

LA COMBINACIÓN DE ROBÓTICA Y COBÓTICA



Un alto desempeño de paletizado en un tamaño compacto.

Con RoboAccess_Pal S, Sidel ofrece una unidad ágil para el paletizado robótico, que asegura un rápido retorno de la inversión con un mayor nivel de velocidad y carga.

sidel.com

Visítenos
entre el 24 y el
26 de septiembre en

FachPack

Nuremberg,
pabellón 7,
stand 7-439

Contenido



USUARIOS

04. El Grupo Hansgrohe lanza nuevo packaging libre de plásticos para 2025.

06. Bref sigue mejorando su huella medioambiental gracias a las innovaciones en el envase de sus productos.

07. Primaflor fortalece su compromiso con la sostenibilidad.

FABRICANTES

08. TSC Auto ID presenta una solución completa para la impresión Linerless.

09. Sensores de ultrasonidos en carcasa de acero inoxidable con rosca M18.

10. TNA partners complete snack solutions with Preziosi Food to achieve a 76% increase in production.

12. The 500th aseptic Krones filler and the 200th product UHT in one line.

14. STADLER mejora las operaciones de VAERSA con su recién inaugurada planta de envases ligeros en Alzira.



18. Sidel lanza Qual-IST: el supervisor inteligente de calidad aséptica.

20. President Maurizio Marchesini assumes the role of CEO of Marchesini Group and presents the excellent results for 2023.

21. NORD Drivesystems premiada por su sostenibilidad.

22. Markem-Imaje helps French paint reference V33 to increase production speeds and efficiency.

24. Informe tecnológico: Sensores para el futuro del comercio minorista.

28. igus desarrolla el primer sistema robotizado de suministro de energía certificado para salas blancas.

30. BOBST, con su línea MASTERCUT 1.65 PER y su pericia, apoya la flexibilidad de conversión de packit!.

32. Antalis ha estado presente en la Feria Drupa 2024 en Düsseldorf.

34. AR Racking y Emergent Cold LatAm: el mayor proyecto de almacenamiento en América Latina.

35. Bitmakers, distribuidor oficial de Keyence en España, presenta el nuevo Sensor Láser ultracompacto LR-X con lo mejor de la fibra y la tecnología láser.

36. ¿Puede la clasificación avanzada contribuir a la circularidad de los plásticos en Europa?.



39. DURST announces Labelexpo Americas Lineup.

40. Kongsberg PCS to showcase award-winning productivity at PRINTING United Expo.

42. Clicheria DP Studio Elevates Flexo Platemaking with XSYS ThermoFlexX Catena-E 80: A Leap Towards Quality and Sustainability

44. La importancia de la Compatibilidad Electromagnética (CEM).

46. La automatización que funciona.

EVENTOS

51. Sostenibilidad y Ética en la Industria Farmacéutica: Un Debate Clave en Farmaforum 2024.

52. Unlocking Potential: ICE Europe 2025 Brings Together Converting Specialists Worldwide.

54. Informa and Ipack Imma forge strategic alliance.



55. PRINT4ALL returns to feria milano in May 2025: the market confirms its confidence in the appointment.

58. New industry trends highlighted at Labelexpo Americas 2024.

60. Abierto el registro profesional para inscribirse en Fruit Attraction 2024 y en LIVEConnect.

61. Entrevista a Josep Alcaraz, director de Graphispag 2024.

65. Empack y Logistics & Automation Madrid calientan motores y abren el registro para profesionales.

67. Crece el perfil decisor y el poder de compra entre las empresas visitantes de Hispack.

70. ALL4PACK circularidad: la circularidad en el corazón de la industria del embalaje.

72. CCE International 2025: Munich to Spotlight Industry Resilience and Innovation.



75. A makeover for the 2025 edition of Cosmoprof Worldwide Bologna.

78. FACHPACK 2024: Nuremberg plays host to Europe's packaging industry.

82. El MITECO destina 97,5 millones para impulsar la economía circular en el sector del plástico.

84. La CNMC propone medidas para acabar con el monopolio en la gestión de los residuos de envases en España.

PREMIOS

86. Los nuevos 'envases de la Economía Circular' triunfan en los XV Premios Nacionales de Envase.

90. etma presents the winners of the Tube of the Year 2024 Award.

ASOCIACIONES

93. Mercedes Gómez Paniagua, nueva Directora de la Asociación de Latas de Bebidas.

94. SIGRE presenta su Memoria de Sostenibilidad 2023.

96. La lata de bebidas bate un nuevo record.

97. Joan J. Puig, nuevo presidente de la Confederación Europea del Corcho.

98. Implica y Ecophir firman un acuerdo de colaboración para



100. España recicló el 52,2% de los envases de aluminio en el año 2023.

102. Envases alimentarios con contenido en plástico reciclado: posibilidades y desarrollo de nuevas tecnologías.

104. ENVALORA anuncia la incorporación de Joan Ros Beltrán como director de operaciones.

105. ASPAPEL presenta el 'Informe estadístico 2023 del sector de la celulosa, el papel y el cartón'.

108. Desarrollan envases comestibles a partir de residuos agroalimentarios.

110. El proyecto Foodwaste for Foodpack culmina con éxito un proyecto para promover la economía circular y reducir el impacto ambiental.

112. Ecovidrio presenta su Informe de Sostenibilidad 2023.



El Grupo Hansgrohe lanza nuevo packaging libre de plásticos para 2025

- Con este nuevo packaging, el Grupo Hansgrohe reduce hasta 312 toneladas de plástico en sus plantas de producción y reciclaje.
- A través de este compromiso, el Grupo Hansgrohe alcanza el siguiente hito en su transformación ecológica.

El Grupo Hansgrohe presenta un nuevo packaging 100% libre de plásticos para 2025. La compañía asegura que gracias a este cambio podrán reducir hasta 312 toneladas de plásticos en las plantas de producción y logística en Alemania.

En el camino hacia el «100% libre de plástico»

El equipo de Green Company, el departamento de estrategia e innovación en sostenibilidad del Grupo Hansgrohe, es el responsable del cambio del plástico al papel. El líder del proyecto, Torsten Mayer, comenta: «Nuestra motivación es aplicar la triple R en el empaquetado de nuestros productos; Reducir, Reutilizar y Reciclar. Cada vez más clientes, tanto B2B como B2C están demandando activamente este tipo de acciones. Gracias a este cambio, el Grupo Hansgrohe ahorrará alrededor de 312 toneladas de embalaje de plástico en las plantas de fabricación y logística de Alemania cada año, especialmente en las utilizados para la protección contra rasguños e impactos de sus griferías. "En lu-

gar de bolsas planas, envolturas de burbujas, bolsas de cadena, películas adhesivas y bridas, se utilizan sustitutos de cartón o papel para el empaquetado de productos".

El responsable de este proyecto y miembro del equipo Green Company del Grupo Hansgrohe continúa explicando que «Actualmente, estamos trabajando para que el 100% de los packagings estén hechos con papel. Según el estado actual, estamos a poco de conseguirlo. Por lo que debemos seguir trabajando en ello. La razón de que no estemos en el 100% es que, aunque ahora tenemos alternativas de papel para casi todos los productos y variaciones de superficie, estas aún no se han implementado completamente en el proceso de producción.

Además, en el estado actual, todavía hay algunos componentes de plástico indispensables en el empaquetado que actualmente no pueden ser reemplazados por papel debido a sus propiedades, utilizando siempre en este caso plástico reciclado».

Steffen Erath, director de Innovación y Sostenibilidad del Grupo Hansgrohe, añade: «En Hansgrohe, creemos firmemente en la responsabilidad de proteger nuestro planeta para las generaciones futuras. Nuestro compromiso con un empaquetado 100% libre de plásticos para 2025 es un paso crucial en nuestra misión de reducir nuestra huella ambiental. Este cambio no solo responde a las demandas de nuestros clientes, sino que también refleja nuestros valores fundamentales de innovación y sostenibilidad. Al sustituir el plástico por papel reciclable, no solo estamos disminuyendo la cantidad de residuos plásticos, sino también optimizando nuestros procesos logísticos para ser más eficientes y respetuosos con el medio ambiente. Estamos orgullosos de liderar este cambio en la industria y seguimos dedicados a buscar soluciones innovadoras que beneficien tanto a nuestros clientes como al planeta».

Menos empaquetado de plástico significa menos microplásticos en el mar

En Alemania, alrededor de 1, 5 millones de toneladas de plásticos provienen de los desechos de los empaquetados cada año. Menos plástico en el empaquetado reduce el riesgo de que éste se deseché de manera incorrecta, contaminando las vías fluviales con microplásticos y perjudicando la salud de las personas y los animales. Cada pieza

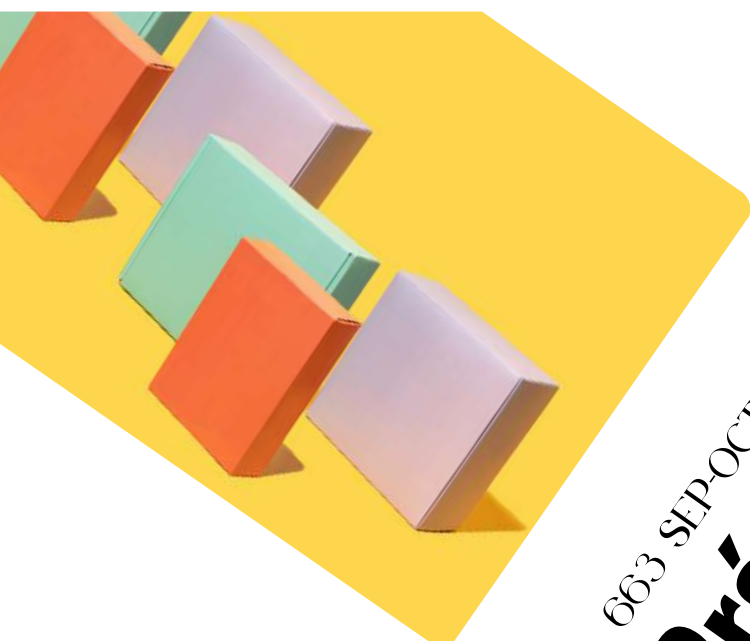
de plástico en la naturaleza daña agresivamente el clima. Esto se ilustra con el ejemplo de una botella de plástico, que necesita hasta 450 años para que se descomponga completamente en el mar.

Al mismo tiempo que Hansgrohe está eliminando el plástico en el empaquetado de productos, el Grupo también está reduciendo el número de tamaños y variaciones de empaquetado en sus cajas de productos. Esto se debe a que si se utilizan menos empaquetados y que estos sean más compactos, optimiza el transporte y la logística de almacenamiento.

¿Por qué papel en lugar de plástico?

El papel es un excelente material reciclable, ya que sus fibras se pueden reciclar de diez a 25 veces. Y debido a que su ciclo de reciclaje funciona muy bien en toda Europa con una tasa del 95, 4%, el papel ha sido el material de empaquetado elegido por Hansgrohe para el futuro. Los ciclos de reciclaje de residuos plásticos en Europa, por otro lado, aún no están organizados de manera óptima, una gran proporción de los desechos plásticos generados no se reciclan sino que se envían a otros países con un destino incierto.

Grupo Hansgrohe



663 SEP-OCT 2024

Próxima edición digital

marcom@ide-e.com

Reserva tu espacio ¡ahora!

All4Pack, París, 4-7 nov.

Empack, Madrid, 27-28 nov.

Logistics & Automation, Madrid, 27-28 nov.




Bref sigue mejorando su huella medioambiental gracias a las innovaciones en el envase de sus productos

Bref, la marca experta en la limpieza del WC, anuncia sus últimos logros en sostenibilidad. La compañía ha trabajado incansablemente para mejorar y dar un paso más en su compromiso con el medioambiente.

En línea con la estrategia de sostenibilidad de Henkel, que busca que cada nuevo producto lanzado contribuya de alguna manera a la sostenibilidad, la marca relanzará tres de sus variedades a partir de julio. Con estos relanzamientos, han incorporado un 98% de plástico reciclado en los envases blíster y un 30% en sus cestas* para el WC. Además, la energía utilizada para la producción de Bref proviene de fuentes 100% renovables.

Bref ha conseguido que la planta de producción donde se fabrican sus productos genere cero residuos al vertedero. Esto se ha logrado mediante la implementación de un sistema de gestión de residuos eficiente, que permite reciclar o reutilizar todos los materiales generados durante el proceso de producción, reduciendo significativamente su impacto ambiental.

Henkel, a través de su estrategia de sostenibilidad, se compromete a la innovación y al desarrollo de soluciones positivas para el medioambiente. Bref

seguirá trabajando en iniciativas sostenibles y en la mejora continua de su huella ambiental para contribuir a un futuro más sostenible.

**Excluyendo Bref Gel Brillante*

HENKEL ■



Primaflor fortalece su compromiso con la sostenibilidad

Cada vez la población está más concienciada a la hora del cuidado del planeta y el medio ambiente. La estrategia europea de plásticos establece que en 2030 todos los envases comercializados en la UE deberán ser reciclables, reciclados o compostables.

Es por ello por lo que Primaflor se suma a la mejora de sus envases para que estos sean reciclados y reutilizables. Con este tipo de envases, se ayuda al medio ambiente, se reduce el uso de nuevas materias primas para crear nuevos envases desde cero, se alarga la vida de estos materiales reciclándolos para un nuevo uso, y se protege del impacto que tiene sobre el planeta.

La estrategia europea de plásticos establece que en 2030 todos los envases comercializados en la UE deberán ser reciclables, reciclados o compostables

Teniendo en cuenta todas estas premisas, Primaflor no cesa en su empeño de ser una empresa cada vez más sostenible. Por ello, se han llevado a cabo una serie de mejoras en todos los materiales de todas las gamas que comercializa, garantizando siempre la seguridad alimentaria.

Todas estas mejoras engloban: ajustes de micrajés en todas las gamas, reducción del tamaño de las bolsas y envases flow-pack, introducción de nuevos materiales en los que se disminuye el % de material derivado del petróleo, nuevos envases en la gama de bowls con materiales R-PET completamente reciclados y reciclables que promueven la economía circular y reducción de residuos.

Todos estos nuevos materiales, además de ayudar al planeta, garantizan la vida útil de los productos. Un producto de calidad sin afectar a la seguridad alimentaria de los mismos, ofreciendo al consumidor final no solo un producto de calidad sino un envase sostenible, un aspecto cada vez más valorado en los actos de compra de los consumidores de nuestro país.

Todos estos motivos son los que han llevado a la compañía almeriense a seguir trabajando en mejorar cada uno de sus envases, para ofrecer productos de calidad a todos los niveles.

MIMAFLOR



TSC Auto ID presenta una solución completa para la impresión Linerless

Las etiquetas Linerless combinan la eficiencia empresarial con la impresión sostenible de etiquetas ecológicas

Dado que las empresas priorizan la responsabilidad medioambiental, la seguridad y la eficiencia en el lugar de trabajo, TSC Auto ID, proveedor líder de soluciones de impresión innovadoras, presenta un enfoque sostenible para la impresión de etiquetas con sus soluciones integrales de etiquetas Linerless. El cambio de las etiquetas tradicionales a las etiquetas Linerless minimiza el impacto ambiental y encaja perfectamente con el cumplimiento normativo, al tiempo que mejora significativamente la eficiencia operativa de las empresas.

«TSC Auto ID ofrece una amplia gama de soluciones de impresión Linerless, que abarcan desde impresoras portátiles y de escritorio hasta impresoras industriales. Nuestras impresoras Linerless están minuciosamente diseñadas para una experiencia de usuario perfecta, incorporando una funcionalidad anti adhesiva para una amplia compatibilidad con los medios Linerless. Además, nuestras impresoras Linerless cuentan con un diseño UI / UX superior para una calidad de impresión estable, una amplia validación de etiquetas Linerless para un uso más fácil y un mantenimiento simplificado», declaró Michelle Hu, Responsable de las Soluciones Linerless en TSC Auto ID.

La impresión Linerless sirve para una multitud de aplicaciones en diversos sectores. En el sector mi-

norista, desde el embalaje del producto hasta el etiquetado de precios y promociones, las etiquetas Linerless ofrecen longitudes flexibles en el mismo rollo para poder incluir diferentes cantidades de información. Dentro del sector de almacenes y logística, estas etiquetas contribuyen al procesamiento eficiente en términos de tiempo de las etiquetas de envío y embalaje, gracias a la ausencia de un revestimiento, lo que aumenta la eficiencia. En la atención médica, un sector donde la precisión y la seguridad del paciente son primordiales, las etiquetas Linerless suponen una solución de confianza para el etiquetado de muestras y productos de farmacia. Esto optimiza los procesos y minimiza los errores humanos en el punto de aplicación.

La transición a la impresión de etiquetas Linerless ofrece numerosas ventajas para las empresas. En primer lugar, promueve la sostenibilidad al reducir las emisiones de carbono durante la producción de las etiquetas y la eliminación de los residuos del revestimiento, contribuyendo así a un medio ambiente más ecológico y reforzando la seguridad en el lugar de trabajo. En segundo lugar, este cambio se traduce en un importante ahorro de costes, lo que permite el uso de hasta un 40 % más de etiquetas por rollo, la reducción de los requisitos de almacenamiento, cantidades de carga más ligeras y la eliminación de los costes de manipulación durante la eliminación.

Además, el cambio a Linerless mejora la eficiencia operativa general gracias a una aplicación rápida debido a la ausencia de papel soporte y la flexibilidad para imprimir diferentes longitudes de etiqueta en el mismo rollo. Este enfoque encaja con los objetivos medioambientales y agiliza las operaciones comerciales.

Más allá de nuestra completa gama de impresoras Linerless, TSC Auto ID también ofrece etiquetas Li-

nerless y soluciones de limpieza. Con la introducción de esta solución ecológica de etiquetas Linerless, TSC Auto ID refuerza su compromiso de proporcionar soluciones de impresión de vanguardia, sostenible y eficiente para empresas de todo el mundo.

TSC Auto ID

Sensores de ultrasonidos en carcasa de acero inoxidable con rosca M18

Los sensores de ultrasonidos U18T con el formato M18 ampliamente utilizado combinan una construcción robusta con una tecnología inteligente. El formato de rosca M18 ofrece una clara ventaja, permite un montaje rápido, sin herramientas y eficiente. Gracias a su alta estabilidad y fiabilidad, los sensores U18T son adecuados para una amplia gama de aplicaciones con un rango de hasta 2.400 mm. Son óptimos para la detección de objetos brillantes, transparentes y oscuros, e incluso pueden detectar con seguridad superficies reflectantes. Con su interfaz IO-Link integrada, ofrecen una flexibilidad adicional y una integración sencilla en diferentes sistemas.

Principio réflex o de barrera

- Variantes disponibles con salida de conmutación y analógica
- Rango de trabajo en modo réflex de hasta 1.200 mm
- Rango de trabajo en modo barrera de hasta 2.400 mm

Modo de sincronismo o multiplexor

En la tecnología de ultrasonidos U18T se pueden seleccionar diferentes modos de funcionamiento:

Modo sincrónico automático:

- Se pueden utilizar hasta 32 sensores conjuntamente
- Modo óptimo para el registro sin retardo, por ejemplo, de tablas de madera

Modo multiplexor:

- Funcionamiento conjunto de hasta 16 sensores sin interferencias mutuas

- Ideal para la monitorización del nivel de llenado de grandes superficies

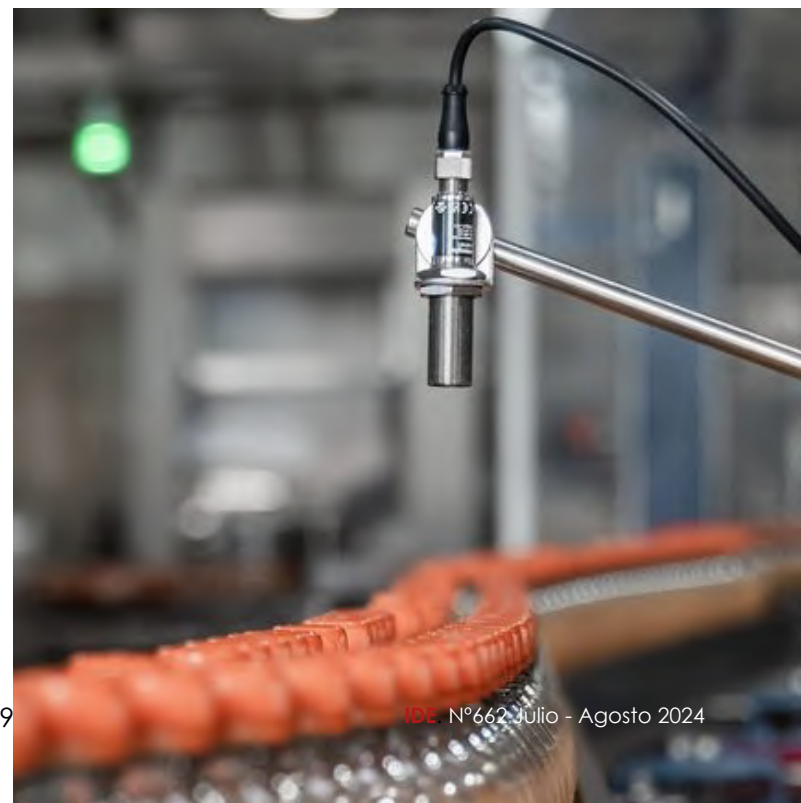
Gran flexibilidad y alto grado de libertad

- Carcasa de acero inoxidable para una gran estabilidad y resistencia
- Resistente a las influencias ambientales gracias a la clase de protección IP67
- Flexibilidad en la parametrización y configuración gracias a IO-Link 1.1

Disponibilidad rápida y fiable

- Ajuste sencillo mediante el software gratuito wTeach2 de wenglor
- Ajuste cómodo y rápido mediante la tecla Teach

WENGLOR





TNA partners complete snack solutions with Preziosi Food to achieve a 76% increase in production

«Thanks to the success of our collaboration with TNA, we now have 30-35% extra capacity, which can accommodate further growth – and that is a guarantee for the future of our business.» – Lorenzo Caporaletti, President and CEO of Preziosi Food

With the snacks market in Italy accelerating and cost-conscious consumers increasingly turning to budget-friendly private-label goods, Preziosi Food, a leading Italian manufacturer of potato chips and snacks, needed a complete solutions partner with the capability to deliver significant production capacity increases in a very short 12-month timeframe. TNA solutions stepped up to deliver and oversee the implementation of a fully integrated potato chip line, a state-of-the-art pellet frying system, and a complete distribution, seasoning and packaging system that took Preziosi's production capacity from 17 to 30 million kilos of product per year.

«Preziosi had a very short amount of time to plan and execute the project,» said **Eric Geling, Chief Sales Officer at TNA solutions.** «Any delays would have impacted the company's private label contracts.

However, working with a complete solutions partner greatly minimised the risk during the installation phase. Our objective was to ensure that each machine delivers on its promise, from the highest output level to the lowest downtime.»

TNA is the only global single-source solutions provider that can deliver equipment for the entire potato snack production line, which aligns well with Preziosi's main goal of increasing production capacity. TNA's high-performance potato chip line includes washing, cutting, frying, distribution, seasoning, and high-speed packaging, enabling Preziosi to operate at speeds of up to 1,500kg/hour. The further installation of a state-of-the-art pellet frying system in place of Preziosi's existing fryer doubled line capacity to 600kg/hour.

«Despite a number of challenges, including the need to keep production going while navigating a complex installation process, with help from TNA, we managed to overcome these hurdles while also achieving steady growth of over 20%,» said **Lorenzo Caporaletti, President and CEO of Preziosi Food.**



"Preziosi had a very short amount of time to plan and execute the project," "Working with a complete solutions partner greatly minimised the risk during the installation phase. Our objective was to ensure that each machine delivers on its promise, from the highest output level to the lowest downtime."

Eric Geling, Chief Sales Officer at TNA solutions.

"Our requirements were not only cutting-edge technology; we also wanted to manage the installation and improve the plant within a strict 12-month period without stopping or slowing production. It required a lot of creative thinking from both sides."

With Preziosi producing over 300 SKUs of snacks across potato chips, pellets and extruded items, one of the main aims of the project was to not compromise on the company's commitment to delivering high-quality, safe and controlled products. As such, TNA's holistic approach and deep process knowledge enabled its expert engineers to identify areas that could be leveraged to deliver maximum value, ultimately increasing snack production capacity by an impressive 76%.

The high-performance TNA continuous frying system, for example, included patented opti-flow® technology, which ensured consistency in each batch and reduced rejects. Lowering the outfeed temperature of the oil inside the fryer to 150°C via a double heat exchanger also reduced acrylamide formation, greater colour intensity, and a crunchier product overall.

