible sin comprometer la funcionalidad y la protección del producto envasado. En muchas ocasiones se ven en el mercado productos sobre envasados (se estima que entre un 5 y 10% de los envases flexibles son innecesarios), por lo tanto, se debe concebir desde el inicio un envase que cumpla con los requerimientos exigidos siempre con la mínima cantidad de material. Esta estrategia además de, reducir el impacto medioambiental de las materias primas, también tiene repercusión positiva en el impacto medioambiental de las etapas de producción y transporte, ya que, se reduce la energía consumida en el procesado de los materiales y, además, aumenta la eficiencia en el uso de los medios de transporte, lo que conlleva en ambos casos, una reducción de costes y de las emisiones de CO₂ correspondientes a estas etapas.

La reutilización es otra de las estrategias de ecodiseño que se puede aplicar, además es una de las excepciones para el impuesto recogido en la ley 7/2022 de residuos y suelos contaminados. Esta estrategia está siendo aplicada y muy estudiada en los envases rígidos para diferentes productos como pueden ser: bebidas, productos cosméticos, salsas, etc, pero tiene menos acogida en los envases flexibles, principalmente por su propio diseño, que dificulta su lavado y posterior reutilización. Existen algunos formatos como los doypack con cierre zipper,

velcro e incluso con tapón con altas posibilidades de reutilización. Sin embargo, se deben de seguir estudiando vías de reutilización para los envases flexibles.

A la hora de aplicar las estrategias de ecodiseño, se debe de tener en cuenta que muchas de ellas no pueden tomarse de forma aislada. Por ejemplo, una de las estrategias más utilizadas, es el **cambio de materiales convencionales por materiales con menor impacto medioambiental**, como pueden ser materiales reciclados o compostables o de origen renovable. En este caso, el cambio debe de tomarse también en función del fin de vida del envase, ya que, si, por ejemplo, se pretende introducir material compostable, se debe de conocer si existe la infraestructura adecuada para el tratamiento de estos envases compostables en el mercado donde se vayan a introducir, ya que, de lo contrario, no estaremos resolviendo el problema. Se estima que, si se construyen sistemas de recogida de residuos orgánicos, los materiales compostables podrían ser una alternativa para hasta un 20% de los envases flexibles.

Por otro lado, en algunas ocasiones, los cambios que desde el punto de vista teórico pueden ser una buena solución, no pueden llevarse a la práctica debido, por ejemplo, a los altos costes de los materiales de bajo impacto o en el caso de los materiales reciclados, que estos no estén disponibles. En España solo podemos encontrar para aplicaciones de contacto alimentario; materiales reciclados de PET, cuyo uso es para botella principalmente, y LDPE para su uso en bolsas, por lo tanto, el cambio a material reciclado puede ser en algunos casos costoso y en otros imposibles, por la escasez o la inexistencia de materia prima.

El cambio de los envases multicapa a monocapa o monomaterial es otra de las estrategias seguidas siempre y cuando no se comprometa, como se ha comentado anteriormente, la funcionalidad del envase. En este caso el proceso de reciclado es mucho más sencillo y económico, además supone un ahorro de consumo de energía y de recursos en su producción. El uso de estas estructuras monomaterial dentro de la industria alimentaria está más limitado, ya que, en algunos productos no se consiguen las barreras a los gases que se obtienen con estructuras multicapa. Otra de las estrategias seguidas en los films multicapa es trabajar en la separación de las capas, esto, por ejemplo, se está estudiando a través de lo que se conoce como adhesivos reversibles, que son aquellos, que una vez ha llegado el fin de vida del envase, mediante estímulo externo (pH, temperatura, UV, etc.) el adhesivo pierde su función de adhesión y las capas de los envases son fácilmente separables, ayudando así a al reciclado de los mismos.