*"Our application engineer, Arnaud Jansse, oversees our Food Technology Centre," added **Geling**. "Leveraging his 30 years of experience, he and his team were able to work with Preziosi to fine-tune the frying process, ensuring each product delivered was as perfect as it could be. Following this, the implementation of our tna roflo® vibratory and horizontal conveyor systems took care of those products, reducing breakages and, therefore, shards in the final package while increasing distribution speeds."*

The deployment of multiple TNA on-machine seasoning systems (OMS) delivered seamless changeovers and easy operation across multiple products simultaneously. This, coupled with five new market-leading tna robag® packaging systems, further ensured Preziosi could continue to outstrip demand and deliver only the highest quality products to its customers and consumers alike.

To read the full case study on TNA solutions' partnership with Preziosi Food, click [here](#).

TNA SOLUTIONS ■



The 500th aseptic Krones filler and the 200th product UHT in one line

From preform sterilisation to dispensing the sealed PET bottles – for the latest generation of the Contipure AseptBloc (CAB), Krones paid attention to an end-to-end process chain that is aseptically safe down to the smallest detail. An overall concept that has already proven its worth in the past and has won over customers all over the world: “Since the market launch of the updated Contipure AseptBloc around one and a half years ago, more than forty CAB could be sold already. This is a significant proof of the convincing safety and sustainability arguments in the updated solution. So next to the milestone of 500 systems sold based on the full PET Aseptic Portfolio by Krones, we feel the acceptance and appreciation of this very latest Krones solution across the globe,” says **Paul Schoenheit, Head of Sales Aseptic Technology**.

The Brazilian beverage producer Natural One has also opted for the Contipure AseptBloc – and that’s a reason to celebrate: the 500th aseptic filler sold by Krones is integrated in the sterile block solution.

Nature as inspiration

Inspired by the diversity of Brazilian nature, Natural One has specialised in using fresh fruit and vegetables to produce juices in fifteen varieties. Natural

One now exports its products from Brazil to around eleven countries. In order to meet the growing demand, the company is now expanding its bottling capacities – and is relying on state-of-the-art technology and expertise from Krones. The Contipure AseptBloc is now part of a new, already third Krones line at Natural One.

«Having already covered the continents of America, Europe, Africa and the Asia-Pacific region with our juice products, we now want to reach these regions with our plant-based milk alternatives and CSD products as well, and we decided in favour of the Contipure AseptBloc not only because of its technological advantages. The cooperation over the past few years was also decisive. Krones has proven time and again that we have a reliable and trustworthy partner at our side in the company. We are delighted to be commissioning the 500th machine from Krones’ aseptic portfolio.» says **owner and founder of Natural One Ricardo Emílio de Moraes**.

The Contipure AseptBloc is also impressive in terms of energy efficiency and sustainability: it works with minimal water and energy consumption – thanks to state-of-the-art technology, it is even possible to recycle the sterile blown air. A unique feature in the Aseptic Preform sterilisation context. The system can

be cleaned and sterilised in less than two and a half hours, meaning it is ready for use again in no time at all. Aseptic filling is guaranteed at all times, as the Contipure AseptBloc sterilises the preforms with gaseous hydrogen peroxide. This process sterilises the entire preform surface – inside, outside and in the neck area – and guarantees maximum safety for the filled product. This not only reduces costs, but also the CO2 footprint.

Two anniversaries at the same time

But that's not all, because there's a second anniversary: the VarioAsept D, which is also on order, is the 200th UHT line sold by Krones. «For this line, Natural One opted for the VarioAsept D from Krones, which is characterised in particular by its great flexibility: Juices, still products and CSDs as well as plant-based milk alternatives can be processed on it. Especially for the latter product group, the VarioAsept D has a module for direct heating. Natural One can also look forward to a première: the company is our first customer on the American continent to use this solution.» explains **Stefan Höller, Head of Product Management Processing Units.**

The direct heating module is able to heat the product to the required temperature within a very short time and cool it down again just as quickly after the heat retention time. This technology is therefore ideal for products with high quality requirements.

Time-saving and flexible

The new line provides Natural One with more flexibility in filling in several respects. Just as the UHT system covers a wide range of products, the Contipure AseptBloc can also process a variety of bottle formats. With the optional robot, the format changeover is seamless and requires no manual intervention. This saves more time and production can be restarted quickly.

“With these innovative solutions, Krones supports its customers in achieving both their efficiency and sustainability goals,” adds **Paul Schoenheit.**

KRONES

CDA

LLENADORAS & ETIQUETADORAS



COMPATIBLE

con una amplia gama de formas de productos, ya sean cilíndricas, cónicas, ovaladas, o rectangular.



LÍNEA COMPLETA DE ENVASADO

LLENADO, ENROSCADO, ETIQUETADO

5

Hasta **5 dispensadores**

8

hasta **8 prod/min**

35

PROD/MIN

Velocidad **35 prod/min**

www.cdafrance.com

+33 4 68 41 25 29 - contact@cdafrance.com



STADLER mejora las operaciones de VAERSA con su recién inaugurada planta de envases ligeros en Alzira

La nueva instalación, inaugurada el 3 de julio, sustituye a una planta ya existente, aumenta de forma notable su capacidad de 3 a 8 toneladas por hora, mejora su eficiencia y proporciona materiales reciclables de mayor calidad.

STADLER Anlagenbau GmbH, la multinacional alemana especializada en la planificación, producción y montaje de plantas de reciclaje y clasificación llave en mano, ha diseñado y construido una planta de clasificación de envases ligeros de última generación para la empresa pública Vaersa situada en Alzira (España).

El acto de inauguración de la nueva planta de envases ligeros de Vaersa diseñada y construida por STADLER en Alzira —un referente en el sector español de la gestión de residuos— tuvo lugar el pasado 3 de julio, con la presencia de los máximos representantes del gobierno local con competencias medioambientales Salomé Pradas, Consejera de Medio Ambiente, Agua, Infraestructuras y Territorio de la Comunidad Valenciana, Francisco Javier Sendra, Secretario Autonómico de Medio Ambiente y Territorio y Jorge Blanco, Director General de Calidad y Educación Ambiental. Asimismo, asistieron representantes de la alta dirección de Vaersa: José Alberto Comos, Director General, y Raúl Esteban,

Subdirector, así como Ismael Avilés Ortega, Director de Operaciones España de STADLER, Vicent Estruch, Presidente del Consorcio V4 Ribera-Valdigna, y Alfons Domínguez, Alcalde de Alzira.

Noelia Almiñana Lledó, Jefe de Departamento de Residuos de Vaersa abrió el acto recordando los inicios de las instalaciones de Alzira con una planta de clasificación manual en el año 2000. Destacó los avances logrados gracias a la automatización del proceso por parte de STADLER y subrayó que la planta garantizará a partir de ahora la correcta recuperación de los envases ligeros. José David Castillo Cáceres, Jefe de Planta de Residuos de Alzira, tomó el relevo con una presentación de la nueva planta. El acto se cerró con la reproducción de un vídeo del proyecto de construcción y de la línea de clasificación en funcionamiento.

Los requisitos de Vaersa: más capacidad y calidad gracias a la automatización

Vaersa es una empresa pública dependiente de la Consejería de Agricultura, Desarrollo Rural, Transición Ecológica y Emergencia Climática de la Generalidad Valenciana. Presta servicios relacionados con la gestión medioambiental, incluida la gestión de residuos orientada a lograr una economía



De izquierda a derecha: José Alberto Comos, Director General de Vaersa; Francisco Javier Sendra, Secretario Autonómico de Medio Ambiente y Territorio; Alfons Domínguez, Alcalde de Alzira; Salomé Pradas, Consellera de Medio Ambiente, Agua, Infraestructuras y Territorio de la Comunidad Valenciana; Enrique Montalvá, Segundo Teniente Alcalde de Alzira; Jorge Blanco, Director General de Calidad y Educación Ambiental; Raúl Esteban, Subdirector de Vaersa; y Xavier Balaguer, Gerente de gestión local y autonómica de la zona de Cataluña y Comunidad Valenciana.

circular. Presta servicios relacionados con la gestión medioambiental, incluida la gestión de residuos orientada a lograr una economía circular. Comenzó a gestionar la infraestructura de clasificación de envases ligeros de la Comunidad Valenciana en el año 2000, coincidiendo con la implantación de la recogida selectiva de residuos, y sus instalaciones abarcan la planta de envases ligeros de Alzira, la más antigua de las cuatro que explota.

En 2023, Vaersa decidió invertir en la modernización y ampliación de la capacidad de la planta de Alzira para hacer frente a los crecientes volúmenes de residuos de envases ligeros y mejorar la calidad de la producción destinada al reciclado. Como empresa pública, convocó un concurso para adjudicar el proyecto con arreglo a la Ley de Contratos del Sector Público.

Los criterios de licitación incluían el diseño de la línea de clasificación para priorizar la optimización de la recuperación, favorecer el funcionamiento y la facilidad de movimiento dentro de la instalación,

y mejorar la eficiencia operativa mediante la colocación de cada pieza del equipo y los criterios de implantación.

La ergonomía y la seguridad del personal de la planta en todos los aspectos del funcionamiento, desde las tareas de clasificación y el control de calidad hasta la limpieza, el funcionamiento y el mantenimiento, fueron fundamentales para el proyecto.

Los criterios de licitación incluían el diseño de la línea de clasificación para priorizar la optimización de la recuperación, favorecer el funcionamiento y la facilidad de movimiento dentro de la instalación, y mejorar la eficiencia operativa mediante la colocación de cada pieza del equipo y los criterios de implantación.

La ergonomía y la seguridad del personal de la planta en todos los aspectos del funcionamiento, desde las tareas de clasificación y el control de calidad hasta la limpieza, el funcionamiento y el mantenimiento, fueron fundamentales para el proyecto.



Los criterios de licitación también exigían incluir un análisis del mantenimiento preventivo y correctivo, así como medidas para garantizar la modularidad y flexibilidad de la línea de procesamiento.

STADLER presentó un anteproyecto muy detallado, que fue el mejor valorado por la mesa de contratación, y resultó adjudicatario del contrato. **Noelia Almiñana Lledó** lo explica: *"la planta de clasificación de envases de Alzira era la más antigua de las plantas de VAERSA y, por tanto, la menos automatizada. Nuestro principal y mayor reto era implantar una línea de procesamiento automatizada que duplicara la capacidad de la planta existente en el mismo espacio. STADLER diseñó una línea de proceso compacta que se adapta al espacio disponible, incorporando la tecnología de clasificación más moderna sin comprometer su funcionamiento, rendimiento y eficiencia"*.

La solución de STADLER: más del doble de capacidad, mayor calidad de producción y preparada para el futuro

La nueva planta aumenta la capacidad de la instalación de 3 t/h a 8 t/h, lo que la convierte en una de las mayores plantas de clasificación de España en términos de capacidad.

La instalación en el mismo edificio que su predecesora introdujo importantes limitaciones de espacio, que el diseño de STADLER solventó con éxito: *"uno de los principales retos era que estábamos sustituyendo una planta existente"*, explica **Ismael Avilés Ortega, director de operaciones de STADLER en España**. *"Esto exigía un diseño estudiado al detalle que encajara en el edificio existente, por lo que el trabajo preparatorio de nuestros ingenieros fue crucial"*.



El diseño de STADLER para la nueva planta automatiza el proceso de clasificación con dos cabinas de clasificación, dos separadores balísticos STADLER STT2000 que separan los materiales flexibles 2D y 3D, separadores magnéticos y de Foucault que clasifican los metales en férricos y no férricos, y clasificadores ópticos que recuperan los materiales de reciclaje.

La producción se clasifica en PET, PEAD, film, Tetra-Pak, mezcla de plásticos y metales férricos y no férricos.

Al final del proceso, los materiales recuperados se embalan y se envían a reciclar. El nuevo diseño de la planta también aumenta la eficiencia del proceso de clasificación y mejora la calidad de las fracciones de salida para apoyar el compromiso de Vaersa de avanzar hacia una economía circular.





El diseño de STADLER destaca por la flexibilidad y modularidad de la línea de procesamiento. De esta forma, Vaersa disfruta de un funcionamiento ininterrumpido: "los sistemas de derivación se han diseñado para garantizar la continuidad del tratamiento en caso de paradas críticas de los equipos", comenta **José David Castillo Cáceres**. "También se agradece la normalización de los equipos y componentes mecánicos y eléctricos, que ayuda a optimizar la gestión de las piezas de repuesto".

La solución de STADLER además garantiza el futuro de la planta de clasificación de Alzira. Su flexibilidad permite seguir ampliando la capacidad de la planta para absorber así el incremento del volumen de residuos previsto como consecuencia de la creciente concienciación pública y el compromiso con la separación en origen.

Asimismo, la nueva planta cuenta como explica **José David Castillo Cáceres** "con una gran capacidad de adaptación a posibles cambios en las características y composición de los materiales de entrada". Para ello, STADLER ha asignado reservas de espacio que permitirán la futura instalación de nuevos equipos para posibles adaptaciones del proceso.

Una colaboración fructífera

Dada la complejidad del proyecto, la comunicación eficaz y la estrecha colaboración de todas las partes implicadas en el desarrollo y la implantación fueron fundamentales para lograr un resultado satisfactorio. "El proyecto supuso dismantelar toda la planta existente, lo que se hizo en un tiempo récord. Otras empresas realizaron las obras civiles, de ahí la gran importancia de una buena comunicación y coordinación", afirma **Ismael Avilés Ortega**.



De izquierda a derecha: Ismael Avilés Ortega, Diana Torres, Salomé Pradas, José David Castillo

"Cabe destacar la buena planificación de las obras y el cumplimiento de todos los plazos de ejecución. Nos ha impresionado la profesionalidad del personal, altamente cualificado, de STADLER así como la capacidad técnica de todo su equipo, desde el Departamento de Proyectos, que diseña la mejor solución posible en función de los requisitos, hasta el personal de montaje, siempre disponible para resolver cualquier imprevisto", añade **Diana Torres, Responsable el proyecto dentro del Departamento de Residuos de Vaersa**. "De hecho, durante el desarrollo del proyecto, se aplicaron mejoras al diseño original y STADLER las abordó sistemáticamente con prontitud y eficacia, sin que ello afectara al plazo de finalización previsto", concluye **Diana Torres**.

Vea la transformación de la antigua planta en las modernas instalaciones actuales: <https://youtu.be/S3v0gUgs7g0>

STADLER SELECCIONA



Sidel lanza Qual-IST: el supervisor inteligente de calidad aséptica

Qual-IST™ de Sidel es un socio integrado capaz de impulsar todos los aspectos de control de calidad y seguridad alimentaria a través de toda la producción aséptica.

Qual-IST™ es la solución única de Sidel para combinar todas las actividades relacionadas con el control de la calidad —laboratorio, trazabilidad y muestreo— de manera digital, inteligente e integrada. Se trata de un enfoque pionero respecto de la gestión de calidad, que se concentra en impulsarla y no solo monitorearla.

Más del 80 % de las empresas de alimentación califican de importante o catastrófico el riesgo financiero derivado por tener que retirar productos de la venta, mientras que casi el 60 % se ha visto afectado por un hecho de este tipo en los últimos cinco años (Fuente: Capturing Recall Costs, Grocery Manufacturers Association). Para todas las marcas de productos alimenticios, el control de calidad y la seguridad alimentaria son su principal fuente de preocupación.

«Qual-IST™ es nuestra solución digital más reciente. Se trata de un sistema de control de calidad inteligente y dinámico, diseñado específicamente para mantener un alto nivel de control de calidad en

todo momento gracias a su trazabilidad avanzada y al análisis de datos —explica **Enrico Savani, Product Manager for Sensitive Product Filling**—. Nuestros clientes pueden asegurar la seguridad alimentaria y el control de calidad con Qual-IST™, lo que garantiza la satisfacción de los consumidores, la confianza en la reputación de la marca e impulsa el negocio y la rentabilidad».

Qual-IST™ es una solución digital a la que se accede a través de dispositivos móviles, computadoras personales o HMI dentro de la línea de producción y en laboratorios. Qual-IST™ integra seis componentes clave: plan de muestreo, gestión de laboratorio, trazabilidad, análisis de riesgos y puntos críticos de control (HACCP, por sus siglas en inglés), certificados de calibración y estado de la calidad.

Un proceso integrado: trazabilidad, muestreo y gestión de laboratorio

La trazabilidad es el corazón de Qual-IST™. A cada botella se le asigna un código único, que se imprime en ella. Este número contiene toda la información conectada a esa botella durante su ciclo de fabricación, incluidas la preforma y tapa utilizadas, la receta del producto, los parámetros de procesamiento de producción e incluso factores críticos,



Asimismo, el muestreo es una parte fundamental de los sistemas de control de calidad y Qual-ISTM se carga previamente con patrones personalizados y prediseñados de muestreo sobre la base de un enfoque estadístico y la amplia experiencia de Sidel en sus operaciones dentro de la industria de las bebidas por más de cincuenta años. Gracias a la inteligencia de datos, estos patrones de muestreo también se ajustan automáticamente a los resultados de las pruebas microbiológicas y se adaptan a las distintas líneas de producción.

Qual-ISTM integra procedimientos de control de calidad en todos los elementos de la línea de producción aséptica, desde el soplado de preformas hasta la gestión de laboratorio. En la actualidad, los datos que se recolectan a través de pruebas de control de calidad en la etapa de producción y en el laboratorio a menudo se guardan en bases de datos separadas. Ahora Qual-ISTM combina estos dos puntos de recolección de datos.

Los microbiólogos de los laboratorios podrán acceder a toda la información asociada a las botellas individuales escaneando el código único impreso previamente. Esto indica qué pruebas de control de calidad se requieren. La información se presenta en un tablero de datos intuitivo y los informes se pueden personalizar y exportar sin inconvenientes.

Impulsar el control de calidad, no solo monitorearlo

El análisis de riesgos y los puntos críticos son una parte obligatoria de todos los procesos de producción aséptica y aseguran la seguridad alimentaria en cada una de las botellas. Antes de iniciar la producción, el embotellador selecciona los puntos críticos de control y qué sucede en caso de que no se respeten.

A través de Qual-ISTM es posible mostrar el estado de los puntos críticos de control, como las tendencias históricas de producción, en un solo lugar. Además, al escanear cada botella, se puede consultar el valor de cada punto crítico de control. En definitiva,

Qual-ISTM proporciona un fácil acceso a datos históricos y tendencias personalizables, lo que permite a los operadores anticipar los parámetros futuros con más exactitud.

De la misma manera, Qual-ISTM también puede crear un mapa de calibración de los equipos utilizados en toda la línea de producción aséptica y verificar los certificados de calibración de cada instrumento vinculado a los puntos críticos de control. Dentro de un área específica de la aplicación Qual-ISTM, los operadores pueden ver las fechas de vencimiento de cada certificado.

El estado de certificación se identifica a través de un sistema de códigos de colores: verde (la fecha de renovación del certificado está dentro de un plazo establecido), ámbar (requiere atención en breve) y rojo (el certificado ha caducado, requiere acción). Si el certificado está vencido, el equipo notificará a los usuarios a través del sistema de alertas de Qual-ISTM.

Por último, el estado de la calidad en toda la línea de producción se muestra en un tablero en tiempo real con capacidad para visualizar tendencias, establecer indicadores clave de rendimiento de la calidad y crear informes personalizables.

«Para los clientes que desean ingresar al mercado de productos asépticos, Qual-ISTM brinda un mecanismo que permite gestionar su nuevo sendero fácilmente. Y para los clientes que ya son productores expertos en bebidas asépticas, Qual-ISTM proporciona un método uniforme de gestionar múltiples líneas de producción a través del análisis de datos en diferentes áreas en tiempo real para ayudar a impulsar meticulosos niveles elevados de control de calidad», concluye Enrico.

SIDEL



President Maurizio Marchesini assumes the role of CEO of Marchesini Group and presents the excellent results for 2023

Following Pietro Cassani's decision to step down as CEO of Marchesini Group and pursue other professional paths, starting from July 12th, the role and functions of CEO will be taken over by President Maurizio Marchesini.

The Marchesini family and the Group's entire management team express their gratitude to Pietro Cassani for the significant work carried out during these eight years of fruitful collaboration. During this time, Marchesini Group has strengthened its presence in the international market despite the pandemic and a complex global geopolitical situation marked by increasing instability.

The consolidated financial statement for 2023, approved by the shareholders' assembly, highlights a revenue and income increase reaching 600 million euros, representing growth of +15% compared to the previous fiscal year.

Thanks to strategies pursued by the Group, the revenue increase translated into higher profit margins, both in absolute value and as a percentage, aided by a more favourable revenue mix. Specifically, EBITDA increased from 113.4 to 137.0 million euros (+21%). Net profit reached 70.6 million euros, showing a +17.6% increase compared to 2022. Net

equity, amounting to 592 million euros (a 61 million increase), and the positive net financial position of 44 million euros underscore the Marchesini Group's financial solidity. In recent months, the Group has opened new branches in South America and Asia, further enhancing its presence in over 116 countries worldwide.

Production remains entirely in Italy, with expansions underway at facilities in Tuscany, Lombardy, and Emilia-Romagna.

As **CEO, President Maurizio Marchesini**, with the valuable support of the Board of Directors and nearly 3000 Group collaborators, will lead the company through the industry's upcoming challenges. "We will continue to invest in technological innovation and internationalisation," emphasises President Maurizio Marchesini, "and currently 87% of our revenue comes from exports. We look to the future with enthusiasm, guided by the values that have always distinguished us, rooted in a deep connection to the land where it all began fifty years ago."

MARCHESINI



NORD obtuvo 68 sobre 100 puntos en la calificación de EcoVadis y recibió el certificado plata de sostenibilidad. Imagen: NORD DRIVESYSTEMS.

NORD Drivesystems premiada por su sostenibilidad

NORD ha recibido un año más el certificado EcoVadis, otorgado por la agencia de calificación del mismo nombre. El especialista en accionamientos obtuvo 68 sobre 100 puntos y recibió el certificado plata de sostenibilidad. La empresa mejoró respecto a años anteriores y supera de largo la media del sector.

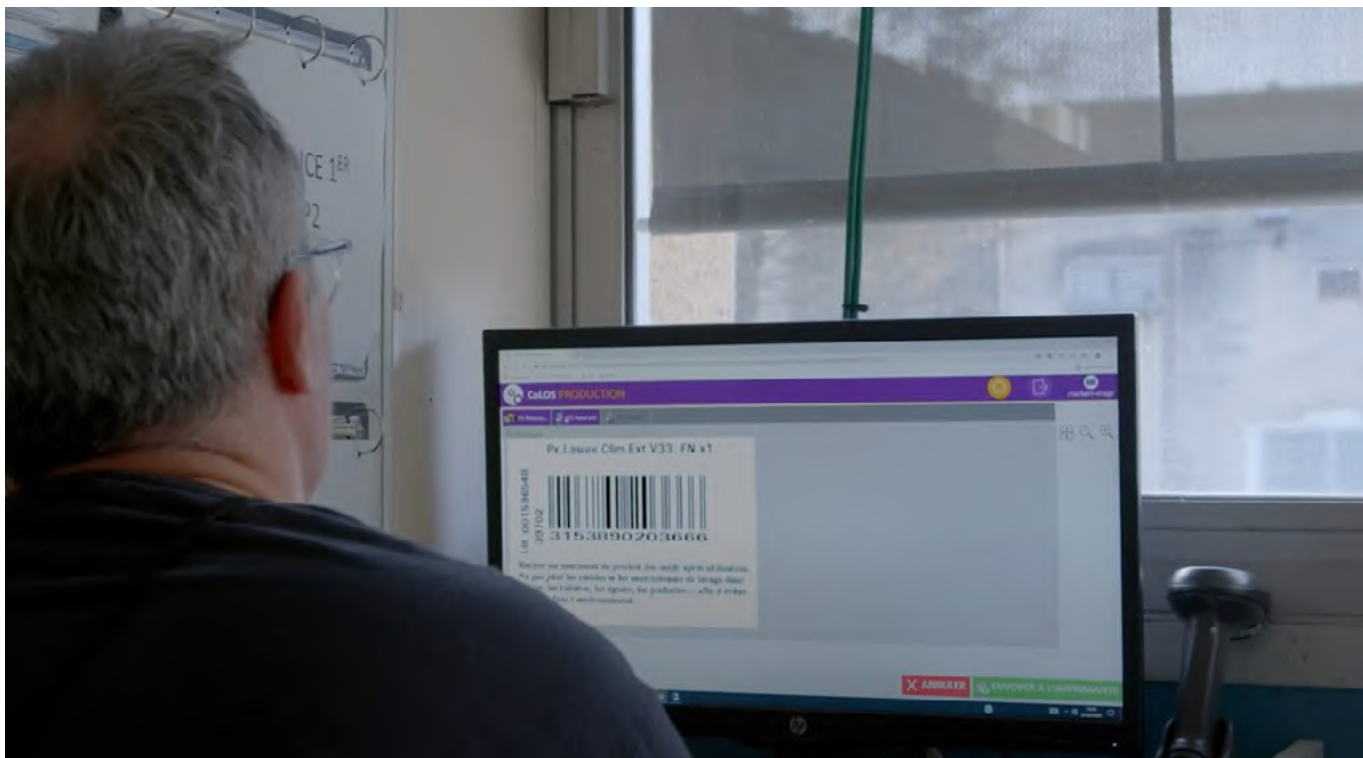
"En la clasificación general nos hallamos dentro del 4% superior entre los fabricantes evaluados por EcoVadis", explica Jörg Niermann, Jefe de Marketing de NORD. "Esta evolución positiva también es el resultado de nuestra estrategia de sostenibilidad". NORD se colocó en el 1% superior en la categoría de medio ambiente, mientras que en el apartado de suministro sostenible se situó dentro del 11% mejor.