Y, por último, y no menos importante, **la información y la educación** del consumidor son piezas clave para que todas las estrategias de ecodiseño implantadas tengan éxito. A través de una información clara y concisa y, sobre todo, de la educación del consumidor se debe de promover la correcta recogida de los envases y fomentar prácticas de consumo responsable. Esta estrategia se debe promover, por ejemplo, a través de: **el etiquetado**, donde se debe proporcionar información sobre los ingredientes, origen, certificaciones, impacto ambiental, instrucciones de reciclaje y disposición

adecuada del producto. También se debe promover a través de **campañas de concienciación**, para educar a los consumidores sobre los impactos ambientales de sus elecciones de consumo. Estas campañas pueden estar dirigidas a la importancia de reducir, reutilizar y reciclar, y proporcionar ejemplos prácticos sobre cómo hacerlo. Y, por último, a través de **programas de educación ambiental**, incluyendo esta temática entre las asignaturas escolares.

Como se ha visto, existen diferentes estrategias de ecodiseño que se pueden adoptar para reducir el impacto medioambiental que tienen los envases flexibles, pero la aplicación de estas no tendrá éxito si todas las partes de la sociedad (administraciones públicas, fabricantes, recicladores, consumidores, etc.) no están comprometidas con su parte de responsabilidad.

aimplas.es





El Packaging Cluster presenta el estudio propio sobre el plástico alimentario

- La entidad ha presentado un informe propio y ha trasladado los datos más relevantes sobre el rol del plástico en la industria alimentaria.
- En este [link](#) podrás descargar el informe.

El estudio sobre rol del plástico en la industria alimentaria explora tanto sus beneficios como las desventajas relacionadas con su utilización

El [Packaging Cluster](#), ha organizado el pasado jueves 7 de septiembre 2023, la jornada online “Estudio sobre el plástico alimentario” elaborado y dirigido por el propio Clúster.

De la mano de nuestra experta en innovación [Mireia Andreu Robert](#), ha sido la responsable de presentar las principales conclusiones del estudio sobre rol del plástico en la industria alimentaria, explorando tanto sus beneficios como las desventajas relacionadas con su utilización. Además, de cuantificar el sector en el mercado catalán y español y examinar una posible previsión de crecimiento.

Mireia destacó el notable incremento en la utilización de plástico en la industria de envases y embalajes, a pesar de la percepción negativa que la sociedad tiene actualmente sobre este material y las [restricciones legislativas](#) que limitan su uso. Particularmente, la implementación de la legislación relacionada con el **uso de plásticos desechables** ha tenido un impacto notable en tanto en la industria como en la economía de los consumidores. Esto se ha reflejado en **un aumento de los precios** de los

productos que incorporan plástico además de la inflación. A su vez, el impuesto al plástico también está generando efectos adversos, como la posible **limitación de acceso** estos productos para algunos **consumidores y su influencia en la competitividad** de las empresas en el mercado.

Asimismo, desde un punto de vista empresarial, la introducción del impuesto ha planteado desafíos importantes, tales como modificaciones en la gestión de ingresos y la necesidad de disponer de liquidez para cumplir con las obligaciones fiscales mientras se aguarda el cobro de parte de los clientes.

Mireia Andreu Robert ha sido la responsable de presentar las principales conclusiones del estudio sobre rol del plástico en la industria alimentaria, explorando tanto sus beneficios como las desventajas relacionadas con su utilización.

Se destaca el notable incremento en la utilización de plástico en la industria de envases y embalajes, a pesar de la percepción negativa que la sociedad tiene actualmente sobre este material y las restricciones legislativas que limitan su uso.

La implementación de la legislación relacionada con el uso de plásticos desechables ha tenido un impacto notable tanto en la industria como en la economía de los consumidores.

La selección del material de envasado es de vital importancia y debe ser determinada según el producto en cuestión, el método de transporte y sus propiedades particulares. En la actualidad, existen variedad de materiales alternativos al plástico tradicional, aunque en ocasiones estos pueden ser menos resistentes y presentar mayores desafíos en términos de reciclaje. Por ello, es **esencial realizar un Análisis de Ciclo de Vida del Producto y comparar objetivamente los materiales y sus alternativas**. Para facilitar este proceso, el Packaging Cluster está desarrollando una herramienta llamada «[Packimpact](#)» dedicada exclusivamente a envases, que recopila datos locales y permite a las empresas tomar decisiones informadas sobre sus envases. Esta iniciativa se ha podido realizar gracias a una ayuda de ACCIÓ y con la participación de empresas socias del cluster iniciadoras de esta herramienta como Alzamora, Font Packaging, Enplater, Glovo, Lucid, NG Plastics, Rieusset, Virospack y Inédit como copropietario de la herramienta con Packaging Cluster.