Potenciamos las actividades de sostenibilidad

"Nuestro objetivo es armonizar eficiencia económica y sostenibilidad", señala Jörg Niermann. "Nuestra política de empresa es nuestra referencia y actuamos de forma íntegra y responsable con el medio ambiente, tanto a escala local como global". NORD ha comunicado sus actividades de sostenibilidad desde 2021 en cumplimiento del código de sostenibilidad alemán (DNK). NORD está cons-

truyendo actualmente una red de sostenibilidad en sus 10 mayores filiales, y desde 2025 se elaborará un informe internacional que contendrá las principales cifras de todas las filiales. En el ámbito de la calidad y el medio ambiente, la empresa actúa en conformidad con las normas ISO. La empresa también ha firmado Pacto Mundial de la ONU y persigue los Objetivos de Desarrollo Sostenible de Naciones Unidas.

NORD Drivesystems



Markem-Imaje helps French paint reference V33 to increase production speeds and efficiency

Markem-Imaje, the global provider of end-to-end supply chain solutions and industrial marking and coding systems, has helped one of France's biggest paint manufacturers to increase its production output and efficiency at its headquarters and main plant.

The implementation of a combination of primary and secondary coding hardware, continuous inkjet (CIJ) and print and apply (P&A), with software, the Markem-Imaje CoLOS® suite, have enabled V33 to significantly improve its Overall Equipment Effectiveness (OEE) and increase production. This boost represents a significant achievement for the 65-year-old family run business, which now has over 20,000 product references and a presence in more than 30 countries.

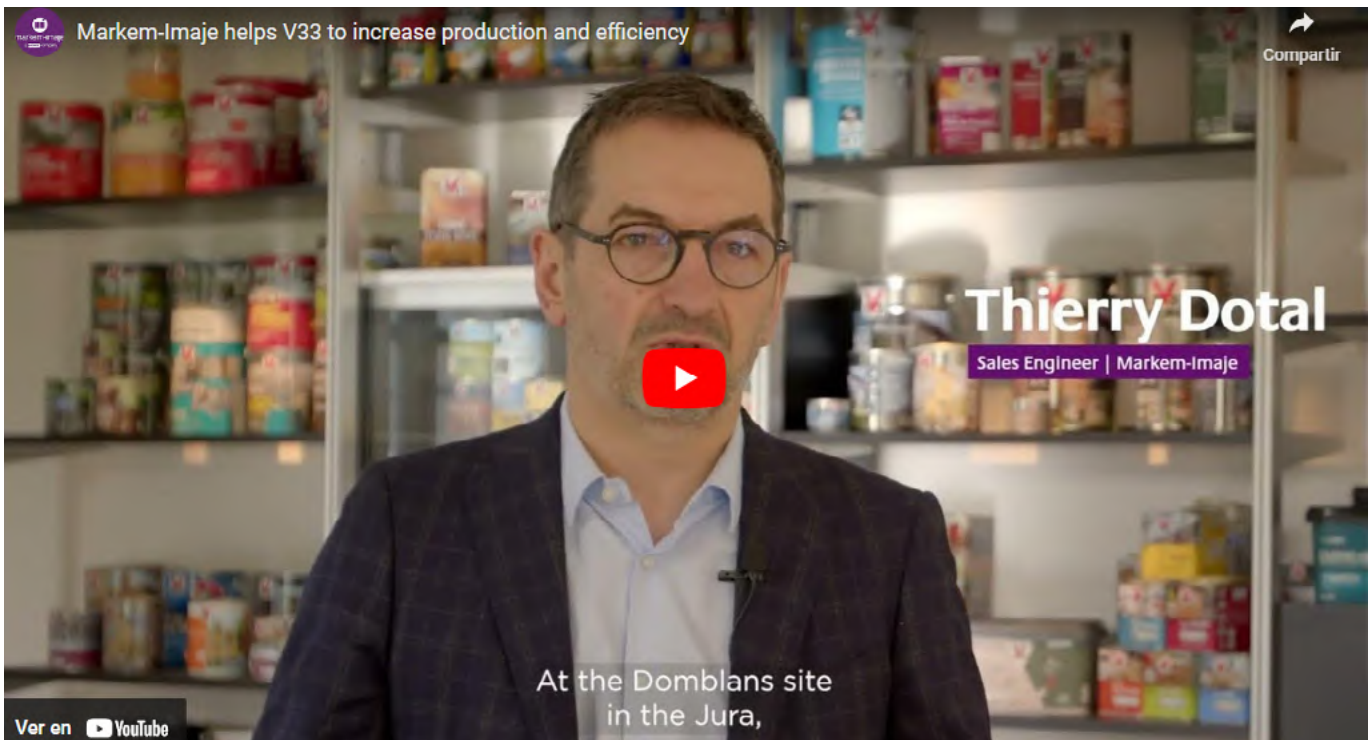
V33, which is also known for its wooden furnishings and coatings, now manages its entire production site's printer fleet centrally, replacing previous software installed on each operator station, increasing efficiency while reducing the need for manual intervention.

Based in the Jura region of eastern France and employing more than 600 people, V33, had embarked on a quest over two years ago to find a sole supplier for both its printing hardware and associated software, which ruled out other providers. The

company then challenged Markem-Imaje to improve the efficiency of its operations following its purchase of 30 2200 Series P&A labelers and several 9450 range CIJ printers, together with the coding company's proprietary packaging Intelligence software CoLOS®. The latter was purchased alongside cameras to verify the marking quality and precision directly on V33's vast range of products and case packaging.

The 2200 Series enables V33 to print and apply grade A GS1 compliant labels on any shape, size, or substrate at speeds of 150 products per minute, including QR codes. Implementing the Markem-Imaje P&A technology enabled V33 to improve marking quality, workstation ergonomics, and production tool safety. Additionally, thanks to the personalized mechanical integration of the 2200 Series labelers on Slides by Markem-Imaje consultants, changing consumables has become more ergonomic and faster than the previous solution.

The 9450 printers are now used directly on plastic and metal product substrates with its innovative proprietary cartridge system, Intelli'inks®, making set-up clean and automatic while maximizing production uptime. The 9450 also prints high-resolution codes 20% faster than similar printers at up to 6 meters per second and permits up to five lines of print.



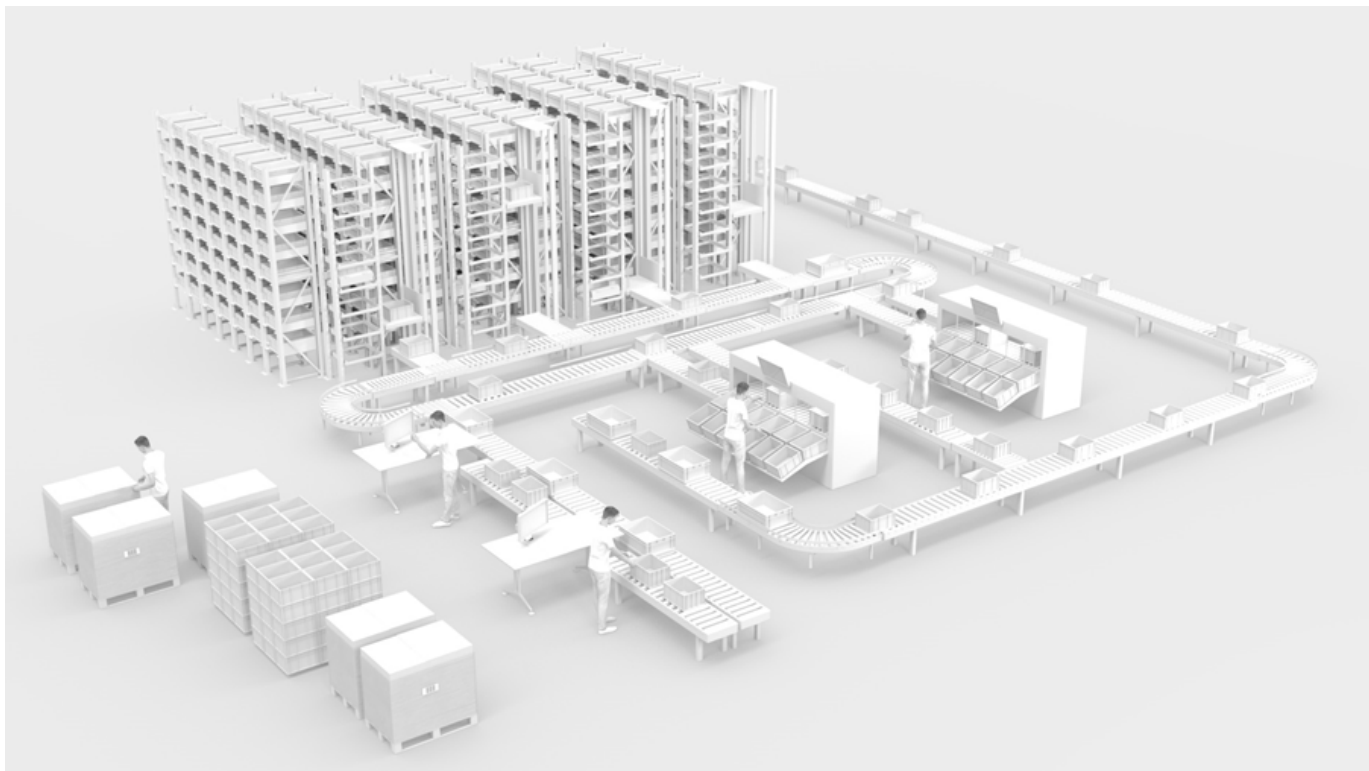
V33 selected Markem-Imaje CoLOS® software, which integrates with thousands of Manufacturing Execution Systems (MES) and other printing systems. Since implementing the software, V33 can manage two simultaneous production launches via an SAP tablet or a specially developed web interface, the latter securing and simplifying operator actions while offering maximum flexibility. The solution set also provides secure previews of message templates to be printed and simplifies the updating of all production line printers and cameras used to verify codes, in a single action.

CoLOS® also allows the operators to easily choose the printers to update and the label templates to be used as well as working with the Cognex camera system to validate that 100% of products are labeled correctly and with the right label.

To help guarantee the continued improvement in efficiency, V33 opted for a Confidence Premium maintenance contract, ensuring a reduction in time spent on maintenance operations and continuous production. The company also signed up for an Essentials Plus contract to manage the costs of consumables and their supply in advance.

*"Over the past two years, V33 has seen a clear improvement in its OEE thanks to improved equipment reliability and the 2200 Series. And with the CoLOS® software suite, this has led to real productivity gains. This was the original goal," says **Account Manager, Thierry Dotal.***

[MARKEM-IMAJE.COM](https://www.markem-imaje.com)



Un centro de Micro-Fulfillment (MFC, por sus siglas en inglés) es un almacén muy flexible y automatizado para la gestión de pedidos, que se encuentra a corta distancia del cliente.

Informe tecnológico: Sensores para el futuro del comercio minorista

La logística de la distribución en los comercios minoristas de alimentación está cambiando: los centros de Micro-Fulfillment (MFC por sus siglas en inglés) están en auge para responder a los retos del comercio online para gestionar los pedidos cerca del cliente.

Esto plantea nuevas exigencias a los sensores necesarios. Por eso, Leuze ofrece soluciones a medida para esta aplicación.

Más ventas en el futuro

Los pedidos de alimentos online siguen siendo poco habituales en Europa, donde la cuota de mercado de los supermercados online es del 2,5% según la empresa analista de mercados IDG Europe. En EE.UU. la cuota es del 3,4%, mientras que en la región de Asia-Pacífico ya llega al 7,5%, y la tendencia va aumentando: expertos prevén que los clientes realizarán alrededor del 20% de sus compras en supermercados a través de internet en 2030. Esto se debe, por un lado, al creciente número de comercios de alimentación que ofrecen pedidos online y servicios de entrega a domicilio, por lo que compiten con las tiendas físicas. Otro factor son las me-

gatendencias, como la digitalización, que influyen cada vez más en el comercio y la sociedad.

Productos frescos a un solo click

Los comercios que quieran seguir siendo competitivos deben responder a estas tendencias tarde o temprano. Aquellos que ofrezcan a sus clientes la posibilidad de comprar productos online, incluidos alimentos frescos, se enfrentan a ciertos retos:

- **Tiempos de entrega cortos:** El sector gastronómico y los servicios de entrega establecen un punto de referencia, ya que en algunos casos ofrecen la entrega en menos de una hora.
- **Entrega directa del almacén al cliente:** Las rutas de entrega al cliente deben ser directas, cortas y eficientes para que los productos se mantengan frescos y los costes de transporte sean bajos.
- **Reducción de los costes del personal:** La gestión de los pedidos se debe automatizar, debido a que el procesamiento manual no resulta rentable.
- **Alta disponibilidad:** Los productos deseados han de estar siempre disponibles en la tienda



El modelo híbrido: MFC y supermercado con puntos de recogida en un solo edificio.

online. En caso contrario, los clientes pasan rápidamente a la competencia con un solo click.

Almacenes flexibles

Para cumplir estos requisitos, los proveedores deben controlar sus cadenas de suministro y los pedidos se deben gestionar cerca del cliente. Una solución para estos desafíos son los MFC (centros de Micro-Fulfillment), unos almacenes muy flexibles y automatizados destinados a la gestión de pedidos que se encuentran a corta distancia del cliente. Lo ideal sería que se ubicaran en el mismo edificio que el supermercado. Esto permite incorporarlos a un modelo híbrido y, por tanto, sumar las ventajas de una tienda online y un supermercado: el área del MFC o «dark store» se puede instalar en la parte trasera del edificio. Aquí se almacenan los productos y, cuando es necesario, se ponen a disposición del servicio de entrega de forma totalmente automática. La parte delantera del edificio sigue siendo un supermercado convencional. Además, los clientes tienen la posibilidad de realizar pedidos online y recogerlos en el supermercado, en cuyo caso los empleados seleccionan los productos y se los entregan al cliente en un punto de recogida. El almacén correspondiente abastece tanto al supermercado como al MFC como almacén adicional.

Sensores adaptados a cada área

Para el funcionamiento eficiente y automatizado de una MFC se requieren sensores especializados. Las principales tareas desarrolladas en un centro logístico de este tipo son la identificación, detección y protección. Los sensores utilizados deben ser muy pequeños porque en los MFC el espacio se aprovecha de manera extremadamente eficiente. Además, un MFC se divide en varias áreas que presentan requisitos diferentes para los sensores: productos frescos y congelados, área estándar, gestión de pedidos, recepción y envío.

Área de productos frescos y congelados: detección mediante dispositivos de seguridad

En esta área nos centramos en la detección, que requiere sensores insensibles a temperaturas bajas o la condensación; por ejemplo, cuando la lanzadera del almacén pasa del área de congelación al área estándar o al área de gestión de pedidos. Leuze ofrece para esta aplicación sus pequeños y potentes sensores ópticos de las series 3C y 25C, que funcionan de forma fiable incluso en el área de congelación y con movimientos rápidos. Las series de coste optimizado, como las series 5 o 23, también son adecuadas para aplicaciones sencillas.



Los sensores ópticos pequeños, rápidos y potentes, como las series 3C o 25C desarrollados por la Sensor People de Leuze, ofrecen un funcionamiento fiable incluso en el área de congelación y con movimientos rápidos

Área estándar: identificación mediante lectores de códigos de barras

Para la identificación de los contenedores se pueden utilizar lectores compactos con un alcance relativamente corto. Lo ideal sería montar estos lectores directamente sobre la cinta transportadora. Es muy importante que el operador del sistema no tenga que alinear los lectores antes de su uso. De hecho, los lectores deberían ser funcionales cuando se instalan, por eso Leuze ha desarrollado la «conectividad integrada» (Integrated Connectivity) para la serie BCL 300i. Esta función permite que el lector de código de barras fijo comunique directamente con el control sin necesidad de una interfaz externa. La puesta en marcha se realiza automáticamente cuando el dispositivo se conecta al software.



Los lectores de código de barras fijos de la serie BCL 300i comunican con el control sin necesidad de una interfaz externa. Esto es posible gracias a la función de "conectividad integrada" (Integrated Connectivity).

Gestión de pedidos: protección mediante cortinas ópticas de seguridad

Las estaciones de picking deben ser protegidas de manera fiable, incluso cuando su número es elevado. Las cortinas ópticas de seguridad ELC 100 de Leuze son adecuadas para esta aplicación. Cuando personas y máquinas trabajan en conjunto, las cortinas ópticas de seguridad se pueden usar verticalmente como protección de manos y dedos, como protección de acceso u horizontalmente para protección de área.



Las cortinas ópticas de seguridad ELC 100 de Leuze son ideales para proteger con facilidad las estaciones de picking.

Resumen

La transformación digital del sector del comercio minorista de alimentación exige un alto nivel de innovación. Supermercados y fabricantes de sistemas de almacenamiento deben rediseñar los procesos logísticos existentes, incluso de forma considerable en algunos casos. Los Centros de Micro-Fulfillment pueden ser la clave para la competitividad a largo plazo. Estos se pueden planificar de forma óptima e implementar eficientemente utilizando sensores ya disponibles actualmente, gracias al apoyo de Leuze, que aporta su amplia experiencia y soluciones de alto rendimiento.



Autor, Matthias Göhner, Global Industry Manager Intra-logistics Leuze electronic GmbH + Co. KG

graphispag
2024



Fira Barcelona

1-3 OCTUBRE

RECINTO GRAN VIA - BARCELONA

www.graphispag.com

#graphispag     

IMPRIMIENDO VALOR



La cadena portacables triflex R TRC de igus garantiza la máxima seguridad en la producción de baterías gracias a su certificación para salas secas, el material ESD y su funcionamiento sin necesidad de lubricación.
(Fuente: igus GmbH)

igus desarrolla el primer sistema robotizado de suministro de energía certificado para salas blancas

Producción de baterías totalmente segura: la cadena portacables triflex TRC, fabricada con material ESD, recibe la certificación ISO clase 4-5 para salas blancas

Con la creciente demanda de coches eléctricos, también aumenta la necesidad de baterías de iones de litio de alta calidad. Por este motivo, lo ideal es fabricarlos en salas blancas con la mínima humedad y la menor cantidad de partículas posible. A la vez, es necesaria la implementación de sistemas automatizados, ya que no está permitida la presencia de personas durante largos períodos. Para garantizar un suministro de energía seguro y fiable a los robots, igus, especialista en productos plásticos para movimiento, ha desarrollado [triflex TRC](#), la primera cadena portacables para robótica con una certificación ISO clase 4-5 para salas blancas de Fraunhofer IPA.

Durante muchos años, igus ha demostrado la capacidad de desarrollar cadenas portacables de plástico fiables con radios de rotación pequeños para robótica multieje. Sin embargo, los ámbitos de aplicación especiales, como la producción de baterías, plantean exigencias mayores a los compo-

nentes de maquinaria. Ahora la empresa alemana ofrece el primer sistema de suministro energético para robots certificado para salas limpias, formado por una cadena triflex R de la serie TRC y un módulo de fibras resorte, diseñado especialmente para la alimentación de robots industriales utilizados en la producción de celdas de baterías. Su certificación ESD adicional amplía las posibilidades de aplicación.

Material ESD para mayor seguridad

El sistema consiste principalmente en dos componentes: una cadena portacables capaz de realizar movimientos en tres dimensiones y un módulo de fibras de resorte. La cadena portacables es una versión cerrada de la gama triflex R fabricada con material antiestático, incluidos los elementos de montaje con alivio de tensión, lo que minimiza el riesgo de daños en las piezas sensibles a descargas electrostáticas. «Decidimos fabricar la triflex R TRC con material antiestático desde el inicio, una característica incluso más necesaria en la producción de baterías que la idoneidad para salas secas», explica **Matthias Meyer, responsable de Sistemas de cadenas portacables para robótica triflex de igus.**



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

«Nuestro material plástico de alto rendimiento igumid ESD ha sido probado con más de 10 millones de ciclos en nuestro laboratorio interno y utilizado con éxito en una amplia variedad de aplicaciones durante años». Con la triflex de igumid ESD, los clientes obtienen dos ventajas: reducen costes, ya que el material forma parte de la gama estándar, e incrementan la seguridad del sistema con un material y un producto que han sido probados exhaustivamente durante muchos años. igus también dispone de otras [cadenas portacables ESD](#) en su gama de productos estándar. Otra ventaja de los plásticos de alto rendimiento son sus lubricantes sólidos integrados, lo que evita la necesidad de lubricantes externos, los cuales se endurecería inmediatamente debido a las condiciones de la sala blanca.

Montaje rápido y sencillo gracias a los módulos prefabricados

Además de la cadena portacables, el sistema triflex R TRC también consta de un módulo de fibras resorte que ayuda a estabilizar la cadena portacables hasta el 5.º eje evitando el contacto entre el robot y la misma. De esta forma, es posible un proceso de producción prácticamente sin contacto, de modo que no se generan partículas con los movimientos rotatorios. Los módulos se suministran ya ensamblados, lo que también facilita una instalación rápida y sencilla. Al no haber puntos de contacto, la cadena portacables puede utilizarse con otros productos certificados en la sala blanca, lo que ofrece al cliente mayor flexibilidad.

Prueba superada con el mejor resultado posible

La TRC.40 se sometió a pruebas en una sala seca de Fraunhofer IPA con un punto de rocío de -40°C , lo que corresponde a una humedad relativa inferior al 1% a temperatura ambiente (22°C). Tras el testaje, el sistema formado por la cadena portacables y el módulo de fibras resorte se proclamó el primer producto de su clase en recibir la certificación ISO clase 4, el mejor resultado posible con la tecnología actual, siendo capaz de alcanzar la clase 5 con movimientos más rápidos ($v = 2,0 \text{ m/s}$ // $a = 4,0 \text{ m/s}^2$). Además de la TRC triflex R, el año pasado la cadena portacables E6.29 de igus fue la primera solución certificada para salas secas en alcanzar la ISO clase 4. Por tanto, ambas cadenas portacables cumplen los requisitos más exigentes para su uso en este tipo de sala blanca.



PESAJE | ETIQUETAJE



CORTE POR ULTRASONIDOS



EMBALAJE



FIN DE LÍNEA

Contáctenos:

IXAPACK GLOBAL
info@ixapack.com
+33 549 820 580



Encontrémos:

STAND 5E39

27-28 DE NOVIEMBRE
IFEMA, MADRID, HALL 5



La MASTERCUT 1.65 PER ha aumentado la flexibilidad de producción de packit!

BOBST, con su línea MASTERCUT 1.65 PER y su pericia, apoya la flexibilidad de conversión de packit!

El fabricante austriaco de embalajes packit! suministra a la industria alimentaria soluciones de cartón offset ondulado y laminado de alta calidad. Con una de las plantas de producción más modernas de Europa, el especialista en materiales de cartón ondulado E, ondulado F y de doble pared laminados, ha invertido recientemente en una completa línea de troquelado MASTERCUT 1.65 PER.

Actualmente packit! cuenta con un equipo experimentado y dos almacenes automatizados con capacidad para 53 000 palés que garantizan unos plazos de entrega tremendamente rápidos y una serie de equipos de troquelado BOBST de última generación. La idea de fundar packit! surgió hace 23 años de una conversación junto a la máquina de café.

Por aquel entonces, los fundadores de packit! trabajaban en otra empresa que acababa de comprar una nueva onduladora de simple cara. Ahora bien, esta máquina estaba destinada a otra planta. **Karl Ömmer, director general y uno de los cofundadores**, lo recuerda así: «La máquina que había en mi fábrica tenía 18 años, trabajaba tres turnos, seis días a la semana, y había que sustituirla. Estaba

muy enfadado. Así que decidimos comprar nuestra propia máquina y fundamos packit!»