Adicionalmente, Mireia subrayó que, según los resultados de nuestro estudio, se espera un leve crecimiento en el sector del envase plástico hasta **2027**, con un aumento del **5.54%** en Europa y un **2.29%** en España, según datos de [Euromonitor](#).

Finalmente, como resumen de las conclusiones obtenidas en el estudio, podemos afirmar que el plástico se configura como un material versátil de amplio empleo en varias industrias, incluyendo la alimentaria, gracias a sus características físicas. A pesar de que el crecimiento del sector presenta desafíos en lo que respecta a la gestión de residuos

y sostenibilidad, es esencial resaltar que el impacto del envasado es relativamente reducido en comparación con otras fuentes de contaminación.

Además, se promueve la estrategia de las **7Rs** (reducir, reutilizar, reciclar, reparar, repensar, recusar y recompensar) para minimizar el consumo y el desperdicio de plástico. La introducción del impuesto sobre el plástico constituye un avance significativo en la dirección de transicionar hacia alternativas más sostenibles. A pesar de las polémicas, resulta fundamental apreciar la versatilidad del plástico y adoptar un enfoque equitativo en su uso responsable y en la gestión apropiada de los desechos. Se insta a tomar medidas concretas para adoptar prácticas sostenibles y explorar tecnologías y enfoques circulares como impulsores de un futuro más consciente con el entorno.

packagingcluster.com



El SCRAP Envalora presenta la solicitud de autorización para operar en todo el territorio nacional

- El SCRAP Envalora sigue afianzándose y ha presentado la solicitud de autorización en Castilla-La Mancha para operar en todo el territorio nacional.
- Más de 650 empresas de diferentes sectores y tamaños ya se han unido a Envalora, delegando en el SCRAP su obligación RAP.
- El objetivo de Envalora se centra en crear un sistema lo más eficiente posible desde el punto de vista económico, medioambiental y operativo.

Envalora colabora estrechamente con el Ministerio de Transición Ecológica y las comunidades autónomas para compartir la operativa del SCRAP.

Envalora, el nuevo Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor (SCRAP) para envases industriales y comerciales, presentó su solicitud de autorización en Castilla-La Mancha en julio pasado, con el objetivo de operar en todo el territorio nacional antes del 31 de diciembre de 2024, según lo establece el nuevo Real Decreto de Envases y Residuos de Envases. Esta medida garantiza a Envalora disponer en plazo de la autorización obligatoria para poder operar. Asimismo, Envalora colabora estrechamente con el Ministerio de Transición Ecológica y las comunidades autónomas para compartir la operativa del SCRAP y considerar sus perspectivas y particularidades.

Envalora está diseñando la operativa del sistema considerando a todos los agentes implicados (productores/envasadores, clientes y gestores de residuos) **para lograr la máxima eficiencia económica, ambiental y operativa.** Además, está desarrollando una plataforma informática avanzada para recopilar información de manera efectiva y garantizar el mejor servicio y asesoramiento a sus más de 650 empresas asociadas.

Envalora está diseñando la operativa del sistema para lograr la máxima eficiencia económica, ambiental y operativa.

Empresas de diversos sectores y tamaños ya han delegado en Envalora su obligación de la Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP) y reciben asesoramiento en sus obligaciones individuales, incluyendo la inscripción en el Registro de productores y la presentación de declaraciones anuales de envases y embalajes en el mercado, cuyo plazo para declarar los envases de 2022 finaliza el 31 de octubre. También, mantiene informadas a las empresas sobre otros requisitos del Real Decreto de Envases, como la necesidad de incluir el número de registro de productores en las facturas y, en el futuro, su contribución a los SCRAPs, lo que implica ajustes en los sistemas de facturación.

El incumplimiento del Real Decreto 1055/2022 de envases puede resultar en sanciones para las empresas. Para evitarlo, Envalora organiza webinarios y sesiones informativas que anuncia en su web para ayudar a las empresas a comprender, resolver dudas y cumplir con la normativa, promoviendo la adhesión a un SCRAP como Envalora para cumplir de manera colectiva con las nuevas obligaciones.

Desde ENVALORA se invita a aquellas empresas que ponen envases y embalajes industriales y co-

merciales a unirse a esta iniciativa colectiva. **Isabel Goyena, directora del proyecto**, declara: "Nuestro SCRAP está abierto a empresas de todos los sectores. Además de los sectores que ya son potentes en ENVALORA como el sector de la química, plásticos y construcción, se están uniendo numerosas empresas de otros nuevos sectores como el sector de la automoción y del metal. Cuantas más empresas se sumen, más eficiente y circular será el sistema. Juntos podemos avanzar hacia un futuro más sostenible, impulsando el reciclado y la economía circular en el ámbito de los envases industriales y comerciales».

envalora.es





El Cluster de Envase recibe la aprobación del Ministerio de su Plan Estratégico 2023-2026

- El Ministerio de Industria, Comercio y Turismo renueva la inscripción del Cluster en el registro de Agrupaciones Empresariales Innovadoras (AEI).
- Entre las principales áreas del plan destacan el fomento de la innovación entre las pymes, ejercer de motor de colaboración del ecosistema 'packaging' o fomentar la transición ecológica y la economía circular, entre otras

El plan estratégico está compuesto por 23 proyectos, divididos en seis líneas estratégicas. Promover proyectos de innovación con especial incidencia en el entorno PYME, potenciar la transformación digital, la transición ecológica y la economía circular. Son algunos de los retos que liderará el [Cluster de Innovación en Envase y Embalaje](#) durante los próximos cuatro años, que acaba de obtener la **aprobación de su plan estratégico** por parte del Ministerio de Industria, Comercio y Turismo, lo que conlleva que continúe siendo AEI (Agrupación Empresarial Innovadora).

En palabras del **director del Cluster, Jesús Pérez**, esta aprobación "supone un importante respaldo a la labor que realizamos para la mejora competitiva de las empresas, así como un reconocimiento a nuestra asociación como representante del sector". En esta línea, el plan está compuesto por "iniciativas estratégicas para impulsar proyectos empresariales de esta industria, con el fin de promover la innovación tecnológica, el

intercambio de conocimiento y la transferencia de talento dentro de la cadena de valor del sector del envase y el embalaje".

En concreto, el plan estratégico está compuesto por **23 proyectos, divididos en seis líneas estratégicas**. En primer lugar, para el **fomento de la innovación** se han previsto acciones para la promoción de proyectos innovadores especialmente en pequeñas y medianas empresas, así como la realización de una labor de vigilancia tecnológica para detectar oportunidades estratégicas que supongan ventajas competitivas para el sector. Asimismo, el Cluster va a dinamizar la transferencia tecnológica de manera eficiente entre los agentes de conocimiento y el entorno industrial; y también fomentará la cultura de la innovación en los equipos directivos de las empresas del sector. "Con estas acciones, desde el Cluster buscamos dinamizar a todos los agentes clave del envase y el embalaje con el objetivo de promover la innovación colaborativa, el intercambio de conocimiento, el

"El plan está compuesto por "iniciativas estratégicas para impulsar proyectos empresariales de esta industria, con el fin de promover la innovación tecnológica, el intercambio de conocimiento y la transferencia de talento dentro de la cadena de valor del sector del envase y el embalaje".

Jesús Pérez, director del Cluster.

"Desde el Cluster buscamos dinamizar a todos los agentes clave del envase y el embalaje con el objetivo de promover la innovación colaborativa, el intercambio de conocimiento, el desarrollo de proyectos y la transferencia de talento al sector"

Amaya Fernández, presidenta del Cluster de Envase y Embalaje

desarrollo de proyectos y la transferencia de talento al sector", añade la presidenta del Cluster de Envase y Embalaje, **Amaya Fernández**.

En segundo lugar, otra línea estratégica estará centrada en **potenciar la transformación digital**, que comprende el fomento de iniciativas de este ámbito especialmente en el entorno pyme, así como el impulso del conocimiento de las tecnologías habilitadoras entre las empresas del Cluster.