La empresa ha crecido hasta convertirse en un importante proveedor de cartón offset ondulado laminado en Austria. Basándose en la idea de que la inversión es esencial para el éxito de un negocio, la nueva empresa creció rápido y se trasladó de una zona industrial de 200 años, con unas cuantas máquinas BOBST de segunda mano, a una planta recién construida en una zona nueva con los últimos equipos BOBST en 2009.



Walter Freimüller, director general y cofundador



La planta de producción de packit! está equipada con una completa gama de troqueladoras BOBST

Según **Walter Freimüller, director general y cofundador**, uno de los motivos por los que el equipo directivo siguió adquiriendo equipos BOBST es que *«estas máquinas son realmente flexibles, lo que nos permite ir cambiando cosas para cubrir nuestros requisitos de producción. Nuestros ingenieros están constantemente innovando y creando nuevos tipos de embalajes de cartón, y los conocimientos de nuestros ingenieros, unidos a la flexibilidad de los equipos BOBST, nos permiten ofrecer una propuesta única de venta al mercado»*.

La flexibilidad fue uno de los motivos por los que la empresa decidió invertir en una troqueladora MASTERCUT 1.65 PER en 2022. Esta máquina ofrece una capacidad especializada para cortar cartón de gran tamaño y planchas de cartón ondulado robustas, y al mismo tiempo es lo bastante delicada para procesar superficies impresas en offset con barniz gracias a una introducción excelente. Además, esta máquina es la única solución del mercado para poses de tamaño VII.

La MASTERCUT 1.65 PER ha resultado ser la opción ideal para las necesidades de packit!, ya que permite troquelar todos los productos de cartón ondulado de su gama, facilitando enormemente la planificación de la producción.

Además de la versatilidad, la calidad del producto final y la rapidez de configuración de la MASTERCUT 1.65 PER sumamente automatizada —criterio clave para elegir esta troqueladora en particular— fue la disponibilidad de periféricos compatibles. Equipada con un FLAT TRACK y PALLETIZER, los lotes con poses expulsadas y troqueladas pueden paletizarse en diversos patrones, *«lo que no es posible con una línea de troquelado normal para cartón»*, explicó **Freimüller**. Esto permite paletizar de una forma totalmente automatizada los lotes de poses, cualquiera que sea el sustrato del producto, según los requisitos de diseño de las cajas y las necesidades del cliente.

La colaboración con los técnicos de mantenimiento de BOBST ha contribuido enormemente a hacer sostenible la colaboración duradera con BOBST du-

rante las dos últimas décadas. Timo Bergmair-Russmann, director de mantenimiento, aprecia la oferta de servicios, que incluye su digitalización: *«Junto con BOBST, podemos solucionar el 80 % de nuestros problemas con una conexión remota. Así, cuando tenemos un problema más grave, el tiempo de inactividad se reduce muchísimo»*.

Pero en la mayoría de los casos ya no hace falta que intervenga un técnico de mantenimiento BOBST. Los operarios de la máquina han participado en los cursos de formación mecánica y eléctrica específicos de la máquina, lo que confiere a packit! amplios conocimientos sobre los procesos y funciones de la máquina y ayuda a los operarios a gestionar ellos mismos los posibles problemas. Esto, junto con la formación en mantenimiento y la disponibilidad de piezas de recambio, se ha traducido en una resolución de problemas mucho más rápida y menos paradas.

«Las posibles causas de paradas de una máquina pueden reconocerse y corregirse pronto gracias a los conocimientos adquiridos y casi todos los problemas pueden resolverse sin recurrir a un técnico de mantenimiento de BOBST —explicó Bergmair-Russmann, que añadió—: En general, la formación y la Helpline ahorran mucho dinero, tiempo y recursos».

Marco Lideo, director de línea de producto DSF LLAM de BOBST, comentó: *«En los últimos 23 años nuestra relación con packit! ha ido reforzándose, y estamos encantados de apoyarlos con los equipos de conversión BOBST en cada fase de su trayectoria. Es de sobra conocida la reputación de packit! en suministro de embalajes de cartón ondulado de alta calidad con unos plazos de entrega rápidos, y su reciente inversión en nuestra MASTERCUT 1.65 PER no hará sino reforzar todavía más esta capacidad. Esperamos seguir trabajando con packit! en los próximos años y seguir construyendo esta asociación para que sigan garantizando la máxima calidad y el máximo valor para sus clientes»*.

BOBST



Antalis ha estado presente en la Feria Drupa 2024 en Düsseldorf

Antalis, distribuidor líder de soportes de impresión, ha destacado en DRUPA 2024 con la presentación de sus últimas innovaciones en soportes para impresión digital y herramientas diseñadas para facilitar la transición hacia alternativas eco-responsables.

DRUPA, el evento más importante a nivel mundial de la industria de las artes gráficas, celebrado cada cuatro años, tuvo lugar en Düsseldorf (Alemania) del 28 de mayo al 7 de junio de 2024. Este evento reunió a profesionales y empresas de la industria de la impresión, el embalaje, la producción de medios y las artes gráficas, con el objetivo de presentar las últimas innovaciones tecnológicas, tendencias y soluciones que están transformando el sector. Este año, el foco estuvo claramente en sostenibilidad y la digitalización, influyendo en los procesos, productos, modelos de negocio y el futuro de la industria.

Presencia destacada de Antalis en Drupa

Antalis estuvo presente en el stand C71 (Hall 3) a través de FMP (Fachverband MedienProduktion – asociación profesional para la producción de medios). Todo el equipo profesional de Antalis Alemania estuvo allí para demostrar cómo la industria del papel





sigue innovando para mejorar el comportamiento en máquina de los papeles, la calidad en los acabados y la adhesión de la tinta. Además, se destacaron nuevos soportes digitales diseñados para ofrecer un mayor rendimiento y cumplir con las modernas necesidades del mercado y la responsabilidad medioambiental.

Antalis también reforzó su presencia en la feria con un espacio privilegiado en los stands de dos de sus partners de referencia: Konica Minolta (Hall 8-B, stand A40) y Ricoh (Hall 8-A, stand A21). Aquí, los asistentes pudieron conocer y probar directamente su amplia gama de papeles, cartulinas y soportes innovadores dentro de su oferta digital. Además de Konica Minolta y Ricoh, otros OEMs presentes en DRUPA, como HP, Fujifilm y Heidelberg, utilizaron papel de Antalis en sus exposiciones.

Los expertos en impresión digital de Antalis de toda Europa estuvieron presentes en DRUPA asesorando a todos los visitantes en los distintos stands sobre la extensa gama de soportes para impresión digital y comunicación visual que Antalis continúa reforzando año tras año.

Inspiración, innovación y conocimiento con Antalis

Los visitantes de DRUPA pudieron descubrir de primera mano las numerosas aplicaciones posibles gracias a los avances en la tecnología digital y los soportes de impresión innovadores de Antalis. Las nuevas tecnologías de impresión digital permiten una mayor personalización y flexibilidad en la producción de medios impresos, desde embalajes hasta publicaciones personalizadas, ofreciendo a los profesionales del sector múltiples ventajas y nuevas oportunidades de negocio.

En un contexto de grandes transformaciones sociales, tecnológicas y de tendencias globales, Antalis ha sabido anticiparse a los avances, alineándose



proactivamente con ellos para ofrecer una ventaja competitiva y aprovechar las oportunidades futuras en las áreas de tecnologías de impresión, producción de envases e impresión de embalajes.

Todos los soportes de impresión de Antalis cumplen con las más estrictas credenciales medioambientales y han sido probados rigurosamente para asegurar un excelente rendimiento en todas las tecnologías de impresión digital, muchos de ellos certificados para HP Indigo.



Sostenibilidad: pilar estratégico de Antalis

La sostenibilidad es un elemento esencial en la estrategia empresarial de Antalis. Dada la limitación de los recursos fósiles y las emisiones de CO₂, la compañía se ha comprometido a seleccionar productos que no solo cumplan con los más altos estándares de rendimiento, sino que también respeten el medioambiente.

Antalis selecciona proveedores que implementan procesos de fabricación respetuosos con los recursos y que ahorran energía, reflejando su dedicación a la sostenibilidad en cada aspecto de su oferta de productos y operaciones. Este enfoque eco-responsable asegura que todos sus soportes de impresión no solo mejoren la calidad y la eficiencia, sino que también contribuyan a una economía circular y a un futuro más sostenible.

ANTALIS



AR Racking y Emergent Cold LatAm: el mayor proyecto de almacenamiento en América Latina

- **AR Racking instala 37,000 Posiciones de Pallets en Estanterías Selectivas de Doble Profundidad en Talcahuano, Chile.**
- **Este Proyecto Destaca por su Eficiencia y Capacidad en la Cadena de Frío.**

AR Racking, líder mundial en sistemas de almacenaje industrial, ha concluido con éxito su colaboración con Emergent Cold LatAm, uno de los principales actores en la logística de cadena de frío en América Latina, en un proyecto sin precedentes en la región.

El proyecto, ubicado en Talcahuano, Chile, representa un hito significativo en la expansión y consolidación de Emergent Cold LatAm en la región. Con un total de 37.000 posiciones de pallets de rack selectivo de doble profundidad y una altura que alcanza los aproximadamente 14.000 mm, esta instalación establece un nuevo estándar en eficiencia y capacidad de almacenamiento en la industria de la cadena de frío.

Leonardo Galvão, Project Manager LatAm de Emergent Cold LatAm, destacó la importancia de esta colaboración estratégica: «Con el crecimiento y las adquisiciones en toda América Latina, nos hemos consolidado como uno de los líderes en la cadena de frío de la región. Este proyecto marca un hito significativo para nosotros, no solo como la mayor instalación de almacenamiento en Chile y América Latina, sino también como un testimonio de nuestro compromiso con la excelencia operativa y la satisfacción del cliente».

Emergent Cold LatAm eligió a AR Racking como socio en este proyecto por su experiencia probada, calidad de materiales y liderazgo en la industria de almacenaje en Chile y América Latina. «Escogimos AR Racking por su experiencia y calidad de mate-

riales e instalación, siendo uno de los líderes de la industria en Chile y Latinoamérica», explicó Galvão.

Además, Galvão resaltó los valores agregados que AR Racking aportó al proyecto: «AR Racking tiene experiencia internacional, lo que es crucial para traer las mejores prácticas del mundo a los mercados locales en los que estamos expandiéndonos. Su profundo conocimiento del mercado local, diseño y cálculo de proyectos con ingeniería antisísmica chilena aplicada, así como su compromiso con el cumplimiento de las normas locales, fueron diferenciales clave en nuestra decisión».

La experiencia de implementar el proyecto con AR Racking superó las expectativas en términos de tiempos, calidad y respuesta. «AR Racking cumplió con los plazos de manera excelente y nos sorprendió con la velocidad de montaje e instalación. Su equipo de instalación demostró una gran experiencia y los materiales utilizados son de la más alta calidad», concluyó Galvão.

Germán Flores Miranda, Gerente General de AR Racking Chile, agrega que «ha sido un Proyecto muy desafiante. Un Proyecto de esta envergadura, implementado a más de 500km de Santiago, representó un desafío logístico y operacional muy grande. Nuestro equipo estuvo a la altura del desafío, logrando esta implementación en los mejores tiempos de la industria».



Bitmakers, distribuidor oficial de Keyence en España, presenta el nuevo Sensor Láser ultracompacto LR-X con lo mejor de la fibra y la tecnología láser

La solución de detección más estable para todas las aplicaciones. Un sensor láser de reflexión directa tan fiable como una barrera de fibra óptica y tan compacto que cabe en cualquier espacio.

Este sensor, diseñado para aplicaciones industriales y de automatización, redefine la detección de objetos con su combinación de precisión, tamaño compacto y facilidad de uso.

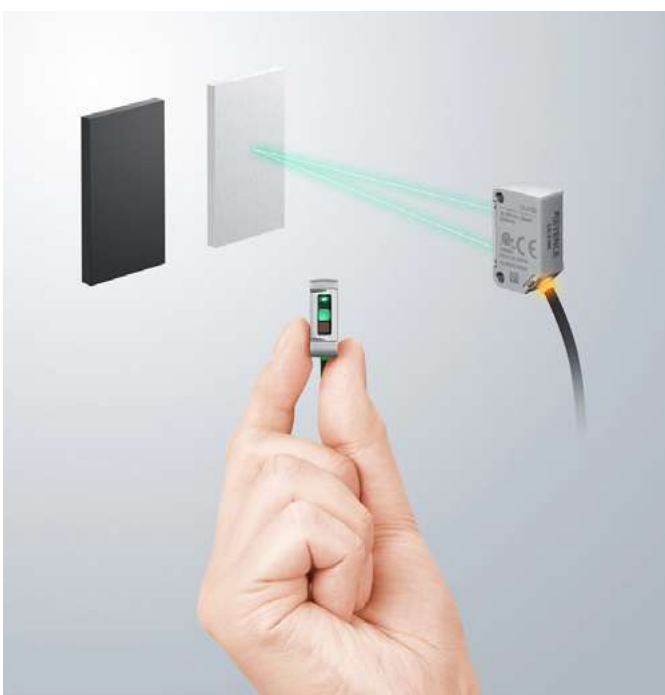
El LR-X utiliza un láser verde de alta definición para detectar objetos basándose en su posición, sin verse afectado por el color, la superficie o la forma.

Detecta diferencias de tan solo 0,5 mm, lo que lo convierte en la elección ideal para aplicaciones que requieren precisión milimétrica.

El diseño ultracompacto permite su instalación en espacios reducidos. La carcasa de acero inoxidable IP65/67 garantiza durabilidad y resistencia en entornos exigentes. La pantalla OLED proporciona una interfaz fácil de usar para ajustes y configuración sin necesidad de consultar manuales. Elimina las conjeturas y agiliza la puesta en marcha. Desde pequeños cambios de posición hasta superficies brillantes o colores variados, el LR-X ofrece un rendimiento excepcional. Ideal para cualquier resolver aplicación.

Ventajas:

- **Ultracompacto:** Permite su instalación en espacios reducidos dado el minúsculo tamaño del cabezal.
- **Detección más estable:** Sensor de distancia capaz de detectar diferencias de tan sólo 0,5 mm sin importar el color, el acabado o la forma al utilizar el nuevo láser verde más nítido y definido.
- **Fácil de usar:** Configurable sin necesidad de consultar el manual gracias a su intuitiva pantalla OLED.
- **Robusto:** Carcasa de acero inoxidable IP65/67 para integrarlo en cualquier lugar y condición ambiental.



BITMAKERS



¿Puede la clasificación avanzada contribuir a la circularidad de los plásticos en Europa?

Un nuevo informe, encargado por **Amcor** y **TOMRA** y redactado por **Eunomia Research and Consulting** a raíz de su investigación, explora cómo la tecnología de clasificación basada en marcadores y reconocimiento de objetos contribuye a la circularidad y la trazabilidad en el reciclaje de envases de plástico en Europa.

El informe titulado *Advanced Sorting for Circularity (Clasificación avanzada para la circularidad)*, concluye que, para la clasificación de muchos formatos de envases de plástico, una mayor optimización de las tecnologías de clasificación existentes debería bastar para mejorar su circularidad. Sin embargo, para afrontar los verdaderos retos de clasificación, el reconocimiento de objetos podría ser la tecnología de clasificación avanzada más rentable para promover la circularidad, incluso más que la tecnología de marcadores.

El informe, encargado por Amcor, TOMRA y otras empresas líderes del sector, puede descargarse de forma gratuita aquí: [Advanced Sorting for Circularity Report – Eunomia Research and Consulting.](#)

En la actualidad, el sector de los envases de plástico se enfrenta a una creciente demanda de **mayor sostenibilidad**, sobre todo enfocándose en el aumento del contenido reciclado y el fomento de una economía circular. Esta presión varía en toda Europa, pero está impulsada principalmente por las exigencias públicas y gubernamentales, que obligan a los fabricantes a adoptar prácticas más sostenibles. La legislación de la UE asimismo establece requisitos en torno a los envases, en particular el esperado Reglamento sobre los envases y los residuos de envases, cuya entrada en vigor está prevista para finales de 2024.



Un nuevo informe analiza el modo en que las tecnologías de clasificación basada en marcadores y reconocimiento de objetos pueden contribuir a la circularidad y la trazabilidad en el reciclaje de envases de plástico en Europa.



Este nuevo informe analiza el modo en que las tecnologías de clasificación basadas en marcadores y reconocimiento de objetos pueden contribuir a la circularidad y la trazabilidad en el reciclaje de envases de plástico, concretamente en países de la Unión Europea, Noruega, Suiza y el Reino Unido.

Este nuevo informe analiza el modo en que las tecnologías de clasificación basadas en marcadores y reconocimiento de objetos pueden contribuir a la circularidad y la trazabilidad en el reciclaje de envases de plástico, concretamente en países de la Unión Europea, Noruega, Suiza y el Reino Unido.

La **metodología** del informe consiste en identificar los polímeros y formatos de material de envase que las tecnologías actuales no clasifican adecuadamente para lograr la circularidad. Se evalúan las nuevas tecnologías (es decir, las tecnologías de clasificación avanzadas) que podrían permitir la clasificación y selección de estos tipos de envases de plástico postconsumo. También se examina una serie de nuevas tecnologías de clasificación basadas en sensores y marcadores. Se eligieron tres de ellas para realizar una modelización detallada de costes y prestaciones: el reconocimiento de objetos, los marcadores químicos y las marcas de agua digitales.

El estudio se centra en las soluciones de clasificación, que proporcionan una materia prima adecuada para los procesos de reciclado mecánico, que a su vez produce material apto para los fabricantes de envases.

Este enfoque se debe a la hipótesis de que debe explorarse primero el potencial del reciclado circular mediante procesos mecánicos antes de pasar a procesos con reciclado químico.

Las conclusiones del estudio abarcan la circularidad para aplicaciones de plástico rígido y flexible, la trazabilidad y la implantación.

Estos resultados proporcionan una dirección clara para la inversión y la innovación dirigidas a las tecnologías de clasificación, haciendo hincapié en la importancia de alinear las opciones tecnológicas con los objetivos específicos de reciclaje y los requisitos únicos de los diferentes tipos de envases.

A medida que la industria avanza hacia el cumplimiento de los objetivos de la UE en materia de contenido reciclado, esta comprensión detallada será esencial para orientar los esfuerzos hacia unas prácticas de reciclado de envases de plástico más eficaces y sostenibles.

El análisis concluyó que la clasificación avanzada únicamente es necesaria para solventar un conjunto limitado de problemas que afectan a la circularidad. Esto es así en el caso de los plásticos rígidos (PEAD y PP), con aplicaciones sensibles al contacto en las que las actuales soluciones de clasificación no alcanzan los objetivos de circularidad. En el caso de los plásticos flexibles, la clasificación avanzada no es necesaria para producir material reciclado de calidad, pero sí podría serlo para conseguir material apto para el reciclado mecánico. Y, dado que el objetivo de la clasificación avanzada según el modelo es aumentar la circularidad en un flujo de residuos que ya se recoge y clasifica para su reciclado mediante las tecnologías existentes, la aplicación de la clasificación avanzada no aumentará significativamente las tasas de reciclado globales ni en el caso de los plásticos rígidos ni en el de los flexibles.



«Este informe concluye que, para facilitar el reciclado circular en muchos formatos de envases, la aplicación de tecnologías de clasificación avanzadas no es probable que sea necesaria, ya que la tecnología existente es suficiente. Eso sí, en los casos en los que es necesaria la clasificación avanzada, ya estamos viendo algunos ejemplos como envases de plástico rígido, donde el reconocimiento de objetos ya está ofreciendo resultados tangibles. En formatos de plástico flexible, hay que seguir trabajando para determinar cuáles de las tecnologías avanzadas pueden ser necesarias».

Andy Grant, director técnico y responsable del proyecto en Eunomia

Todas las tecnologías de clasificación avanzadas podrían permitir una mayor trazabilidad, aunque es razonable concluir que ésta sería mayor con los marcadores digitales que con el reconocimiento de objetos. Sin embargo, la trazabilidad requeriría una inversión significativamente mayor que la necesaria para lograr una mayor circularidad y, en el caso de los marcadores, requeriría que se marcaran muchos más envases. Aún se desconoce si existe una disposición a pagar por una mayor trazabilidad.

Es muy probable que el reconocimiento de objetos pueda adoptarse (y podría decirse que se está adoptando) mucho más rápidamente que las tecnologías de marcadores.

El informe concluye que parece probable que se sigan adoptando tecnologías de reconocimiento de objetos, que pueden ofrecer una solución más rentable para la circularidad. Tanto la industria del plástico como los responsables políticos deberían plantearse si el uso de tecnologías de marcadores como solución para el mercado de masas ofrece suficientes beneficios adicionales como para justificar tanto el coste adicional como el complejo proceso de implantación.

En palabras de **Andy Grant, director técnico y responsable del proyecto en Eunomia**: «Ante el creciente interés por las soluciones basadas en marcadores para clasificar los envases de plástico, las conclusiones de este informe son relevantes para la toma de decisiones en toda Europa y los Estados miembros. Este informe concluye que, para facilitar el reciclado circular en muchos formatos de envases, la aplicación de tecnologías de clasificación avanzadas no es probable que sea necesaria, ya

que la tecnología existente es suficiente. Eso sí, en los casos en los que es necesaria la clasificación avanzada, ya estamos viendo algunos ejemplos como envases de plástico rígido, donde el reconocimiento de objetos ya está ofreciendo resultados tangibles. En formatos de plástico flexible, hay que seguir trabajando para determinar cuáles de las tecnologías avanzadas pueden ser necesarias».

TOMRA





DURST announces Labelexpo Americas Lineup

With a history of revolutionizing the label and flexible packaging market, Durst Group is pleased to announce their lineup for this year's Labelexpo Americas. Highlighting their cutting-edge digital technologies, visitors to booth #3123 will experience the latest innovations Durst has to offer and get a glimpse into the future of the industry.

Returning to Labelexpo for a second time is the **Durst Tau RSCi**. Designed for an industrial level of productivity, this printer is designed to take over mid-to longrun jobs while also being able to produce short-run jobs, with the highest quality, in the most economical way. The RSCi offers best in class 1200 x 1200 dpi with up to 95% pantone coverage. This year, the RSCi will be featured with **Durst Hawk AI™**. This innovative technology utilizes camera vision systems to automate print quality adjustments in real time at full speed, resulting in significantly reduced waste and overall improved print quality. The Durst Hawk AI™ is both an inspection system, and a correction system, correcting print issues without any setup needed, and without any operator intervention.

Alongside the RSCi will be the brand-new KJet, the ultimate hybrid for the label and flexible packaging market. The KJet, launched at Drupa 2024, is a full labels factory in one press, offering unrivaled adaptability, productivity, and customization. The KJet combines dual servo flexo printing units and die cutting with Durst's state-of-the-art RSCi inkjet technology, providing operators with simplicity and ease of use, coupled with an ultra-short web path that minimizes waste and reduces the set-up times. The configuration of the KJet can be tailored to the specific requirements of each customer.

To complete the lineup, Durst Software & Solutions will be showcased in the Durst booth. This software ecosystem ranges from web shops and online graphics editors to comprehensive workflow and analytics solutions, and ERP/MIS systems, all to help improve and simplify business.

"We are at the next evolution of the label industry," commented **Steve Lynn, Director, Labels and Packaging – Durst North America**. *"Durst has always been on the revolutionary side of the industry, leading the way through innovation and advanced solutions. We are shaping the future with the technology we are showing here at Labelexpo. We have paired the fastest printers, offering the highest quality and productivity on the market, with next-level intelligence technology, and we really look forward to sharing that with everyone at Labelexpo."*

The future is here. Make sure you stop by Durst booth #3123 at Labelexpo to experience it.

DURST-GROUP





Kongsberg PCS to showcase award-winning productivity at PRINTING United Expo

Kongsberg Precision Cutting Systems ([Kongsberg PCS](#)) will be demonstrating award-winning productivity at this year's PRINTING United, when the company showcases the Kongsberg Ultimate at the annual expo.

Visitors to this year's event, held from 10-12 September at the Las Vegas Convention Center, Nevada, will have the chance to see the multi-award-winning Ultimate in action alongside the MultiCam Apex3R and Kongsberg X24, as Kongsberg PCS demonstrates how its cutting and routing solutions maximize productivity, quality and innovation.

"We're very excited to be bringing the game-changing Kongsberg Ultimate to PRINTING United," said **Matt Thackray, VP & General Manager of Kongsberg PCS operations in America**. "Following its American debut at a special event at our Customer Experience Center earlier this year, the Kongsberg Ultimate has not only been named Best Wide Format Cutting Solution in the EDP Awards announced at drupa, but also recently received a prestigious PRINTING United Alliance 2024 Pinnacle Product Award.



"We are incredibly proud of these awards, which are testament to the significant advances we have made in developing solutions that address the need for businesses to produce more, better and faster," said Matt. "With its impressive acceleration rate of up to 2.74G and remarkable cutting speed of 168 meters per minute, the Kongsberg Ultimate truly addresses the unique challenges faced by corruga-

ted converters involved in continuous high volume multi-batch production."

Matt said the groundbreaking table that is transforming corrugated production would be joined at booth C1585 by two other innovative machines that boost productivity while delivering the highest quality results demanded by customers around the world.

"As well as having an opportunity to see the Ultimate, we'll be showing visitors why the MultiCam Apex3R is the flagship in our MultiCam range of advanced routing and CNC cutting systems," he said. "We'll be putting the Apex3R through its paces to show how it has the perfect balance between performance and precision. With its combination of power, flexibility and an extensive selection of innovative tools that make handling materials as non-ferrous metals, plastics, wood, rubber and many different foams, the Apex3R truly sets the standard in CNC routing.

"Not only that," **said Matt**, "but as this year marks 35 years of the MultiCam brand, visitors to our booth at PRINTING United can also expect a few surprises!"

What will not come as a surprise is the return of the Kongsberg X24 cutting table, following its huge popularity at last year's event. "Renowned as the most versatile digital finishing device on the market, the X24 has the superior quality and wide range of specialty tools that combine to deliver the speed, power and flexibility businesses need," said Matt. "It can handle a wide variety of materials, such as corrugated, folding carton, solid board, foam, coating blankets, wood and a long list of plastics.

"Importantly the versatility of the modular X range means tools can be added specifically to work with new materials, new applications, or deliver more capacity," he said. "This enables business to add volume to production and gives them the tools they need to enter new markets."

Matt said PRINTING United would give Kongsberg PCS the opportunity to showcase how the company is more driven than ever to provide the innovative solutions that packaging, sign and display manufacturers need to meet today's ever-changing demands. "With our new technology and a commitment to addressing customer pain points, we are looking forward to demonstrating how we are harnessing the latest technology to enable businesses to unlock their potential, supercharge productivity and to maximize their return on investment," he said.

See the Kongsberg Ultimate, MultiCam Apex3R and Kongsberg X24 in action at PRINTING United, at booth C1585 of the Las Vegas Convention Center in Las Vegas, Nevada, from 10-12 September.

For more information about the Kongsberg Ultimate, the Kongsberg X24 and the complete range of Kongsberg cutting systems, visit www.kongsbergsystems.com.

For more information about the MultiCam Apex3R and MultiCam CNC routing solutions, visit www.multicam.com





Left to right): Marcos Tamura, Marcos Balestra, Melquisedec Sampaio, Agnaldo Moraes, Domingos Rocha, Amarildo Rodrigues, and Leandro Rabelo

Clicheria DP Studio Elevates Flexo Platemaking with XSYS ThermoFlexX Catena-E 80: A Leap Towards Quality and Sustainability

Clicheria DP Studio has upgraded its flexo platemaking capabilities with a ThermoFlexX Catena-E 80 high performance exposure frame from XSYS. Installed to deliver best-in-class quality to its customers, the new equipment has exceeded the expectations of the Brazilian prepress company.

Clicheria DP Studio, founded in 1990, serves customers in the label and flexible packaging sectors with photopolymer plates for flexo printing. Based in Londrina, in the northern region of Paraná, Brazil, the award-winning prepress provider is known for its high level of skill and professionalism. The operations cover the whole country, as well as Bolivia and Paraguay, always maintaining its ethical principles and search for quality in all its products.

To maintain its leading edge, DP Studio continually seeks out the best technologies, installing state-of-the-art equipment for imaging and processing flexo plates. In a new partnership with XSYS, DP Studio has brought in a ThermoFlexX Catena-E 80 exposure frame, which utilizes the latest technology UVA LEDs for both main and back exposure, ensuring accu-

rate image reproduction, stable flat-top dots, and guaranteed repeatability. This investment complements the customer's current use of XSYS plates, specifically the nyloflex® NEF. The nyloflex® NEF is a high durometer plate optimized for LED exposure technology like Catena-E, offering excellent flat top dot creation, improved ink lay-down, and high solid ink density.

"The new ThermoFlexX Catena-E 80 has already surprised the whole team due to the robustness and the performance, which exceeded initial expectations," said **Agnaldo Moraes, Technical Commercial Manager at DP Studio**. "The first jobs we put through the machine quickly demonstrated the improvements that can be achieved with Catena exposure, particularly in the highlight areas. Furthermore, we're also saving time and energy."

High quality and sustainable platemaking

With 70 employees, DP Studio prides itself on the quick supply of plates, created to the exact requirements desired. The large design team works closely with customers, finding a personalized solution that will deliver their packaging vision, as well as cooperating with the machine operators to ensure that the plates will print exceptional quality. The new Catena unit allows DP Studio to expand these capabilities and offer even more advanced solutions while also contributing to sustainability.

The ThermoFlexX Catena-E 80 provides high-performance LED exposure – perfect for imaging the finest surface microstructures such as Woodpecker Nano. Processing plates in sizes up to 1270 x 2032 mm (50 x 80"), it also utilizes LEDs for the back exposure, ensuring consistent and even floors across the entire plate.

Not only does LED technology produce the most consistent and precise flat-top dot plates, it also reduces the carbon footprint of the platemaking process. LEDs require no warmup, meaning less energy is consumed, and last longer than conventional lamps, thereby minimizing toxic waste. In fact, the LEDs in the Catena system have been fully tested to 10,000 operating hours and beyond.

Future-proofing with Catena and XSYS support

Built as an open system, the Catena-E 80 has easily slotted into DP Studio's current workflow. It features an intuitive Graphic User Interface (GUI), running the latest Windows OS, with a Full HD touchscreen, making operation extremely fast and simple.

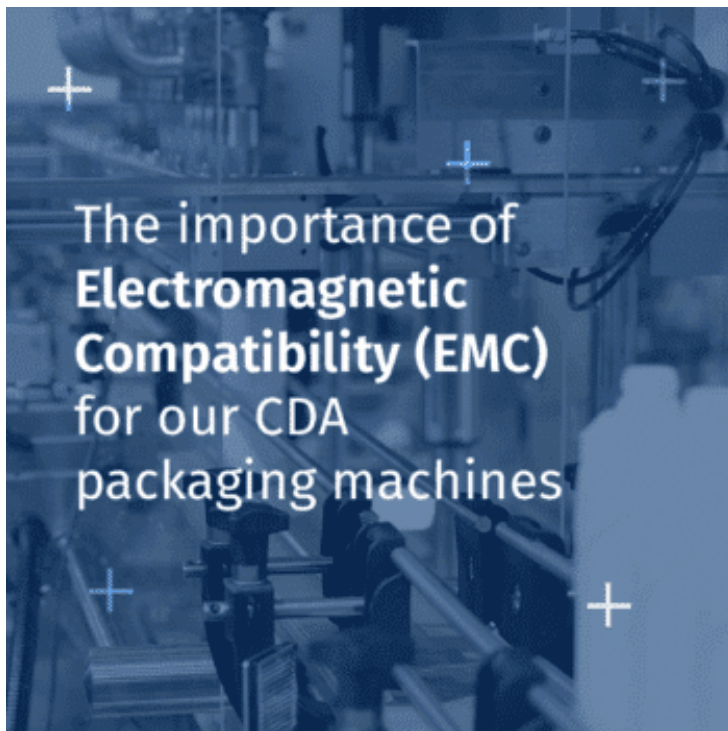
"We chose the Catena-E 80 LED exposure unit because of the many benefits it brings, including guaranteed stable quality, optimized speed, ease of operation, and lower environmental impact. This means we can better meet the many demands of our customers," stated **Marcos Balestra Industrial Manager at DP Studio.**

Another important aspect is the modular design of the exposure frame. It has been created for seamless integration with other Catena modules, enabling a path to complete automation in platemaking. "Naturally, we always have an eye on the future, so the option to expand into a fully automated platemaking line also appealed when we were researching the market," said Domingos Rocha Director of DP Studio.

He concluded by stating that the choice to create this new partnership with XSYS was not made entirely based on the quality of the Catena products. He highlighted the commercial and technical services offered by the company, including the expertise of its technicians and extensive remote support service capabilities.

XSYSGLOBAL





La importancia de la Compatibilidad Electromagnética (CEM)

Garantizar la seguridad y confiabilidad de nuestras llenadoras, tapadoras y etiquetadoras a través de pruebas rigurosas de CEM

¿Qué es la CEM?

La Compatibilidad Electromagnética (CEM) es un campo técnico que estudia cómo los dispositivos eléctricos y electrónicos coexisten sin causar interferencias mutuas. Específicamente, se enfoca en la capacidad de los equipos para funcionar correctamente en su entorno electromagnético sin perturbar otros dispositivos. La CEM es crucial para garantizar la seguridad y el rendimiento de los equipos, especialmente en industrias donde operan muchas máquinas simultáneamente. Las pruebas de CEM aseguran que las máquinas no causen interferencias que puedan comprometer la precisión de las operaciones de envasado (como nuestras llenadoras, tapadoras/enroscadoras y etiquetadoras) así como la seguridad de los usuarios.

Compatibilidad Electromagnética (CEM) y Máquinas de Envasado CDA

La CEM debe ser considerada durante el diseño, la producción y el uso de dispositivos eléctricos y electrónicos. Asegura que estos dispositivos puedan operar sin interferir con otros equipos eléctricos

cercanos, y sin ser perturbados por las emisiones de otros dispositivos. Las máquinas de envasado de CDA (incluyendo [llenado](#), [tapado](#), [etiquetado](#) y sistemas de [monobloque](#)) contienen componentes eléctricos y electromagnéticos. Por lo tanto, la CEM debe ser considerada durante el diseño (por nuestro departamento de I+D), y durante la producción de nuestras máquinas (por nuestros equipos de ensamblaje en nuestro taller en Narbona). Se siguen un conjunto de buenas prácticas para garantizar operaciones confiables y seguras.

Importancia de la CEM para las Máquinas de Envasado CDA

Las máquinas de envasado de CDA, especialmente las llenadoras, las tapadoras, las etiquetadoras y los sistemas de monobloque, deben cumplir con las normas de CEM para asegurar que no interfieran con otros equipos electrónicos en las líneas de producción. Por ejemplo, una máquina de llenado automático como la [K-Line S](#), una tapadora automática como la [VS 2000](#), o una etiquetadora como la [Ninon Mix](#), todas deben cumplir con las normas de CEM para operar eficientemente en un entorno de producción sin causar interferencias significativas.



Las pruebas de CEM aseguran que las máquinas no causen interferencias que puedan comprometer la precisión de las operaciones de envasado (como nuestras llenadoras, tapadoras/enroscadoras y etiquetadoras) así como la seguridad de los usuarios.

Aplicaciones Prácticas para las Máquinas CDA

En CDA, las pruebas de CEM se aplican a todas nuestras máquinas. Por ejemplo, al diseñar el [monobloque E-Fill SW](#), es esencial asegurarse de que no emita niveles de CEM que puedan perturbar otras máquinas mientras se protege de sus posibles emisiones.

Ventajas de la CEM para las Máquinas de Envasado

Asegurar la conformidad con CEM de nuestras máquinas de envasado ofrece varios beneficios:

Seguridad Aumentada: Los equipos que cumplen con las normas de CEM minimizan los riesgos de interferencias electromagnéticas perjudiciales, asegurando un entorno de producción más seguro.

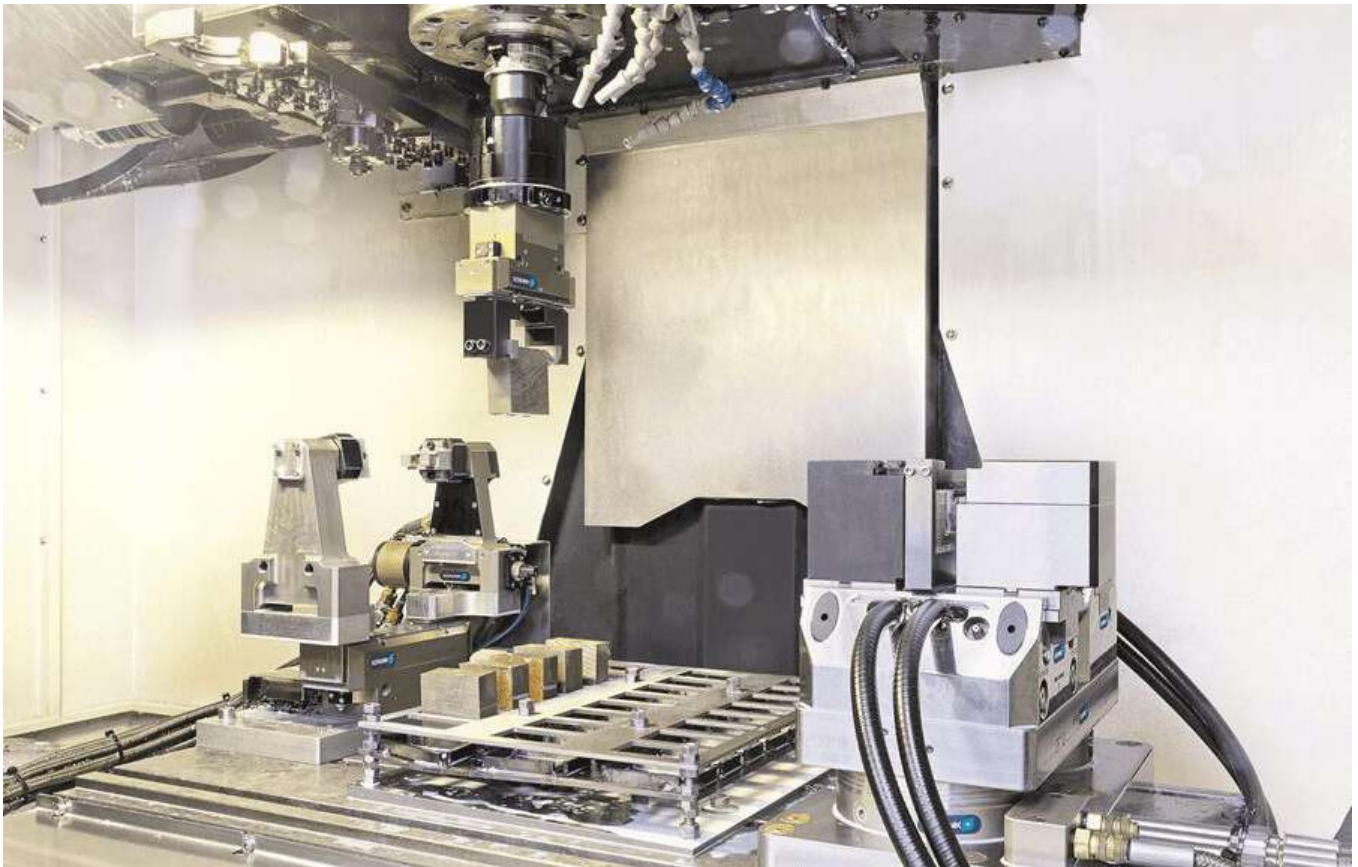
Acceso al Mercado: Cumplimiento con las normas internacionales, facilitando el acceso a varios mercados globales.

Fiabilidad del Producto: Refuerza la fiabilidad y la reputación de los productos en el mercado, mostrando un compromiso con la calidad y la seguridad.

Conclusión

La compatibilidad electromagnética es un aspecto crucial para los fabricantes de máquinas. Al garantizar que los equipos como las llenadoras, tapadoras y etiquetadoras cumplan con las normas de CEM, los fabricantes no solo aseguran la seguridad y la fiabilidad de sus productos, sino que también pueden acceder a nuevos mercados internacionales. Así, CDA continúa comprometiéndose a proporcionar máquinas de envasado de alta calidad que cumplan con las normas de CEM, asegurando un rendimiento óptimo y una gran fiabilidad para sus clientes en diversos sectores de actividad.

CDA



La automatización que funciona

¿Aumentar el tiempo de funcionamiento del husillo hasta 8000 horas al año? Esto es casi posible con la automatización personalizada.

SCHUNK, el experto en automatización, ofrece una amplia cartera con todos los componentes necesarios, pero también la experiencia y los conocimientos técnicos para soluciones de automatización eficientes para cualquier requisito.

Escasez continua de trabajadores cualificados, lotes pequeños con una gran variedad de piezas, requisitos de calidad cada vez mayores, presión sobre el tiempo y los costes: la lista de retos a los que se enfrentan las empresas de fabricación hoy en día es larga. La respuesta a muchos de los problemas es breve: la automatización personalizada de las máquinas herramienta aumentó significativamente el número de horas de husillo, es decir, el tiempo de funcionamiento real y medible de la máquina. Aumenta la productividad, con el mismo número de máquinas y empleados. El énfasis se pone en la fabricación a medida, porque la automatización debe ser tan individual como cada proceso de producción.

Hoy en día, la gama de opciones de automatización es enorme: desde soluciones sencillas para principiantes hasta soluciones de gama alta. En este escenario no es fácil mantener una visión general. SCHUNK, el especialista en portaherramientas y sistemas de sujeción estacionarios, así como en tecnología de agarre y automatización, ha reconocido la gran demanda de asesoramiento sobre este importante tema y apoya a los clientes con un profundo conocimiento de los componentes y aplicaciones y de cómo implementarlo todo en la producción automatizada. «Disponemos de una amplia cartera de componentes necesarios en la máquina para automatizar la producción», explica **Markus Michelberger, jefe de ventas de SCHUNK en Mengen**. «Y ofrecemos todo lo relacionado con la carga y descarga de piezas asistida por robots. Por lo tanto, SCHUNK cumple todos los requisitos esenciales para la implementación de la automatización individualizada. Junto con varios integradores de sistemas también podemos implementar soluciones complejas».

«Disponemos de una amplia cartera de componentes necesarios en la máquina para automatizar la producción». «Y ofrecemos todo lo relacionado con la carga y descarga de piezas asistida por robots. Por lo tanto, SCHUNK cumple todos los requisitos esenciales para la implementación de la automatización individualizada.



Markus Michelberger, Vertriebsleitung Spanntechnik, Jefe de ventas de tecnología de sujeción, H.-D. SCHUNK GmbH & Co. Spanntechnik KG Imagen: SCHUNK

Soluciones sencillas para principiantes

Bajo la influencia de la digitalización y la presión de una creciente escasez de trabajadores cualificados, se han afianzado soluciones que permiten la producción automatizada en prácticamente todos los ámbitos de la fabricación. «Para tener éxito en el mercado altamente competitivo, los clientes tienen que fabricar de forma más productiva y rentable, pero también tienen que crear un entorno de trabajo atractivo y saludable debido a la situación del mercado laboral para atraer y retener a los empleados a largo plazo. La automatización es la clave», afirma **Michelberger**.



En la automatización de piezas, por ejemplo, los sets de aplicación MTB garantizan que la máquina pueda cargarse y descargarse hasta un 50 % más rápido, asegurando así un aprovechamiento óptimo de la capacidad. Imagen: SCHUNK

Sin embargo, una automatización eficaz y satisfactoria a largo plazo requiere una planificación y una inversión considerables, que las pequeñas y medianas empresas en concreto no suelen poder permitirse. «Para ellas, las soluciones sencillas para principiantes ya pueden marcar la diferencia decisiva y crear rápidamente un verdadero valor añadido», destaca Michelberger, quien añade: «Con los componentes de automatización de SCHUNK, que pueden adaptarse fácilmente a las máquinas existentes, la producción se vuelve considerablemente más flexible». En el siguiente paso, los procesos de preparación automatizados y asistidos por robots aportarán a la producción más velocidad si cabe. Liberan a los empleados para realizar otras tareas de valor añadido y permiten ampliar los ciclos de producción por las tardes y los fines de semana.

Cinco opciones para una automatización adecuada

Para ofrecer la solución adecuada a cada cliente, SCHUNK ha dividido claramente su gama de opciones de automatización en cinco etapas de expansión. Lean Automation (automatización ajustada) es perfecta para iniciarse en el mundo de la automatización de forma rentable. En el siguiente paso, la automatización de las piezas permite cargar la máquina sin personal. La automatización de pallets es la solución para sujetar y cargar piezas complejas y pesadas. La combinación inteligente de automatización de piezas y pallets ofrece una gran flexibilidad y permite el maquinado de seis caras de componentes sin intervención manual. SCHUNK proporciona la tecnología de sujeción adecuada



Imagen: Schunk.

El concepto de automatización de pallets es la elección correcta para sujetar piezas pesadas y complejas y para cumplir los requisitos de alta precisión de sujeción.

para un funcionamiento eficiente de los sistemas flexibles de fabricación (SFF) para clientes que desean trazar toda su producción. Los especialistas de SCHUNK determinan qué solución es la más adecuada en estrecho diálogo con el cliente. Analizan las máquinas existentes, los productos y el entorno de producción.

1/ Lean Automation: utilizar los recursos existentes

Con Lean Automation de SCHUNK, los clientes pueden empezar de forma fácil y rentable utilizando los recursos existentes de sus máquinas para la carga automatizada. La zona de almacenamiento de piezas brutas y acabadas se encuentra dentro del rango de recorrido del sistema y la manipulación de las piezas se realiza dentro de la máquina con la ayuda de una pinza con interfaz de husillo. Las herramientas inteligentes y flexibles, como la pinza para husillos GSW-B, el TENDO Silver, que es compatible con todos los husillos de máquinas herramienta, o una prensa de sujeción de la serie TANDEM, no requieren conocimientos especiales de manejo, ni requisitos de espacio adicionales, ni elevados costes de inversión.

2/ Automatización de piezas: carga y descarga automáticas

Los tiempos de funcionamiento de la máquina sin personal pueden implementarse con la automatización de las piezas. Incluso en condiciones ambientales difíciles, es posible cargar la máquina con piezas en bruto desde una unidad de almacenamiento externa a través de un robot y volver a almacenar las piezas en la unidad de almacenamiento después del procesamiento. Esto es posible utilizando los sets de aplicación MTB de SCHUNK.

Permiten cargar y descargar la máquina hasta un 50 % más rápido y garantizan un mejor aprovechamiento de la capacidad. El sistema de cambio rápido de mordazas BSW-S-R también aumenta la velocidad. Permite a los robots cambiar cada uno de los dedos en la pinza de forma flexible y automática durante el proceso, en función de la variedad de piezas.

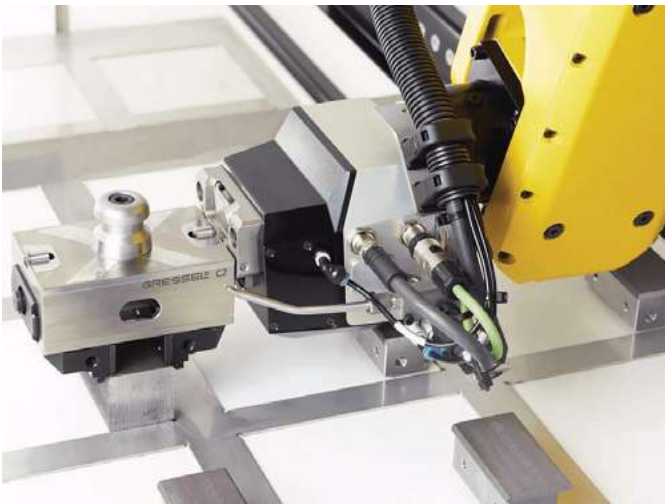
3/ Automatización de pallets: sujeción flexible, precisa y sofisticada

Si necesita aun más flexibilidad en la producción de componentes sofisticados, opte por la automatización de pallets. Aquí, las piezas se colocan en pallets fuera de la máquina y luego se cargan en el sistema como un paquete completo. Las piezas se pueden cargar y descargar en el dispositivo de sujeción de forma manual o automática. Con la automatización de pallets pueden aplicarse distintos conceptos de sujeción, por ejemplo, para lotes pequeños. Sin embargo, el concepto de automatización también es la elección correcta para sujetar piezas pesadas y complejas y para cumplir los requisitos de alta precisión de sujeción. Por ejemplo, el sistema modular de cambio rápido de pallets VERO-S de SCHUNK permite convertir piezas, dispositivos de sujeción y portapiezas de forma rápida y precisa. El sistema modular ofrece más de 1000 variantes de sujeción de piezas. Las prensas de sujeción dobles manuales KONTEC KSC-D también ofrecen flexibilidad. Como parte del extenso sistema modular KSC, la prensa se puede adaptar de forma rápida y sencilla a las nuevas tareas de sujeción. Por medio de una cómoda función de tercera mano, se pueden introducir dos piezas una junto a la otra, fijarse y sujetarse de forma segura entre sí.