Con respecto a la **línea estratégica correspondiente a la transición ecológica** y la economía circular, el Cluster ha planteado el desarrollo de proyectos que fomenten estrategias sostenibles en el sector, que identifiquen tendencias (de mercado, tecnológicas y legislativas) en economía de circular, que mejoren la percepción medioambiental en el ámbito del packaging y que ayuden a que esta asociación sea un agente activo informando y formando a las empresas socias en materia de legislación y normativa medioambiental para apoyar a la mejora de la sostenibilidad.

En la búsqueda de un Cluster 'excelente'

Otra línea estratégica del Cluster para los próximos cuatro años persigue que la propia asociación **continúe consolidándose como referencia para las empresas del sector**. Para ello, durante este periodo potenciará el posicionamiento de la marca 'envase y embalaje', y entre otros, mejorará la eficiencia de trabajo de las actividades de la aso-

ciación a través de herramientas tecnológicas que automaticen procesos internos de gestión.

También, el Cluster de Envase y Embalaje destinará una actividad destacada para **ejercer de motor de colaboración del ecosistema**. Esto se realizará fomentando el capital relacional y el networking en actividades de todo tipo (desayunos, mesas de trabajo, diálogos, organización de los Premios nacionales de Diseño y Sostenibilidad, visitas a las instalaciones de socios, etc.), abriendo vías de colaboración con otros organismos y asociaciones (start-ups, universidades y escuelas técnicas, institutos tecnológicos, aceleradoras e incubadoras de empresas tecnológicas, etc) y también con la puesta en marcha de iniciativas y proyectos transversales y colaborativos.

Y finalmente, el Cluster también tiene previsto en su plan estratégico **fomentar la cultura de la internacionalización** y desarrollar un servicio que permita identificar y transmitir a sus asociados los fondos disponibles, tanto de tipo público como privado, que puedan **ayudarles a poner en marcha o consolidar sus actividades en el exterior**.

clusterenvase.com



13 plantas de tratamiento de envases de vidrio se unen al programa Cadena Circular de Ecovidrio

- El programa Cadena Circular tiene como objetivo generar un espacio de mejora continua en materia de sostenibilidad y eficiencia.
- Contempla el intercambio de conocimiento, la difusión de mejores prácticas, medición de la huella de carbono o la promoción de medidas de eficiencia energética

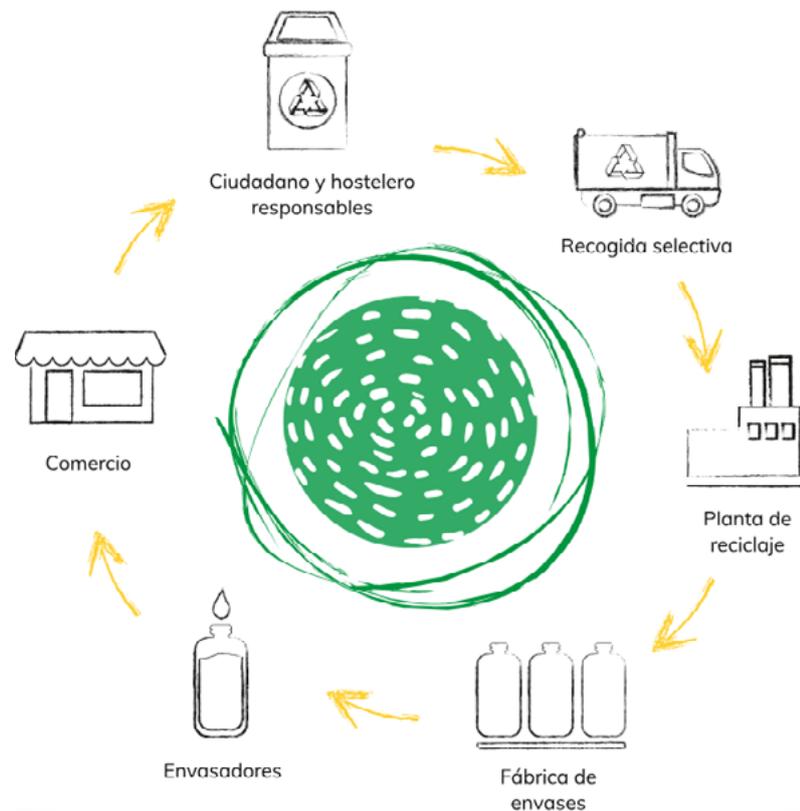
Entre las medidas adoptadas destaca la implementación de planes de ahorro energético.