«Como sus socio para la productividad, le brindamos asesoramiento exhaustivo sobre sus opciones y le ofrecemos apoyo durante y después de la implementación». **Markus Michelberger.**

4/ Automatización de piezas y pallets en uno: una combinación inteligente que ahorra tiempo y dinero

Con la R-C2, SCHUNK ofrece un concepto de automatización que combina las ventajas de la automatización de piezas y pallets. El robot agarra la pieza en el rack de almacenamiento de forma totalmente automática con una prensa autocentrante R-C2. A continuación, la prensa con la pieza se carga en la máquina como si fuera un pallet en el sistema de cambio rápido de pallets. Con la R-C2, se pueden procesar más piezas sin intervención manual y los tiempos de preparación son significativamente menores. El R-C2 es el único sistema de su clase en el mundo que permite el maquinado completo de seis caras de una pieza con alta precisión y sin personal.



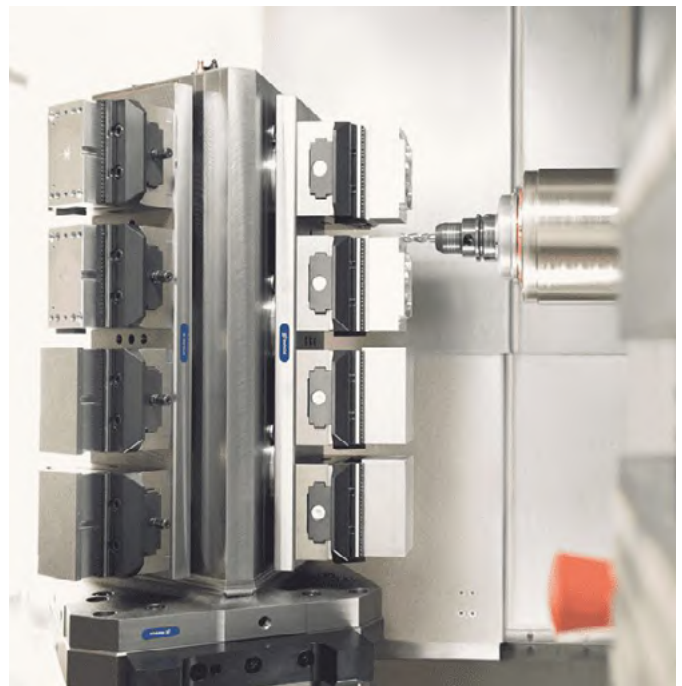
Dispositivo de sujeción y pinza en uno: el R-C2 de SCHUNK combina las ventajas de la automatización de piezas y pallets. Este concepto de automatización permite procesar más piezas sin intervención manual y reduce los tiempos de preparación. Imagen: SCHUNK

5/ Sistema flexible de fabricación (SFF): todo bajo control gracias a la automatización de alta gama

En la fase final de expansión de la automatización, los sistemas flexibles de fabricación (SFF) pueden utilizarse para trazar todo el proceso de producción automatizado. Todas las máquinas herramienta están conectadas entre sí mediante sistemas de trans-

porte y almacenamiento conectados. Las estaciones de transferencia para el suministro de piezas brutas, para la ubicación de las piezas acabadas y para la carga y descarga de los dispositivos de sujeción, garantizan un aprovechamiento perfecto de la máquina. SCHUNK ofrece torretas de sujeción que pueden combinarse con la amplia cartera de tecnología de sujeción. Los especialistas de SCHUNK implementan soluciones de automatización de alta gama en estrecha colaboración con integradores de sistemas que optimizan los flujos de materiales y flexibilizan los pasos de producción.

«Los clientes que deciden automatizar su producción ya han dado los pasos más importantes», explica **Markus Michelberger.** «Como sus socio para la productividad, le brindamos asesoramiento exhaustivo sobre sus opciones y le ofrecemos apoyo durante y después de la implementación».



Automatización de gama alta: los sistemas flexibles de fabricación (SFF) trazan todo el proceso de producción. Las torretas de sujeción de SCHUNK y la gama versátil de herramientas de sujeción son componentes de una solución completa que optimiza los flujos de materiales y flexibiliza los pasos de producción. Imagen: SCHUNK

El formato de tres preguntas

Muy brevemente, Sr. Michelberger,

¿Qué preguntas deben hacerse los clientes en lo referente a la automatización?

La automatización de las máquinas herramienta es tan diversa como el propio mundo de la máquina. La pregunta clave aquí también es: ¿Qué tipo de automatización se adapta mejor a mi producción? En principio, los parámetros que hay que comprobar son muy similares a los de la compra de una máquina. ¿Cuál es el tamaño de mis lotes y cómo evalúo mi variedad de piezas? ¿Qué máquinas quiero automatizar y cuál será su tiempo de funcionamiento? Sin duda, estos factores pueden utilizarse para hacer una preselección aproximada de una solución de automatización adecuada.

¿Hay una forma correcta o incorrecta de automatizar?

«Correcta o incorrecta» no es la expresión adecuada. Hay que hablar más bien de mejor o peor opción. Esto nos lleva de nuevo a las respuestas a la primera pregunta. Encontrar la solución adecuada en la jungla de soluciones de automatización no es

nada fácil. El asesoramiento es lo más importante aquí. El cliente debe decidir primero en qué socios confía y en quién confía para que le ofrezcan la mejor solución en función de sus conocimientos y experiencia.

¿Cómo puede SCHUNK ayudar a sus clientes?

Inteligencia y flexibilidad son las claves para impulsar la automatización. En los últimos años, hemos seguido desarrollando muchos productos para satisfacer mejor los requisitos especiales de la carga automática de máquinas herramienta. Esto se refiere a la manipulación de piezas para tamaños de lote medianos y grandes, así como a la automatización del tamaño de lote 1 con manipulación de pallets. Nuestra ventaja es nuestra amplia cartera de productos: podemos ofrecer los componentes adecuados para todos los tipos de automatización de máquinas herramienta y estamos muy familiarizados con las aplicaciones. En resumen, SCHUNK ofrece los componentes adecuados para la mesa, el husillo y el robot y sabe cómo funciona la producción. Los clientes reciben componentes y conocimientos técnicos de un único proveedor.

SCHUNK

Encontrar la solución adecuada en la jungla de soluciones de automatización no es nada fácil. El asesoramiento es lo más importante aquí.





Fotógrafo: Alexander Grey

Sostenibilidad y Ética en la Industria Farmacéutica: Un Debate Clave en Farmaforum 2024

El Congreso Farmaforum 2024, en su X Edición, se celebrará el próximo 25 de septiembre en el pabellón 9 de IFEMA Madrid. Este evento, que se ha consolidado como una cita clave para la industria farmacéutica y biotecnológica, ofrecerá un programa repleto de conferencias y mesas redondas que abordarán temas de máxima relevancia para el sector.

Inauguración del Congreso

La conferencia inaugural, que tendrá lugar de 10:15 a 11:00, contará con la distinguida participación de María Jesús Lamas, Directora de la Agencia Española del Medicamento y Productos Sanitarios (AEMPS). La intervención de la Dra. Lamas, reconocida por su liderazgo en la regulación y supervisión de medicamentos y productos sanitarios en España, marcará el comienzo de un día lleno de insights y discusiones estratégicas.

Programa Destacado

A continuación de la conferencia inaugural, **César Hernández, Director General de Cartera Común de Servicios del Sistema Nacional de Salud y Farmacia**, presentará una ponencia sobre el «Sistema de Financiación y Reembolso de Medicamentos en España», un tema crucial para la sostenibilidad y accesibilidad de los tratamientos innovadores.

La jornada continuará con una mesa redonda sobre «El futuro de las ventas en la industria farmacéutica», moderada por **Francisco Javier Tejero, Business Manager de Matraz Innova**. En esta sesión, expertos de empresas líderes como BIOGEN y NOVARTIS compartirán sus experiencias y previsiones sobre las tendencias comerciales en el sector.

Otro punto culminante será la conferencia sobre «Últimas tendencias en las inspecciones de GMPs de farma que hace la FDA», impartida por **Patrick Rourke, Director de Operaciones para Europa, Oriente Medio y Asia de PharmaBio Serv**. Esta sesión, patrocinada por PharmaBio Serv, ofrecerá una visión detallada de las prácticas regulatorias internacionales.

Tras la pausa para el almuerzo, el congreso retomará con una mesa redonda coordinada por ISPE sobre «Tecnologías innovadoras en la industria farmacéutica: casos reales». Expertos de Omron Industrial Automation Europe, Takeda, BWT Pharma & Biotech, y Pfizer discutirán sobre las últimas innovaciones tecnológicas aplicadas en la industria.

Para concluir la jornada, se celebrará una mesa redonda sobre «Prácticas sostenibles en la Industria Biofarmacéutica: Responsabilidad Social, Ética y de Bienestar», moderada por **Sónia Castanheira de ISPE Iberia**. Esta sesión explorará cómo las empresas están integrando la sostenibilidad y la ética en sus operaciones diarias.

El evento cerrará con una mesa sobre «ATMPs (Advanced Therapy Medical Products)», patrocinada por Bausch, Skan, Harro y otras empresas de innovación, donde se discutirán los avances y desafíos en el campo de las terapias avanzadas.

Farmaforum 2024 promete ser un evento esencial para profesionales de la industria farmacéutica, brindando una plataforma para el intercambio de conocimientos, el networking y el desarrollo profesional. No pierda la oportunidad de participar en esta jornada única de aprendizaje e innovación.

FARMAFORUM.ES



Unlocking Potential: ICE Europe 2025 Brings Together Converting Specialists Worldwide

With just under two-thirds of a year remaining until [ICE Europe 2025](#), anticipation builds for the upcoming exhibition in Munich, Germany, from March 11th to 13th. Notably, 300 exhibitors from 20 countries have already booked and reserved 80% of the exhibition space, reflecting their support for the industry gathering. This commitment underscores the event's value as a platform for showcasing innovations and fostering collaboration across borders. As preparations continue, the stage is set for ICE Europe 2025 to be a pivotal event shaping the future of the converting industry.

With a focus on development and synergy, ICE Europe 2025 aims to provide a dynamic platform for industry professionals to explore the latest advancements in converting technology. Notably, the 2025 edition marks a significant milestone as this will be the first show operating with unrestricted post-COVID potential, following the lifting of restrictions just a week after the 2023 show edition took place. The exhibition profile covers products and services from all key areas of the converting sector, including materials, coating/laminating, drying/curing, (pre)treatment, accessories, slitting/rewinding, flexographic/rotogravure printing, finishing, factory management/waste disposal, retrofits/machine upgrades, toll coating/converting/slitting, control, test & measurement, software, services, and information & communication. Exhibitors will showcase a wide array of offerings, demonstrating the breadth and depth of expertise within the

industry. ICE Europe is the hub for the converting industry, connecting brands to companies seeking the latest converting solutions. Attendees can anticipate engaging programs and networking opportunities designed to foster knowledge exchange and facilitate meaningful connections with industry professionals. As the definitive marketplace for sourcing bespoke, efficient, and cost-effective converting solutions, ICE Europe provides an environment where the latest technology developments are on display.

"In the dynamic realm of converting, ICE Europe 2025 stands as a testament to the power of collaboration and progress. As the possibilities of innovation unfold, the richness of expertise and diversity that surrounds us becomes evident. Together, attendees navigate the ever-evolving landscape, discovering new product and processing solutions,



*forging lasting connections, and shaping the future of the industry,» states **Patrick Herman, Event Director of the Converting, Paper and Print Events, on behalf of RX.** Expanding on this, he emphasises, «ICE Europe 2025 is poised to be a pivotal event, uniting industry leaders globally to spearhead sustainable practices and drive impactful change in the converting sector.»*

Exhibitor List of the 14th Show Edition

The ICE Europe Exhibitor List platform offers comprehensive and regularly updated details on exhibitors and their products. With this tool, visitors can efficiently plan their visit by identifying the companies and products that best suit their needs. Already, numerous prominent suppliers specialising in machinery and equipment for flexible material conversion have confirmed their participation. For the latest updates, visit www.ice-x.com.

For companies interested in showcasing at ICE Europe 2025, stand options, prices, and space reservations can be requested online at www.ice-x.com. Swift booking is advised as prime locations are selling fast.

Exploring Innovation: Exhibitors Set to Inspire

ICE Europe is honoured to highlight the contributions of exceptional exhibitors who embody the spirit of ingenuity and dedication. These remarkable participants represent a variety of industries, each bringing their unique perspective and expertise to the event. Their commitment to innovation and excellence is evident in their displays, which promise to offer attendees a glimpse into the cutting-edge advancements shaping this sector. Their participation promises to enrich the event experience, fostering an atmosphere of collaboration and growth. Exhibitors such as BST GmbH, Davis-Standard, LLC, Erhardt + Leimer GmbH, Guidolin Giroto S.r.l., IMS Technologies SPA, Jagenberg Group, Kroenert

GmbH, Matthews International GmbH, Neuenhauser Maschinenbau GmbH, New Era Converting Machinery, Inc., and many more have already confirmed their participation.

ICE Awards for Outstanding Technological Achievements

After the success of the ICE Awards in previous years, the most innovative exhibitors will again be honoured with the prestigious ICE Award for outstanding achievements and technological advancements in 2025. Each award category acknowledges and promotes the innovative spirit of exhibitors in relevant areas such as sustainability, digitalisation and efficiency.

The categories for the ICE Awards in 2025 will convene the following topics: Workflow connectivity and automation, sustainability, and new technology.

More details regarding the participation process will be published in the run-up to the show.

Co-located Event

Attendees can benefit from increased opportunities and synergies as ICE Europe will take place parallel to [CCE International](http://www.cce-international.com), Europe's key event for the corrugated and folding carton industry, which in 2025 will also feature an enhanced print experience.

Attendees can attend ICE Europe 2025 in halls A5 and A6, while CCE International will take place in hall A4 at the Munich Trade Fair Centre in Germany.

Further updates on the event and supporting programme will be posted on the show website as preparations progress.

ICE-X.COM ■



In the foreground: Simone Castelli, CEO of Ipack Ima and Ian Roberts, Vice President – Asia, Informa Markets.

Informa and Ipack Ima forge strategic alliance

A synergic collaboration between the two trade fair organisers, sealed at ProPak Asia, to become a global reference for the processing and packaging communities.

Informa Markets (world leader in the trade fair industry) and Ipack Ima S.r.l. (international benchmark for process and packaging exhibitions, a joint venture between Ucima and Fiera Milano), signed an agreement yesterday establishing this strategic alliance. The deal aims to develop joint **international promotion** and step up **cross-selling** activity for the respective trade fair portfolios, including the Propak and Fispal platforms operated by Informa Markets and the trade fairs organised by Ipack Ima.

The agreement will guarantee a global presence for trade fairs for processing and packaging technologies and packaging materials targeting the key sectors of the Food industry – with a particular focus on grain-based food and liquid food – Beverages, and Pharmaceuticals.

Together, Informa Markets and Ipack Ima will create an integrated, interconnected platform that will guarantee the target businesses widespread visibility on international markets, with the aim of exploring – in greater depth – all the opportunities for expansion and growth available on a global scale.

Ian Roberts, Vice President – Asia, Informa Markets comments “With IPACK-IMA we form an alliance with a globally recognised industry leader, and a partner with extensive knowledge and networks in the key vertical industries that our ProPak Global Portfolio services. With our key strategic markets of Latin America, Egypt and North Africa, China, and ASEAN, it is a great opportunity for Informa to develop this partnership within Europe, and offer our customers a truly global platform.

“*This agreement – comments **Simone Castelli, CEO of Ipack Ima** – is absolutely in line with our business plan, which envisions forging alliances with strategic partners in order to drive the growth and internationalisation of our fair by expanding partnerships and presence in other markets. Ipack Ima ranks among the global trade fair organisers, accentuating the mission of promoting outstanding companies from Italy (and beyond) within the target industries around the world. This alliance also helps us build further credibility with all of our international stakeholders*”.

The collaboration between Informa and Ipack Ima will therefore guarantee processing and packaging businesses widespread visibility on the markets in all the continents, supported by vertical skills tied to these industries.

IPACKIMA.COM



PRINT4ALL returns to fiera milano in May 2025: the market confirms its confidence in the appointment

Sign-ups are growing: many leading international brands are already on board. Against the backdrop of a market that is showing positive signs, this system project has the support of leading national and international players from the entire supply chain

With less than a year to go until the next edition, [Print4All](#), the exhibition dedicated to the world of printing, to be held at **Fiera Milano from 27 to 30 May 2025**, is taking shape and, in just three editions, has confirmed itself as a reference point for the sector, thanks to the renewed confidence shown by companies and associations.

Organised by Fiera Milano and promoted by Argi and Acimga, the two Italian associations of reference in the printing and converting sector, the exhibition has already attracted some of the most important companies in the market. The associative network that has grown around the project, recognising its role and value, is also significant. Numerous stakeholders from the entire supply chain – starting with Federazione Carta e Grafica, Assografici and its Specialization Groups, TAGA Italia (Association of graphic arts technicians), Fespa Italia Association and international bodies such as ERA (European Rotogravure Association) and Global Print – are in

fact supporting Print4All in terms of expertise and planning, helping to make it an important platform for training and information, where you can discover the latest market news, but also discuss future challenges and acquire practical tools to remain competitive.

The Italian market

Contrary to other industrial sectors, the Italian market scenario for printing, packaging and converting machinery manufacturers is showing positive and resilient signs in the complex period we are currently experiencing – after overcoming the shortage of components, there are high energy costs and continuing problems with freight transport.

According to Acimga, in fact, the sector closed 2023 with a turnover of €3,050 million, marking a 3.6% increase compared to 2022. The growth was driven by domestic deliveries (+4.8%), but the export figure was also positive (+2.7%), increasing by almost €50 million compared to the previous year, reaching just under €1,800 million and almost reaching the record level of 2018. The USA is confirmed as the first market for Italian exports, while the European Union remains the sector's main destination, with an increase of 15.1% in 2022.



Pre-forecasts for the first quarter of 2024 and forecast data for the current year are also positive, showing signs of continued overall growth with an increase in exports

While the package printing-oriented segment is performing well, the commercial, graphics and stationery segments – i.e. offset and digital printing machines – are experiencing a particular phenomenon in Italy.

According to Argi, the surge in sales in 2022 was heavily influenced by the Industry 4.0 tax breaks and incentives, and is itself the cause of the rebound in 2023. The very favourable tax advantage created the conditions for the renewal of the fleets of printers and converters, with investments concentrated in the window offered by Industry 4.0, so much so that the recovery is most evident in the offset world, focussed on systems where the tax advantage could have the greatest impact.

However, in 2023, the offset sales figures are much higher than in 2018, 2019 and 2021: revenues in the three-year period 2021-2023 are 60% higher than revenues in the previous three-year period.

For digital printing machines, however, the decline compared to 2022 is just under 10%. However, it is interesting to note that the decline in turnover from the sale of machinery (usually referred to as 'non-recurring') was only just over 2%, while 'recurring' turnover, i.e. from services and consumables, suffered the most (down 15%).

The market for digital label printing machines, on the other hand, has been growing steadily at around 8% year-on-year for the past three years. In particular, the market segment for machines with print speeds in excess of 20 metres per minute continues to grow.

Finally, plate printing did not experience the recovery that other market segments did after the negative jump in 2020. On the contrary, the steady decline in the number of square metres of printing



plates sold continued, indicating a decline in print volumes that continues to affect the commercial printing market in particular.

PRINT4ALL 2025: the project and its guiding principles

By once again offering an innovative format that goes beyond the traditional segmentation of the printing industry, Print4All 2025 reaffirms its identity as an integrated platform dedicated to the industry and combining a number of characteristics: a showcase for solutions and innovations based on the companies' offers; a laboratory of ideas, aiming to look at the potential of the market and its main areas of development, with a supply chain approach, and finally a home for content, with a strong commitment to discussion and professional development.

There are three guiding principles around which Project 2025 is being developed: Convergence, Experience and Networking.

Convergence refers to the new opportunities that are opening up today for different print applications to intersect to create new solutions and new business opportunities, as well as between technologies and new techniques.

Print4All will also be an Experience: emerging topics and new challenges in the sector will be the focus of themed areas dedicated to specific market segments, for in-depth discussion that will accompany visitors throughout the exhibition.

Finally, Networking: Print4All is a business opportunity and a meeting of complementary sectors thanks to the participation of the entire supply chain: manufacturers, printers, communication agencies, designers and brand owners. Another added value is the renewed membership of The Innovation Alliance, the event dedicated to instrument mechanics, with Print4All taking place at the same time as Ipack-Ima, Greenplast and Intralogistica Italia.

An important opportunity to discover machines that manage different stages of the industrial production process, united by a very high level of innovation and significant investment in research and development, especially in the light of the major changes that are affecting every sector.

PRINTMAT, corrugated experience and green printing: a three-dimensional event

Print4All will be a unique opportunity to explore the market segments that represent not only the greatest progress, but also the greatest potential for growth and development. New materials, corrugated cardboard and the most original solutions for greener printing will be the focus of the exhibition, thanks to three areas that provide a vertical insight into the sectors they represent.

PrintMAT: where the "wow" factor thrives – in a market context where brands increasingly need to express uniqueness and distinctive, personal values, materials and media play a key role. PrintMAT, an area that has been present at previous editions but which is always innovating thanks to the wide range of solutions and materials on offer, will showcase the most innovative solutions in the constant search for the «wow» factor. Here you will find outstanding print applications, practical examples of how the innovative combination of new technologies, materials and substrates – traditional and non-traditional – and inks can achieve completely new results and bridge the gap that often exists between creative idea and realisation. The aim of PrintMAT is to demonstrate how printing can go "beyond" to become communication, packaging and identity itself for the brand that wants to communicate its excellence and differentiate itself.

Corrugated Experience: discover corrugated cardboard – Not just a vertical sector, Corrugated Experience is a real themed journey amongst companies that, thanks to their experience and the technological avant-garde they have achieved, will look at innovation in the corrugated cardboard sector, an important market segment with constant growth that shows no signs of stopping. In recent years the sector has been characterised by a strong innovative drive, demonstrating an evolutionary capacity with high added value, which is most pronounced in Europe and Italy, geographical areas that are home to the main manufacturers of machinery and systems for the production, converting and printing of corrugated cardboard, whose R&D activities are world class.

Green Printing: sustainability at heart – Sustainability is an increasingly important dimension for the converting and printing supply chain, in a vision that

encompasses the entire lifecycle of the printed product, from production to distribution to disposal. This is why Print4All is dedicating a special part of the exhibition – the Green Printing area- to green opportunities, aimed at companies that can help the printing world in its ecological transition and provide a qualified showcase for the most innovative solutions to reduce environmental impact.

The roadmap to PRINT4ALL 2025

Launched over a year ago, the roadmap to the exhibition, through participation in the industry's key events, is a unique opportunity not only to meet the market and its supply chain on an ongoing basis, to understand their needs and urgencies, but also to begin a listening process that will culminate in the education and training events at the show.

The next step is the Print4All Conference 2024, which will be held on 11 July at Villa Quaranta, Ospedaletto di Pescantina. The Roadmap's most important event of the year, the conference will be an opportunity to listen to the voice of market experts, but above all to share the vision of manufacturers and brand owners through an open exchange of ideas and experiences on best practices, new trends and emerging technologies. It is aimed at all communities in the printing and converting industry.

The title, Future Print: supply chain outlooks and innovation for the printing industry of tomorrow, summarises the aim of the day: starting with an analysis of the innovations and technological advances introduced to the market in recent months, a broader scenario will be sketched out, leaving plenty of room for interdisciplinary debate throughout the supply chain, to look at the future directions of the printing world in all industry segments, from converting to packaging, from labelling to commercial and industrial printing.

See full details of Print4All 2025 www.print4all.it/en





New industry trends highlighted at Labelexpo Americas 2024

The latest trends and technologies in flexible packaging, RFID and sustainability to be demonstrated at the show.

Labelexpo Global Series has announced new areas highlighting industry topics and trends at Labelexpo Americas 2024, the Americas' largest label and package printing technology trade show. The show takes place between 10-12 September at the Donald E. Stephens Convention Center in Rosemont, Illinois.

FlexPack @ Labelexpo will feature alongside Labelexpo Americas 2024, a focused area for flexible packaging and shrink sleeves, which will allow attendees entering this high-value market to see the latest equipment and materials from leading industry suppliers in the flex pack sector.

The new FlexPack @ Labelexpo highlights key technology and solutions for label converters interested in diversifying into flexible packaging production as well as traditional wide-web flexible packaging converters wishing to amplify their operation.

Companies confirmed as participating in FlexPack @ Labelexpo include Karlville, Gonderflex, S-One LP, ABG, Mamata, Protect-All, Novaflex, BONSET Ame-

rican Corporation, SANZIP re-closable zipper and Nobelus. In addition, three times a day, attendees will have the chance to attend a short introduction to flexible packaging, presented by HP.

A flexible packaging master class will also take place on 10 September will provide converters with expert guidance into how label converters can enter or expand into this lucrative market.