Ecovidrio, entidad sin ánimo de lucro encargada de la gestión del reciclado de envases de vidrio en España, ha lanzado su programa Cadena Circular al que se han unido 13 plantas de tratamiento de vidrio de nuestro país en su compromiso hacia un modelo productivo más sostenible y circular.

El programa Cadena Circular tiene como objetivo generar un espacio de mejora continua en materia de sostenibilidad y eficiencia. En este sentido, contempla no solo el intercambio de conocimiento, sino que promueve la difusión de buenas prácticas en materia de calidad, planes de eficiencia energética, la medición de la huella de carbono, entre otros.

Entre las medidas más adoptadas por las 13 plantas de tratamiento de envases de vidrio que forman parte del programa Cadena Circular destaca la implementación de planes de ahorro energético en sus instalaciones -llevada a cabo por 9 de cada 10 plantas- mediante la sustitución de equipos antiguos de alto consumo, cambio de luminarias o la instalación de paneles solares; así como la posesión de certificados ambientales como la ISO14001 y el cumplimiento de altos estándares de calidad del tratamiento para reaprovechar la máxima cantidad de residuo.

Además, de forma generalizada, las plantas de tratamiento de envases también están llevando a cabo planes de acción y medidas para la reducción de ruido y vibraciones y la medición de su huella de carbono, en colaboración con Ecovidrio.



La estrecha colaboración con la Agrupación Nacional de Reciclado de Vidrio (ANAREVI) hizo posible la creación de la Guía de Buenas Prácticas que, desde 2020, suscriben todas estas plantas y que contempla aspectos de sostenibilidad, gestión ambiental y de residuos, trazabilidad, rendimiento y prevención de riesgos laborales, alineadas con las Mejores Técnicas Disponibles (MTDs) del tratamiento del vidrio de la Unión Europea.

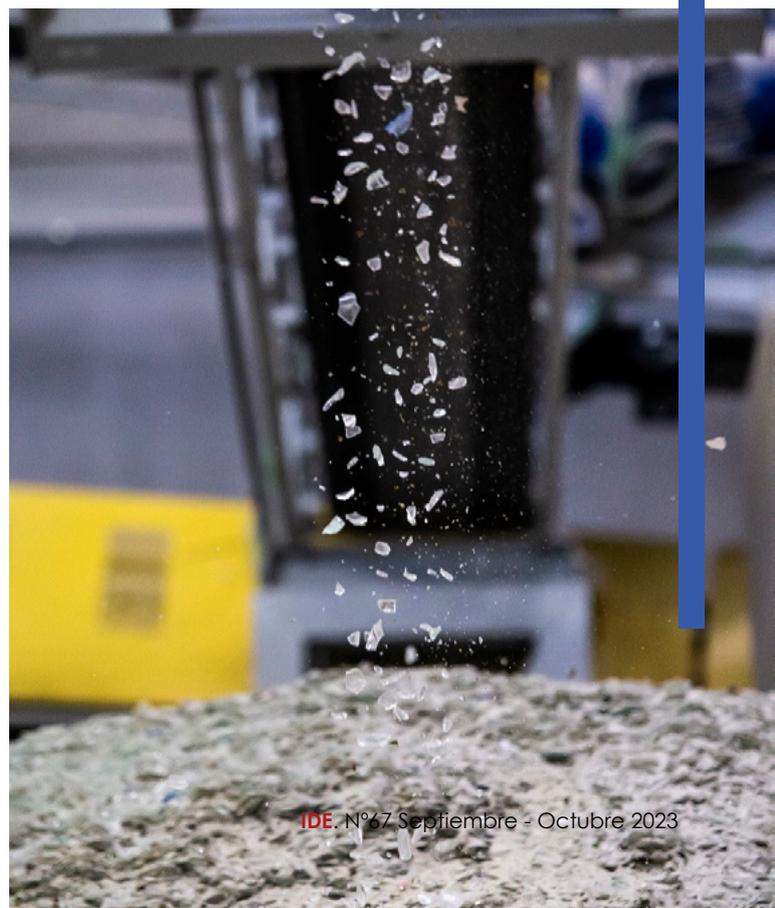
Las plantas de tratamiento de vidrio que se han unido al programa Cadena Circular son: Calcín Ibérico (Guadalajara); Trabeira Tratamiento de Vidrio (Álava); las plantas de FCC Cadrete (Zaragoza) y FCC Sagunto (Valencia); Recuperadora de Vidrio de Barcelona, Santos Jorge y Daniel Rosas (Barcelona); TMAlcudia (Baleares); Camacho Recyling (Albacete); BA Villafranca (Badajoz), Infiniver (Sevilla); Recicladora de Vidrio de Canarias (Las Palmas) y BA Avintes (Portugal).

En palabras de **Beatriz Egido, directora de Comunicación y Responsabilidad Social Corporativa de Ecovidrio** "La cadena de valor siempre ha demostrado que el reciclaje de envases de vidrio es un ejemplo de colaboración y compromiso entre todos los agentes. Trabajamos a diario para lograr una huella positiva y avanzar juntos hacia una cadena más descarbonizada, sostenible y eficiente".

El programa 'Cadena Circular', impulsado en 2022 por Ecovidrio, forma parte de la Estrategia de Sostenibilidad de la entidad que tiene como objetivo

reducir el impacto ambiental de las operaciones y generar un impacto social positivo. Esto pasa por movilizar y promover la circularidad de la cadena de valor, reducir el impacto ambiental de las operaciones e impulsar la transparencia con los socios, colaboradores, ciudadanos y administraciones públicas..

ecovidrio.es



amec, la asociación de las empresas industriales internacionalizadas, y ENVALORA firman un acuerdo de colaboración



- El Real Decreto 1055/2022 de Envases y Residuos de envases traslada a las empresas envasadoras la responsabilidad de organizar y financiar la gestión de los residuos de envases que introducen en el mercado nacional.
- ENVALORA y amec han firmado un acuerdo para facilitar que sus empresas industriales conozcan sus nuevas obligaciones legales en materia de envases y puedan cumplir de manera colectiva con su obligación RAP mejorando su competitividad.

La colaboración entre las dos entidades mejora la competitividad, colaboración y sostenibilidad de las empresas industriales.

Con la aprobación del Real Decreto 1055/2022 de envases y residuos de envases todas las empresas que ponen envases y embalajes en territorio español deberán organizar y financiar la gestión de los residuos que generan sus envases. Una nueva obligación que se conoce como Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP) y que las empresas envasadoras, importadoras o adquirientes intracomunitarios de productos envasados, puede cumplirse de manera colectiva mediante la adhesión a un Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor (SCRAP) como ENVALORA.

Además de la RAP, las empresas también deben cumplir con una serie de obligaciones individuales que incluyen registros y reportes periódicos ante las Administraciones Públicas. Por ello, un acompañamiento y asesoramiento técnico y legal como el que proporciona el SCRAP ENVALORA es clave.

amec representa una potente comunidad de empresas industriales y trabajan para que su actividad se desarrolle en un marco lo más favorable posible, que impulse la competitividad y la generación de riqueza. Varias empresas productoras de amec ya forman parte de ENVALORA, pero aun así se ha buscado la

colaboración entre las dos entidades para seguir mejorando la competitividad, colaboración y sostenibilidad de las empresas industriales.

Isabel Goyena, directora de ENVALORA, señaló que "contar con amec, un actor tan relevante en el panorama industrial internacional beneficia y enriquece el diseño, desarrollo e implementación del SCRAP. ENVALORA es desde su inicio un sistema creado por y para la industria por tanto este tipo de acuerdos son fundamentales para seguir creciendo y ser cada vez más eficientes".

Joan Tristany, director general de amec, añadió: "nuestra misión es ayudar a las empresas para hacer frente a todos los cambios y retos a los que se enfrentan y trabajar en líneas de acción junto a ENVALORA que impulsen a las empresas y las ayuden a ser más competitivas".