Also featured is an RFID experience (radio frequency identification). Attendees will get the opportunity to learn more about the growth of RFID, see live demonstrations of how smart labels are produced as well as understand how data is stored, tracked and managed.

The RFID in labels and package printing workshop also taking place on 12 September aims to provide the necessary technical knowledge for label and other converters looking to move into the arena of RFID and smart labeling.

Exhibitors will also get the chance to present new technologies and solutions in a 20-minute presentation at the Innovation Stage.

TLMI, the sponsoring partner for Labelexpo Americas 2024, will host an Eco Stage on the first two days of the show, presenting the latest developments in sustainability.

The Eco Stage is designed to support a better performing, more environmentally conscious label and package printing industry. Sessions include topics such as tackling the big myths surrounding sustainable packaging, what converters should really be concerned about and the key takeaway actions.

Also taking place is a converter leadership lunch on 10 September featuring a wide-ranging panel discussion including Elizabeth Yerecic, Executive Vice President, Sales & Sustainability, and Co-Owner, Yerecic Label; Bruce Hanson, CEO, AWT Labels & Packaging; and Guido Iannone, Chief Sales Officer and President, Mexico, South Africa and China, All4Labels and Craig Curran, President, Nosco. They

will address key industry trends including sustainability, automation, and workforce development.

A breakfast networking session will take place on 11 September, where keynote speaker, Katie King, CEO of AI in Business will discuss how AI and automation are transforming the label and packaging industry.

Also taking place, on the first evening of Labelexpo Americas 2024, will be the Opening Night Party featuring the Label Industry Global Awards, which recognize key achievements and celebrates excellence in the label and package printing sector.

Tasha Ventimiglia, Group Director, Labelexpo Americas said: "Flexible Packaging, sustainability, RFID, AI and automation are all key topics that are trending in the label and package printing industry right now, so it made sense to capitalize on these trends at this year's Labelexpo Americas. FlexPack @ Labelexpo, for instance, will allow attendees to see short run, added-value flexible packaging, including all the ancillary equipment, thermal lamination, pouching equipment, materials, and coatings required to enter this demanding market. We look forward to showcasing these fast-growing areas of the industry to all attendees."

[LABELEXPO-AMERICAS.COM](https://www.labelexpo-americas.com)



Abierto el registro profesional para inscribirse en Fruit Attraction 2024 y en LIVEConnect

Los profesionales del sector hortofrutícola ya pueden adquirir su pase de visitante para acceder a la **16ª edición de Fruit Attraction**. La feria, que organiza IFEMA MADRID y FEPEX del **8 al 10 de octubre**, volverá a reunir en Madrid a toda la comunidad de la industria mundial de las frutas y hortalizas.

Fruit Attraction ofrece diferentes opciones para adaptarse a las necesidades de los participantes. Desde el pase profesional solo para un día (diario) o para los tres días (permanente). Como novedad, además, propone un pase Premium con acceso exclusivo para compradores VIP, con el que podrán beneficiarse de condiciones especiales para hacer la visita extraordinaria.

Para todos los casos, este mismo registro dará acceso, de forma gratuita, a la Comunidad de Fruit Attraction y, de esta manera, formar parte de la plataforma LIVEConnect, la mayor comunidad y red social profesional del sector hortofrutícola; un espacio de conocimiento y negocio.

Fruit Attraction, que organizada por IFEMA MADRID y FEPEX celebrará su 16ª edición del 8 al 10 de octubre, prevé unas cifras de participación que se sitúan en más de 2.000 empresas de 55 países, 70.000 m2 de oferta hortofrutícola y una previsión de asistencia de más de 100.000 profesionales de 145 países.

Todos los profesionales interesados en asistir a Fruit Attraction 2024 pueden registrarse [aquí](#).

FRUIT ATTRACTION ■



Venir a Graphispag es conectar con la última innovación gráfica»

Entrevista a Josep Alcaraz, director de Graphispag 2024

Graphispag vuelve del 1 al 3 de octubre al recinto de Gran Vía de Fira de Barcelona con las últimas novedades en materiales y tecnología de impresión y acabados presentadas recientemente en el mercado europeo. También incorporará interesantes espacios de actividades que ayudarán a actualizar conocimientos, descubrir nuevas aplicaciones gráficas, hacer networking con proveedores y clientes, y tomar decisiones de inversión. Como única feria del sector en España en 2024, Graphispag será una excelente oportunidad para que empresas y profesionales de la industria gráfica y de la comunicación visual, así como de otros sectores usuarios de técnicas de impresión conecten con la innovación para aumentar el valor de los productos impresos. Hablamos con el director del salón, Josep Alcaraz.

¿Cuáles son las previsiones de participación de expositores y visitantes que manejan para la edición de este año?

Graphispag tendrá una buena cobertura del mercado gráfico con la presencia de más de un centenar de expositores, entre los que se encuentran los principales suministradores y distribuidores de tecnología de impresión, acabados y transformación, además de firmas de materiales y servicios de impresión, rotulación y comunicación visual. El

mayor peso en la oferta comercial corresponde al sector de maquinaria de impresión con casi el 35% de los expositores, seguido del de equipos de acabados y transformación con un 18%. Por su parte, las empresas de materiales y soportes suponen el 17% de la oferta y los servicios de impresión, rotulación y señalización, un 11%. Los sectores de software y herramientas de diseño, textil, reclamo publicitario, así como gremios, asociaciones y prensa especializada completan los ámbitos en los que se encuadra el resto de las firmas participantes. En cuanto a visitantes, nuestro objetivo es atraer a unos 11.000 profesionales vinculados a la industria gráfica, la comunicación visual y también a otros sectores que usen técnicas de impresión en sus procesos productivos.

Graphispag se ha trasladado al mes de octubre ¿Qué acogida ha tenido este cambio de fechas en el sector?

Este cambio de fechas se consensuó con los principales suministradores y asociaciones sectoriales. Bien es cierto que, por calendario, este año podíamos haber vuelto a coincidir con Hispack como hicimos en 2022, pero la cercanía de Drupa en mayo lo desaconsejaba. Por eso decidimos trasladar la feria a octubre.



Así, Graphispag será la única plataforma ferial del año en España para la industria gráfica y la comunicación visual en la que los suministradores y distribuidores presentarán, en clave local, muchas de las novedades lanzadas unos meses antes en el mercado europeo. Es una oportunidad útil y cercana de conocer en primera persona la última innovación, los materiales y la tecnología de impresión, acabados y transformación para seguir diversificando y añadiendo valor a los productos impresos. La feria puede ayudar en la toma de decisiones de inversión en la recta final del año y, sobre todo, crear un punto de encuentro sectorial en el que los profesionales gráficos puedan ver, aprender y preguntar sobre las últimas novedades y también intercambiar información y experiencias sobre el mercado.

Al mismo tiempo, Graphispag coincidirá con la Feria Internacional del Libro, Liber, promovida por los editores ¿Qué sinergias se establecen entre ambos eventos?

Efectivamente, con el cambio de fechas, Graphispag coincidirá con Liber en el pabellón 2 del recinto de Gran Vía. No es la primera vez que ambos eventos colaboran, ya que, en alguna edición anterior de Liber, Graphispag participó organizando un área de aplicaciones gráficas dirigidas al mundo del libro.

Este año los visitantes que vengan a Liber podrán acceder con su pase a Graphispag para descubrir nuevas soluciones de impresión, papeles, tintas, acabados, personalización, encuadernación... que podrán luego prescribir y demandar a sus proveedores de impresión. Igualmente, la industria editorial emplea soluciones de la industria gráfica para redefinir procesos e, incluso, generar otros modelos de negocio como es el caso de la im-

presión y la distribución de libros bajo demanda, y también para ser más sostenible aplicando criterios de ecoedición. Por eso, la simultaneidad de ambas ferias creará espacios de relación para abordar retos comunes.

Una feria no deja de ser reflejo del mercado ¿Cómo valora el momento actual que vive la industria gráfica y qué tendencias se verán en Graphispag?

La industria gráfica es un sector transversal que reúne varias especialidades con sus propias características, demanda y ritmos de crecimiento. Por ejemplo, la impresión de packaging y etiquetas, que ahora mismo lidera la actividad gráfica, es diferente a la impresión comercial, al gran formato o a la impresión de libros. No obstante, si hablamos de forma general, se respira mayor confianza y optimismo y las empresas gráficas son conscientes que la innovación es su principal baza para diferenciarse, diversificar su catálogo de productos y mejorar su competitividad. En este sentido, estamos en un momento que están aumentando las inversiones para adaptarse a las nuevas exigencias de los clientes especialmente en materia de sostenibilidad con equipos más eficientes y materiales con menor impacto ambiental, así como para automatizar todo tipo de procesos tanto de producción como de venta y relación con el cliente. Asimismo, hoy es posible aumentar el valor del producto impreso gracias a la personalización y a la versatilidad de los equipos de impresión y acabados. Todas estas tendencias se verán en Graphispag.

¿Qué espacios de actividades se incluyen en esta edición?

Los espacios de actividades de Graphispag están abiertos a la participación de todos los visitantes.



La zona de conferencias “**Impulso-Diálogos**” ocupará un espacio central en el pabellón 2. Allí culminan los encuentros previos a la feria que hemos celebrado en los últimos meses y hablaremos tanto de aplicaciones de la impresión para diferentes sectores como el packaging, la decoración, la publicidad, el mundo editorial, como de temas más transversales como la personalización, la sostenibilidad, la automatización de procesos o las nuevas formas de venta del producto gráfico.

Por otro lado, estrenamos dos espacios de demostraciones en directo: Click & Print que permitirá a los visitantes conocer la tecnología necesaria para el proceso de personalización impresa de todo tipo de objetos y la zona de Interiorismo y Wrapping con la aplicaciones de materiales en múltiples superficies y productos finales. Asimismo, contaremos con una zona exclusiva para el networking donde se podrán mantener tanto reuniones de negocio como entrevistas y encuentros informales entre expositores y profesionales. Estamos también preparando itinerarios guiados en la feria dirigidos a sectores usuarios de aplicaciones impresas y una zona de exposición de aplicaciones gráficas ganadoras de los premios vinculados al salón.

¿Qué destacaría del programa de conferencias de Graphispag de este año?

El programa de Graphispag de este año incluye más de una veintena de conferencias. Por ejemplo, dedicaremos algunas ponencias a conocer casos de éxito con técnicas de personalización. También a ofrecer una panorámica de las grandes tendencias que impactan en la industria gráfica y que marcan las novedades presentadas por los suministradores en las ferias europeas de este año y que veremos en Graphispag. Además, hablaremos de diseño gráfico, impresión funcional, producción

Hablaremos de diseño gráfico, impresión funcional, producción de contenidos digitales, tendencias en impresión para sectores como la publicidad, el packaging, el textil, el interiorismo y retail, el mundo editorial y otros sectores industriales con la presentación de prácticas inspiradoras.

de contenidos digitales, tendencias en impresión para sectores como la publicidad, el packaging, el textil, el interiorismo y retail, el mundo editorial y otros sectores industriales con la presentación de prácticas inspiradoras. Habrá, asimismo, mesas redondas centradas en la sostenibilidad del proceso y producto gráfico, en el impacto de la inteligencia artificial en la impresión o en el estado de la formación para la empleabilidad en el sector. Se abordarán, además, temas relacionados con la tecnología, materiales y soportes de impresión y tintas inteligentes. Finalmente, incluiremos algunas sesiones relacionadas con la gestión empresarial. Por ejemplo, contaremos con Mónica Mendoza, referente en el mundo de las ventas reconocida por su estilo motivador. En Graphispag, Neobis y el Gremi d'Indústries Gràfiques de Catalunya hablarán de financiación y de acceso a los fondos Next Generation para impulsar la innovación y la sostenibilidad en el sector. Y también el Gremi presentará un avance del estudio sectorial que está realizando. En total, calculamos que participarán más de 60 ponentes entre fabricantes de tecnología y soportes, impresores, agencias, diseñadores, representantes de entidades profesionales y marcas usuarias, entre otros expertos.



Graphispag va más allá de la propia industria gráfica y se propone atraer profesionales de sectores industriales que utilizan la impresión en sus procesos. ¿Qué objetivos hay detrás de esta estrategia?

Es una línea de trabajo que iniciamos antes de la pandemia con áreas de exposición en las que mostrábamos aplicaciones gráficas específicas para la industria del packaging y las etiquetas, la publicidad en gran formato, el mundo editorial y el retail. Este año queremos seguir ampliando los sectores industriales usuarios de la impresión con el fin de hacer crecer las oportunidades de negocio a partir del aumento de la demanda.

Así, sin olvidar que el principal visitante y protagonista de Graphispag son las empresas de servicios gráficos, nos proponemos abrir el salón a perfiles profesionales de otros sectores industriales que utilizan técnicas de impresión en sus procesos. En esta edición vamos a incidir, especialmente, en el textil y los artículos deportivos, en el interiorismo y la decoración, así como la automoción y la electrónica de consumo.

Es un auténtico reto conseguir que profesionales de esos ámbitos vean Graphispag como un salón interesante para ellos. Por eso estamos llegando a acuerdos de colaboración con entidades sectoriales que les representan, identificando e invitando directamente a perfiles de interés, creando contenidos y áreas de demostraciones a medida para ellos, convocando unos premios y una exposición de aplicaciones en el marco de la feria, y haciendo que la oferta comercial incluya soluciones versátiles de impresión que pueden incorporarse y adaptarse a la actividad de este nuevo público para

mejorar la eficiencia y optimizar procesos, además de aumentar el valor de sus productos mediante la personalización.

Finalmente, ¿por qué se debería visitar Graphispag este año?

Graphispag será la única feria gráfica que tendrá lugar en 2024 en España dirigida a la industria gráfica, la comunicación visual y otros sectores que imprimen. Como punto de encuentro sectorial, venir a Graphispag supone conectar con las últimas innovaciones presentadas esta primavera por los suministradores de materiales y tecnología gráfica en el mercado europeo. Especialmente, las empresas de servicios gráficos que conforman el grueso de los visitantes de Graphispag tienen la ocasión de ver los equipos en funcionamiento, comparar y comprobar los resultados que se pueden obtener, así como descubrir nuevas aplicaciones y aclarar dudas. Si a esto sumamos, el networking y el intercambio de información y experiencias con otros profesionales, además de los interesantes contenidos formativos de la feria, la visita a Graphispag les será muy fructífera. Estamos convencidos que el salón les ayudará en la toma de decisiones de inversión para innovar y diversificar su catálogo de productos y servicios gráficos. Por otro lado, quiero invitar a profesionales de otros sectores usuarios de sistemas de impresión a visitar Graphispag porque también hallarán en el salón soluciones a medida con las que aumentar el valor económico, estético y funcional de sus productos.

GRAPHISPAG ■



Empack y Logistics & Automation Madrid calientan motores y abren el registro para profesionales

- **Ambos eventos, referentes a nivel nacional para los sectores del packaging, la logística y el transporte se celebrarán de forma simultánea los días 27 y 28 de noviembre en los pabellones 5 y 7 de IFEMA.**
- **Más del 85% de las empresas expositoras ya están confirmadas, destacando en esta edición la incorporación de un gran número de nuevas firmas y la ampliación del espacio expositivo en un 15% en comparación con el pasado año.**
- **Destaca, entre las novedades de esta edición, el lanzamiento de Logistic & Industrial Build, un nuevo espacio dirigido en exclusiva a la edificación logística e industrial, que estará ubicado junto a Logistics & Automation en el pabellón 7.**

Las nuevas ediciones de Empack y Logistics & Automation, las ferias de referencia en los sectores del packaging, la logística y el transporte en España organizadas por Easyfairs, ya han abierto su plazo de inscripción para los visitantes. Ambos eventos se celebrarán de forma conjunta en IFEMA, en Madrid, los días 27 y 28 de noviembre, y conformarán un punto de encuentro perfecto para profesionales y empresas que buscan mantenerse a la vanguardia de las últimas novedades en la industria logística, del transporte y del packaging, creando un entorno de trabajo colaborativo ideal.

Entre las novedades de la edición se encuentra Logistic & Industrial Build, el nuevo espacio dirigido a la edificación logística e industrial, que dará respuesta a la creciente demanda de soluciones especializadas en la construcción de infraestructuras logísticas e industriales y que estará ubicado junto a Logistics & Automation en el pabellón 7.

La inscripción para los 3 eventos es gratuita y ya se puede hacer efectiva a través de la web de Empack, de Logistics & Automation o de Logistic & Industrial Build, siendo necesario un único registro para acceder a las tres ferias.

Además, la programación incluirá la entrega de diferentes galardones, entre ellos, los Premios Líderes de la Logística, organizados por UNO Logística y que reconocen a las mejores y más innovadoras prácticas en la logística de las empresas y su aportación en la competitividad empresarial. También se llevará a cabo la III edición de los galardones Talento y Logística de Foro de Logística, que premian las buenas prácticas en gestión y desarrollo de talento dentro de las empresas del sector, y finalmente la III edición de los premios Truck Friendly Movement, organizados por ACE Cargadores y dirigido a las buenas prácticas en el transporte de mercancías.



Como espacios novedosos de esta edición se incluyen también la nueva iniciativa en colaboración con Aebrand (Asociación Española de Branding) que permitirá poner en valor el trabajo desarrollado por jóvenes diseñadores, promoviendo así el talento emergente en el sector del packaging. También, en el caso de Logistics & Automation, se creará un nuevo espacio; Logistics LAB, que estará dedicado a la realización de workshops y talleres inmersivos, que proporcionarán una experiencia interactiva y formativa sobre las últimas tendencias y tecnologías en logística.

"En esta edición, Empack y Logistics & Automation consolidan su posición como eventos clave en sus respectivos sectores, al tiempo que introducen innovaciones significativas que, sin duda, enriquecerán la experiencia de participantes y asistentes por igual. Estamos seguros de que los visitantes encontrarán en este encuentro un espacio perfecto para el networking, la colaboración empresarial y el intercambio de ideas, impulsando así el avance de ambos sectores. En este sentido, estamos profundamente agradecidos a nuestros socios, patrocinadores y expositores por su confianza y su continuo apoyo y compromiso para hacer de estas ferias un éxito año tras año", ha destacado **Oscar Barranco, director general de Easyfairs Iberia.**

Logistic & Industrial Build, la gran novedad

Lo más novedoso de la próxima edición de Empack y Logistics & Automation es sin duda la incorporación de Logistic & Industrial Build, la única feria en España dedicada específicamente a la edificación logística e industrial. La celebración de estos eventos de forma conjunta dará lugar a un espa-

cio con grandes sinergias en el que los visitantes podrán explorar una amplia gama de productos y servicios relacionados con la cadena de suministro; desde el embalaje, la automatización, la intralogística y el transporte, hasta las últimas soluciones que están transformando la construcción de naves logísticas e industriales.

El público objetivo de esta feria abarca responsables de expansión, facility y asset managers, arquitectos, directores de operaciones o responsables de proyectos de infraestructura que estén buscando nuevas soluciones constructivas, así como socios comerciales para el desarrollo de nuevos proyectos. Algunas de las empresas que ya han confirmado su participación en el evento son Panattoni, Newdock, Prologis, Cubic, AGR Integral, Indupavi, Angel Mir, Inkema, Magnoventa, Locabri o Tecna, a falta de futuras incorporaciones. Esta diversidad de expositores, unida a la existencia de espacios de congreso y networking durante el evento, garantiza una oferta completa y variada, atendiendo a todas las necesidades específicas de la construcción logística e industrial.

EMPACK MADRID



Crece el perfil decisor y el poder de compra entre las empresas visitantes de Hispack

Hispack ha presentado en Madrid las conclusiones del estudio sobre el visitante, realizado por Market ADD

- El 88,5% de los asistentes a Hispack interviene en el proceso de compra de soluciones para la fabricación y envasado de productos.
- El aumento de la internacionalidad y la atracción de marcas envasadoras líderes marcan también el éxito de la edición de 2024.

El 88,5% de los asistentes de Hispack 2024 decide o prescribe la compra de soluciones de packaging en sus empresas, según el estudio sobre el perfil del visitante de la feria celebrada el pasado mayo realizado por la consultora Market AAD. Esta característica, que evidencia la alta calidad del visitante, sumada al repunte de la internacionalidad y a una mayor presencia de marcas fabricantes y de empresas envasadoras líderes, fueron algunas de las claves del éxito de esta edición.

Este año, Hispack registró un total de 26.273 visitantes, un 3,9% más que en 2022 si se excluyen los acreditados al salón Graphispag con el que entonces coincidió.

Un 89% de los asistentes es nacional, mayoritaria-

mente de Cataluña, la Comunidad Valenciana, Comunidad de Madrid, Aragón, Andalucía, País Vasco y Murcia. El 11% restante fueron visitantes internacionales, más de la mitad de ellos provenientes de Italia, Portugal, Alemania y Francia. Las acciones realizadas en los mercados foco y oportunidad de México, Túnez, Marruecos, Polonia y Japón se tradujeron en un 18% del total de visitantes internacionales de estos países.

Durante la presentación de los resultados de las encuestas de opinión a expositores y visitantes y del estudio sobre el perfil del asistente, el director del salón, Xavier Pascual, ha celebrado los buenos datos de esta edición que afianzan el liderazgo indiscutible de Hispack en el mercado ibérico.



el 75% de las 25 mayores firmas de alimentación de España por volumen de facturación visitaron Hispack

Pascual ha destacado que se ha conseguido "una muy buena correspondencia de la oferta de la feria, totalmente representativa de la industria del envase y embalaje, con los sectores de interés del visitante en un momento de transformación impulsado por la sostenibilidad". Asimismo, ha agradecido "la confianza y el apoyo de empresas, asociaciones profesionales, entidades y medios de comunicación sectoriales para hacer de Hispack el mayor punto de encuentro del mercado español del packaging".

Poder de decisión

El 46,1% de los visitantes de Hispack aprueba la compra directa de soluciones en diversas áreas del proceso productivo y de envasado de los productos (materiales, maquinaria, logística y automatización), un 27% la decide con otras personas, y un 15,4% la sugiere. Solo un 11,5% no interviene en esta responsabilidad. En este sentido, el cargo más numeroso entre los visitantes fue el de director de área (32,5%), técnico (31,8%), director general, gerente y propietario (23,1%). Aumentaron, asimismo, los perfiles profesionales de compras, producción/fábrica, comercial/ventas, ingeniería, packaging, e I+D.

Cabe destacar que Hispack consolida su posición como feria referente para las principales industrias envasadoras del mercado nacional. En este sentido, 9.000 propietarios de marcas (el 42% del total de visitantes) de más de 3.000 empresas únicas visitaron el salón. Un 45% de estas compañías se encuadró en la industria de alimentación y bebidas, mientras que el 55% correspondió a fabricantes de productos de otros sectores especialmente de far-

macéutico, químico, droguería, perfumería y cosmética, y bienes industriales.

Las marcas líderes visitan la feria

Nuevamente, Hispack demostró su poder de atracción de las empresas líderes de los principales sectores de demanda de packaging. En este apartado, el salón ganó cobertura de mercado especialmente en el sector alimentación y en droguería y cosmética.

Así, el 75% de las 25 mayores firmas de alimentación de España por volumen de facturación visitaron Hispack. Por subsectores de esta industria, la panadería, bollería y confitería alcanzó el 80% de cobertura; el lácteo, el 60%; el cárnico, el 60%; el aceite, el 36%; las frutas y hortalizas, el 28%; y el pescado y las conservas, el 24%.

El porcentaje de cobertura creció en perfumería y cosmética hasta el 88%, mientras que en bebidas fue del 60%. Del ranking de los 25 mayores fabricantes de la industria farmacéutica, visitaron Hispack un 64% de las empresas, de química, un 60%, y de los sectores de automoción y electrónica de consumo un 40% y un 16%, respectivamente.

Además del fabricante y envasador de producto final, otras empresas que también acudieron a Hispack 2024 fueron, por este orden, fabricantes y distribuidores de maquinaria y de materiales de packaging, compañías de servicios gráficos, consultoras, estudios de ingeniería, agencias de diseño, asociaciones, centros de investigación, representantes de administraciones públicas, alumnado de centros de formación y prensa.



Alta satisfacción entre expositores y visitantes

Paralelamente, el 92,2% de los expositores de Hispack confirma la asistencia del perfil del visitante que deseaba y valora muy positivamente la cantidad y calidad de los contactos realizados en la feria, según se recoge en las encuestas de opinión realizadas por el departamento de Estudios de Fira de Barcelona.

Según los expositores, el visitante acudió mayoritariamente en busca de soluciones concretas para futuras referencias y para conseguir información. En un segundo plano, estuvieron las visitas de cortesía de clientes y la selección de proveedores para la toma de decisiones de compra. Asimismo, casi la mitad de los expositores (49,2%) declaró haber cerrado algún acuerdo comercial durante los cuatro días de la feria.