Tanto ENVALORA como amec comparten una cultura de la colaboración entre organizaciones y dentro de la industria. En ambos casos entienden los beneficios y la importancia de compartir conocimientos, experiencia y recursos, por eso se comprometen, tras la firma, a seguir elaborando acciones conjuntas que preparen a las empresas en todo lo relacionado con la nueva normativa de envases.

Aplicadores para adhesivos termoplásticos

green GLUING

SU ESPECIALISTA EN APLICACIÓN DE ADHESIVO

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

GLUING SOLUTIONS ROBATECH

SU ESPACIO

anuncios clasificados

918 922 774
info@ide-e.com

Bombas de vacío

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

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

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

Busch Ibérica S.A. | Pol. Ind. Coll de la Manya | C/ Jaume Ferran, 6-8 | 08403 Granollers
Tel. +34 93 951 61 60 | busch@buschiberica.es | www.buschiberica.es

BUSCH
Bombas y Sistemas de Vacío

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

fres-co
SYSTEM ESPAÑA LAM

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

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

SEDE CENTRAL:
GOGLIO LUIGI MILANO SPA

HAGA RENTABLE SU PUBLICIDAD

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

Etiquetado

mecatronic Fabricamos soluciones
Innovación - Experiencia - Garantía - Proyectos personalizados

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

sistemas automáticos de etiquetaje
ETIQUETADORAS MECATRONIC S.A. - Avda. de los Segurales, nº 29, 98000 Alcala (La Alfranca)

**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

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

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

Variedad de soluciones:



- Vácuo
- Precintado
- Rebaldado
- Gas inerte
- Nitroox

MAQUINARIA DE ENVASE Y EMBALAJE PARIS, S.A.
Juan de la Cierva, 52 - 08210 Barberá del Vallès
Tel: 937 183 813 - Fax: 937 185 553
E-mail: paris@mondiparis.com
www.envasadoras-paris.com

ULMA
MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE ENVASADO

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

ULMA PACKAGING
Bº GARIBAI 28 • Apdo. 145
20560 ORATE • GUIPUZCOA
Tel. 943 739 300 • Fax: 943 780 819
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

Pol. Ind. El Sagrado, Sector 4, C/Albert Einstein, 2, 30.800 - Villanueva de Gállego, Zaragoza, España
Email: info@ribawood.com - Teléfono: +34 978 84 31 30 - www.ribawood.com

INSERTE AQUÍ
SU PUBLICIDAD



918 922 774
info@ide-e.com

Precintos engomados y adhesivos

IBERGUM S.A.



Polígono Industrial Henares
C/ Pray Gabriel de San Antonio, 21
19180 Marchamalo (GUADALAJARA)
Tel: 949 24 84 60
Fax: 949 23 22 11 - 949 23 22 26
<http://www.iber gum.com>
E-mail: iber gum@iber gum.com

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



Sensores

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



Descubra otras innovaciones.
www.wenglor.com



Wenglor Sistemas de Sensores S.L. • Avda. Meridiana, 354, 7AB • 08027 Barcelona
Tel.: 93 496 75 48 • F.: 93 496 75 89 • info@wenglor.com

SU ESPACIO



anuncios
clasificados

918 922 774
info@ide-e.com

Índice de anunciantes

ANTALIS	PÁG. 27	MARCHESINI	PÁG. 05
BERLIN PACKAGING	PÁG. 09	MODULA	PÁG. 23
EAR-FLAP	PÁG. 65	MOLDTRANS	PÁG. 47
HSM	PÁG. 40	PIAB	PÁG. 59
IXAPACK	PÁG. 33	ROBATECH	PÁG. 03
KONGSBERG	PÁG. 15	SCHUNK	PÁG. 29
LEUZE	PÁG. 49	TOMRA	PÁG. PORTADA
L'HEXAGONE	PÁG. 07	VECTOR CONVEYOR	PÁG. 43
LOADHOG	PÁG. 57	YASKAWA	PÁG. 37

Clasificados

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

París
Ribawood
Robatech
Ulma Packaging
Wenglor

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

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

media kit 2024 YA DISPONIBLE!

accede gratis >