En general, la valoración de los expositores indica que Hispack es una feria altamente representativa de la industria del packaging, gracias a la participación de empresas líderes, una oferta diversa y de calidad, y un perfil de visitantes relevante. Mayoritariamente, los expositores avalaron la distribución por sectores de la feria, así como el valor añadido de las actividades para atraer profesionales. Asimismo, declararon un alto grado de satisfacción con la organización y desarrollo del salón, así como la consecución de los objetivos de participación y el retorno de inversión.

Por su parte, los visitantes encuestados también se mostraron muy satisfechos de su paso por Hispack 2024. Para el 86% de ellos, el evento cumplió sus expectativas y un 78% declaró afirmativamente que

volverá en la edición 2027. Igualmente, la calidad, cantidad e internacionalidad de los expositores fueron muy apreciadas, con valores por encima de la media. En este sentido, un 80% de los visitantes considera a Hispack como la feria referente. En la edición de 2024, Hispack reunió 819 expositores de 31 países.

Los principales objetivos aducidos por los visitantes para acudir a Hispack fueron: encontrar nuevos productos, ampliar el conocimiento sobre las nuevas tendencias y relacionarse con otros profesionales del sector. Cabe destacar, asimismo, que el 44,7% de los visitantes dijo haber cerrado preacuerdos y acuerdos comerciales con expositores.

La próxima edición de Hispack tendrá lugar del 4 al 7 de mayo de 2027 en el recinto de Gran Vía de Fira de Barcelona. Será la 20 edición de la feria de packaging, proceso y logística líder en el mercado ibérico e incluirá actividades especiales para conmemorar este aniversario y poner en valor la industria del envase y embalaje española.

HISPACK



ALL4PACK circularidad: la circularidad en el corazón de la industria del embalaje

Ante los grandes retos económicos, tecnológicos, medioambientales y normativos, el sector del embalaje y la intralogística está experimentando profundas transformaciones. En este contexto, ALL4PACK EMBALLAGE PARIS (del **4 al 7 de noviembre de 2024 en Paris Nord Villepinte**) se posiciona como el think tank, permitiendo a los expertos y profesionales del sector comprender la realidad del mercado del mañana.

ALL4PACK EMBALLAGE PARIS ha imaginado este año ALL4PACK CIRCULARIDAD, un espacio dedicado a las empresas y start-ups comprometidas con las iniciativas de reducción, reciclaje y reutilización (3R). Este espacio acogerá un ágora que permitirá abordar estas temáticas a través de talleres y presentaciones que pondrán de manifiesto todo el dinamismo del sector.

¡CITA CON LAS START-UPS!

Muchas start-ups estarán presentes en el área de ALL4PACK CIRCULARIDAD. Ofrecerán soluciones innovadoras y ágiles para el envasado y el mantenimiento: nuevos materiales, envases reutilizables y conectados, herramientas de programación de robots, etc. El hecho de destacar estas start-ups promoverá su visibilidad y será una oportunidad para que se reúnan con inversores e industrias usuarias que sitúan la circularidad en el centro de la cadena de valor.

Entre las start-ups ya inscritas:

- **BAG'INNOV:** Esta pequeña empresa familiar con sede en Narbona es especialista en bolsas flexibles autoportantes. Bag'Innov ofrece una bolsa reconocida como «**Reciclable**» por CITEO (Francia) o Fost+ (Bélgica) de 1,5L a 5L con grifo, compatible para contacto con alimentos y no alimentos. Las bolsas Bag'Innov son adecuadas para envases en caliente (83°) o fríos, para productos sin o con alcohol (hasta 50°), tanto para alimentos como para detergentes o cosméticos. «*Participar en ALL4PACK EMBALLAGE PARIS 2024 representa una gran oportunidad para promover nuestra solución, que ya cumple con las limitaciones ambientales de 2030*» **Lionel Robert, CEO**

- **ECOCERT GREENLIFE:** «*Frente a los desafíos ambientales, Ecocert ha optado por satisfacer la creciente demanda de soluciones sostenibles en el sector de los materiales ofreciendo certificaciones y garantías que promueven la adopción de buenas prácticas. La Unidad de Negocio de Ecocert Greenlife, dedicada a los materiales sostenibles, está interesada principalmente en los materiales plásticos y ofrece la certificación GRS, que garantiza la trazabilidad de los materiales reciclados a lo largo de toda la cadena de valor, al tiempo que responde a los exigentes retos medioambientales y sociales.*» **Sylvana Scampini, Jefa de la Unidad de Negocio de Materiales Sostenibles**

El hecho de destacar estas start-ups promoverá su visibilidad y será una oportunidad para que se reúnan con inversores e industrias usuarias que sitúan la circularidad en el centro de la cadena de valor.

• **TECNOLOGÍA MAGMA:** Una nueva generación de sistemas de visibilidad para optimizar la gestión de los activos logísticos. «La compañía está transformando contenedores en 'contenedores inteligentes' con su solución que combina tecnologías IoT y una plataforma web. Permite el acceso instantáneo a los inventarios y optimiza el uso de la base de usuarios utilizando sus algoritmos». Etienne d'OLEON, Director de Ventas – Gestión de Activos

• **OPACK:** ¡El paquete del futuro! Reutilizable hasta 100 veces y Made in France, reduce los residuos en 25 kg y la huella de carbono en un 90%, a la vez que es más económico que el cartón de un solo uso. ¿Su activo? Un cojín hinchable patentado que protege todos los envíos en 2 segundos. «La feria ALL4PACK EMBALLAGE PARIS 2024 es la oportunidad perfecta para que OPACK muestre sus innovadores paquetes y forje alianzas estratégicas para una logística circular y solidaria». Chrystelle Peltier, Directora ejecutiva de Opack

• **PACK ME UP:** Especializada en la fabricación de soluciones de embalaje sostenibles, la empresa está comprometida con el medio ambiente. «Durante ALL4PACK EMBALLAGE PARÍS, presentaremos nuestro plástico de burbujas fabricado con papel reciclado y totalmente reciclable, ofreciendo una

alternativa ecológica y eficaz para proteger todo tipo de productos durante su envío». Marjorie BARHAUD, Directora de ventas.

Junto a ellas, estarán presentes muchas otras start-ups como:

CILKOA: servicios logísticos y sistemas de información.

OPOPOP: el 1er servicio de paquetería reutilizable y retornable.

PACKITOO: mejora el ciclo de ventas de los fabricantes de envases, desde la adquisición de nuevos prospectos hasta el lanzamiento de órdenes de producción.

RELEAF PAPER: recicla los residuos vegetales en valiosas materias primas, ofreciendo así una alternativa a las fibras vírgenes en la producción de papel.

ALL4PACK EMBALLAGE PARIS ■





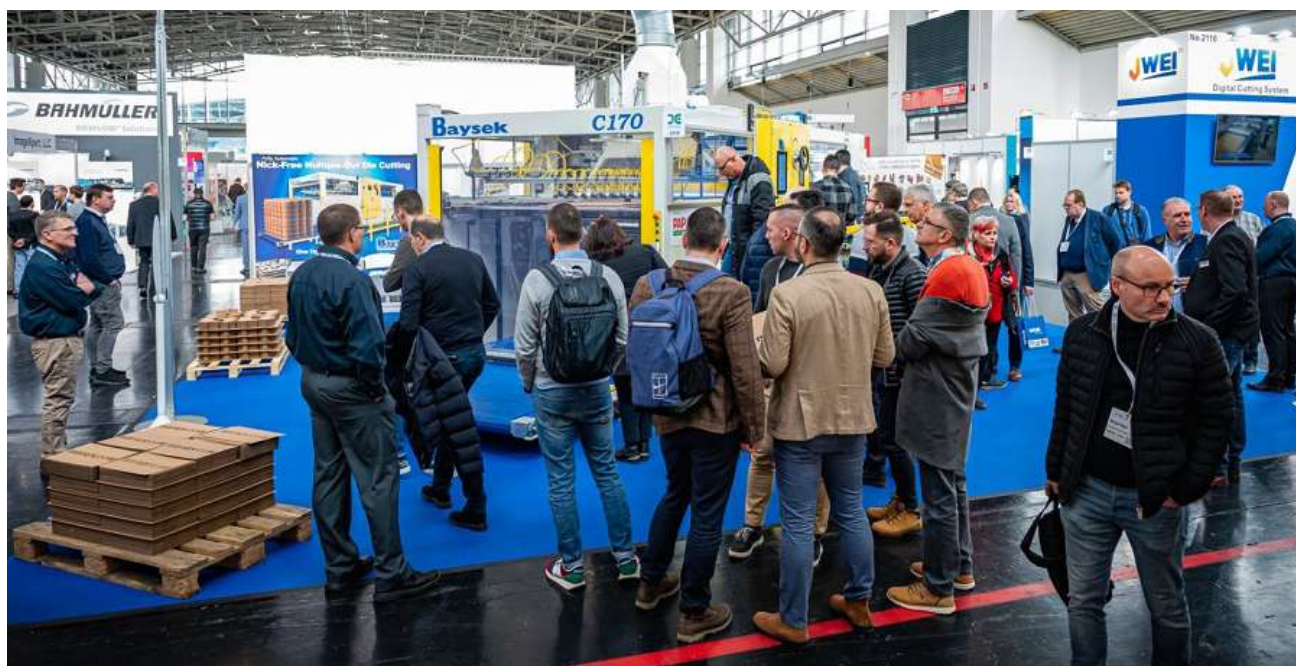
CCE International 2025: Munich to Spotlight Industry Resilience and Innovation

Discover the future of corrugated and folding carton at CCE International, Europe's premier trade fair in **Munich, Germany, from March 11 – 13, 2025**. As the international meeting point for sourcing efficient and cost-effective production solutions, CCE International embraces resilience and innovation, connecting industry stakeholders to the latest technology developments and international producers in the sector. Join industry leaders as they unveil cutting-edge experiences and navigate a landscape primed for growth, with projections indicating a steady rise in demand and significant investment in capacity. From regulatory changes to evolving consumer preferences, this event promises insights and opportunities that will shape the industry's trajectory for years to come. This highly specialised event stands as a stalwart cornerstone of sustainable solutions, adapting seamlessly to market shifts and technological advancements in corrugated board and folding carton production.

This pivotal event will gather industry professionals to recognise the robust foundation of its growth, highlighting the corrugated and folding carton sector as a reliable cornerstone known for its versatility and sustainability. Notably, the 2025 edition marks a significant milestone as this will be the first show operating with unrestricted post-COVID potential, following the lifting of restrictions just a week after the 2023 show edition took place. Throughout the three-day event, this vibrant marketplace will attract visitors eager to discover packaging solutions and transform their strategic investments into reality through concrete business transactions. Embracing resilience amidst challenges, this sector continually adapts to market shifts, regulatory landscapes, and

technological advancements, priming the industry to meet evolving consumer needs and market demands. Attendees can expect an immersive and enriched experience focused on enhancing the print experience, driving the industry forward into a future defined by innovation and sustainability.

As the industry converges in Munich, it is crucial to acknowledge the longstanding role of the corrugated and folding carton sector as a cornerstone of packaging solutions. Delivering versatile and sustainable offerings to diverse industries, this sector has demonstrated resilience amidst challenges, adapting to shifting market dynamics, regulatory landscapes, and technological advancements. With a commitment to innovation and environmental stewardship, it is positioned for continued success in meeting evolving consumer needs and market demands. Despite recent challenges, the corrugated and folding carton industry anticipates positive growth. Smithers forecasts minor growth for corrugated board packaging in 2024 and a broader recovery in world demand, with the value of corrugated packaging expected to increase and grow at an average annual rate of 2.5% per volume, reaching \$277.6 billion by 2029. Major containerboard suppliers are investing in increased capacity, and upcoming regulations banning certain single-use plastics by 2030 present new opportunities. The rise of budget grocery chains and e-commerce is expected to drive sales of retail-ready packaging, prompting innovations in design and printing technology to enhance branding and consumer experience. Overall, the industry is positioned for sustained growth driven by market dynamics, regulatory changes, and technological advancements.*



Targeted Audience of Visitors Ready to Invest

CCE International offers exhibitors a unique opportunity to meet industry professionals seeking expert solutions for their business ideas. Visitors include professionals from corrugated board plants, sheet plants, corrugated sheet feeders, folding carton converters, packaging designers, specifiers, rigid carton manufacturers, honeycomb board manufacturers, core board and core tube manufacturers, and trade agencies. The 2023 exhibition survey indicated that the primary objective for visitors was sourcing production solutions. According to the findings, every second attendee successfully accomplished this goal at CCE International. In this survey, the 2023 show also received top marks for the quality of its trade audience proving the high satisfaction of exhibitors with the level of specialisation in visitors: 91 % of the exhibitors achieved or partially achieved their aims for the exhibition and 81 % received positive business enquiries.

"First Time Exhibitor" Package and Online Reservations

CCE International is pleased to announce the introduction of the "First Time Exhibitor" package, a comprehensive offering designed to support and elevate new exhibitors. For a detailed overview of this package and its offerings, please contact the [CCE International Team](#).

Returning companies and exhibitors interested in exhibiting at CCE International 2025 can request stand options and prices, as well as reserve their stand space online at www.cce-international.com.

Swift booking is recommended as premium locations are quickly claimed.

Exhibitors of the 7th Show Edition

Suppliers of machinery and equipment for the production and processing of corrugated and folding carton, such as Vice, Oficina Meccanica Sestese, Tien Chin Yu Machinery, Talleres Serra, Macarbox, Baysek Machines, Höcker Polytechnik, Messersi Packaging, Bahmüller, Pentatech, Gazella Atlantique, CUIR Corrugated, and many more have confirmed their participation.

Co-located Event

Attendees can benefit from increased opportunities and synergies as CCE International will take place parallel to [ICE Europe](#), the go-to event for the international converting industry.

Attendees can attend CCE International 2025 in hall A4, while ICE Europe will take place in halls A5 and A6 at the Munich Trade Fair Centre in Germany.

Further updates on the event and supporting programme will be posted on the show website as preparations progress.

* [Smithers foresees minor growth for corrugated board packaging in 2024](#), published by Packaging Europe on 13th May 2024.

CCE-INTERNATIONAL

¿Quieres afianzar la presencia de tu empresa?



Aumenta la voz de tu marca y llega a más empresas con nosotros. Somos el **altavoz**, quien conecta a Fabricantes y Usuarios.

PARTICIPA EN NUESTRA
PRÓXIMA EDICIÓN DIGITAL



A makeover for the 2025 edition of Cosmoprof Worldwide Bologna

The b2b leading event for the beauty industry will continue to grow, proposing for the next edition, from the 20th to the 23rd of March 2025, new projects and a more efficient organization of the show floor.

Cosmoprof Worldwide Bologna, the leading b2b event dedicated to the beauty industry, is getting ready for the next edition with important news, aiming to guide the sector growth and Cosmoprof brand awareness.

"Cosmoprof Worldwide Bologna is growing, thus answering to a wealthy market", highlights Gianpietro Calzolari, BolognaFiere President. "After the great results of the last edition, with 248.500 operators from 150 countries and 3.012 exhibitors, the event is going to celebrate new goals, thanks to the consistent growth of the international network, with Cosmoprof events which, from now on, will lead our brand in the main continents".

From the 20th to the 23rd of March 2025 Bologna will be back to be the worldwide capital of the cosmetic business: the companies and the operators coming from more than 150 countries will take advantage from a more functional disposition of pavilions, which will simplify the visit of the show floor and the inclusion of new product sectors particularly relevant for the market.





A new disposition of pavilions and sector

The new organization of the pavilions will affect mostly Cosmopack and Cosmo Perfumery & Cosmetics.

Cosmopack will occupy the whole of pavilion 19, which was previously shared with Country Pavilions. Thanks to this exhibition solution, it will be possible to place the machinery segment with process and packaging machines in one unique area. This will also help the presence of exhibitors with robotic, labelling, and digital services for the industry. Pavilions 15, 18, 15A, and 20 will be entirely dedicated to the other relevant supply chain segments: raw materials and ingredients, contract manufacturing, private label, primary and secondary packaging, accessories, and packaging components.

As concerns Cosmo Perfumery & Cosmetics, Cosmetics & Toiletries will be repositioned in pavilions 26 and 36, aiming at a more precise product sector reorganization. Make-up and skincare companies will showcase their products in pavilion 26, whereas fragrances and toiletries will be in pavilion 36.

Country Pavilions of the UK, USA, and some of the pavilions dedicated to South Korea will be repositioned in pavilion 22, with direct access from the Service Center. In the Green & Organic sector, Sana Beauty will host a selection of natural and organic product companies in the mezzanine between pavilions 21 and 22, thus expanding the exhibition and content offer dedicated to the herbalist sector.

Inside Cosmo Hair Nail & Beauty Salon, a selection of professional nail companies will be placed in a new area, Nail Avenue, located in the Mall, one of the pavilions dedicated to Beauty Salon, for a better B2B interaction with buyers and distributors, and a mayor engagement of beauty salons' owners. Nail brands interested in direct sales will showcase in the Nailworld, in Pavilion 35, together with CosmoShop, the area dedicated to direct sales with companies specialized in products and accessories for hair and beauty salons.

Pavilion 35 will also host HUB45, the specific area targeting the barber sector. Exclusive events and educational sessions will be dedicated to professionals in the Hair and Beauty Salon sectors.



Buyer Lounges, welcoming areas reserved for buyers to promote their presence on the show floor, will be set up in pavilions 14 and 36, as well as in the area dedicated to the professional channel. The lounges will facilitate networking with companies specialised in premium and prestige beauty (Cosmoprime), mass market (Cosmetics and Toiletries), and products for hair and beauty salons. A special lounge targeting herbalists will be positioned in the mezzanine between pavilions 21 and 22.

"The new setting will lead to a better-organized exhibition, and further to that, we will accomplish the requests and needs of both exhibitors asking for more space and companies presenting new distribution channels and product categories. At the same time, our objective is to facilitate the presence of all operators with tailor-made visit itineraries", says **Enrico Zannini, General Manager of Bologna-Fiere Cosmoprof**.

The growth of the cosmetics industry

The cosmetic market continues to grow: for 2024, the market analysts of EUROMONITOR INTERNATIONAL predict that the sector will reach a value of **670.8 billion dollars, with an increase of 9% compared to 2023**.

Analysing the most performing markets, the USA leads the ranking: the cosmetic market in the country reached \$128.9 billion in 2023, and in 2024, it is expected to grow by 5% to reach \$135.7 billion.

China is slowing down: in 2024, the total market value is expected to be €88.9 billion, with a growth of 7%, but there is a strong reduction in trade exchanges for the next four-year period compared to the recent past, with an expected CAGR of 6%. Nonetheless, China remains the second largest market in the world and, above all, is an inexhaustible source of new distribution channels and trends.

Italy is the 6th largest market in the world for cosmetics: in 2023, total revenue reached \$14.7 billion, and for 2024, forecasts indicate a value of \$15 billion.

In general, the markets of Southeast Asia and the Middle East region are recording the highest growth rates. At the same time, the results of the beauty sector in Africa are also particularly interesting for analysts. Thanks to a strong demographic increase, Africa is positioning itself among the highest ranks in the global ranking.

For more insights into trends and the performances of the cosmetics market and to discover the latest news of Cosmoprof Worldwide Bologna 2025, [cosmoprof.com](https://www.cosmoprof.com)





FACHPACK 2024: Nuremberg plays host to Europe's packaging industry

- 1,450 exhibitors expected
- Main theme: "Transition in Packaging"
- High-calibre supporting programme

From 24 to 26 September 2024, the European packaging sector will once again gather at FACHPACK, the trade fair for packaging, technology and processes. The more than 1,400 exhibitors at Exhibition Centre Nuremberg will showcase packaging materials and accessories, packaging machines and technology as well as the key processes for automation, marking and labelling, packaging printing and intra-logistics. The main theme of FACHPACK this year is "Transition in Packaging", which aptly describes the changes currently taking place in the industry that will also be reflected in the 11 exhibition halls and high-calibre supporting programme. Visitors from the consumer and industrial goods segments can look forward to an extensive programme of presentations in the PACKBOX, INNOVATIONBOX and SOLPACK 5.0 forums as well as interesting special shows and awards ceremonies.

Heike Slotta, Executive Director Exhibitions at NürnbergMesse, is upbeat: "Following our scheduled break in 2023, we are now heading towards the home straight for FACHPACK 2024. The preparations are in full swing and everything is coming together. The "class reunion" for the packaging industry, a genuine highlight in our customers' calendar, will soon be taking place in Nuremberg. I cordially invite all packaging specialists to come to the exhibition centre in September: We create the future, so make sure that you're part of it!"

FACHPACK 2024 at the heart of Europe

A particularly welcome aspect is that FACHPACK 2024 is positioning itself as a continent-wide event. As Heike Slotta says: "Fifty-four percent of the exhibitors are from Germany, the rest from the strong German-speaking economic area and neighbouring countries. Turkey has a particularly strong presence."

Worth mentioning in this context are the new exhibitors that account for around 20 percent of all exhibitors at FACHPACK 2024. A remarkably high proportion of these – 70 percent – come from countries other than Germany.

For more information on exhibitors and their products, go to: <https://www.fachpack.de/en/exhibitors-products>

Forums on interesting topics provide new impetus in the supporting programme

FACHPACK sees itself as a source of inspiration for the industry. Alongside the extensive product display, this is also reflected in the programme of presentations in the three forums PACKBOX (Hall 4), INNOVATIONBOX (Hall 2) and SOLPACK 5.0 (Hall 3). All three forums address topical issues affecting the sector, e.g. dealing with the new PPWR regulations,

The circular economy, automation and AI, or alternative packaging solutions and new fibre raw materials.

Key partners from the packaging industry are designing the programme for PACKBOX and invite interested participants to listen or join in the discussions. This forum will be moderated by three genuine industry stalwarts: Matthias Mahr from the trade journal LebensmittelPraxis (24./25.9), Dr Johannes Bergmair from Pack Experts and the World Packaging Organisation (WPO) (25.9.), and Oliver Berndt from the German Packaging Institute (dvi) (26.9.). In the INNOVATIONBOX Forum, registered exhibitors will introduce their new products and process innovations in a series of concise presentations. Popular moderators Nina Schönrock and Petra Bindl will host the programme. The SOLPACK 5.0 Forum is devoted to sustainable packaging solutions and will be conducted and moderated by Peter Desilés and Volker Muche, managing directors of packaging design agency Pacoon GmbH. For more information about PACKBOX, INNOVATIONBOX and SOLPACK 5.0, please go to: <https://www.fachpack.de/en/events-programme/forums>

Gathering for the industry offers three days of networking at its finest

In keeping with its slogan "We create the future", FACHPACK offers the ideal platform for networking. A new feature in this context is the networking event Women4Packaging for women in the packaging industry which will be held on the first day of the fair (24.9., NCC Mitte). It offers female players in the sector a unique opportunity to network at the venue, inspire one another, and discuss the latest topics and trends in the packaging industry. The whole event takes place in a relaxed atmosphere. The highlight will be the keynote address by Vera Strauch, founder of the Female Leadership Academy and expert on feminist leadership.

Likewise on the first day of the fair, a total of 41 winners of the most prestigious European showcase for packaging excellence, the German Packaging Award, will be invited to take their places on the stage. Almost 250 submissions from 13 countries were received for consideration by the jury. The German Packaging Award is presented by the German Packaging Institute (dvi) and the winners in ten categories will be announced from 16.30 onwards in the Munich Room in NCC Mitte. As a premium partner, FACHPACK presents a special award for young talent. This accolade honours the best packaging concepts by school and university students and trainees.

The STUDENTS DAY on the third day of the fair (26.9.) brings companies and young packaging talent together. At the invitation of FACHPACK and the German Packaging Institute (dvi), more than 60 students from the German-speaking regions will take part in workshops with professionals from up to 10 packaging companies and brand owners. A lively discussion on the requirements of the future and concrete work in the packaging industry is guaranteed. Participants can also look forward to a dedicated FACHPACK Students' Tour (which can be found on the interactive floor plan on the website) and a casual "**Meef & Greet**" session.

On all three days of the fair, FACHPACK TV will also be broadcasting live from the Exhibition Centre, with packaging journal presenters Julia Paul and Jan Malte Andresen reporting from the "glass studio" in Hall 4. The team from Germany's leading packaging trade journal will present conversations, interviews, panels and presentations on the topic of packaging, as well as news and trends directly from the exhibition floors. And what is more, FACHPACK visitors are very welcome to come along and see for themselves how television is made. All content will be streamed on social media and can be downloaded afterwards from an online media library. For more information, go to: <https://www.fachpack.de/en/events-programme/meeting-points>





Alternative packaging solutions and innovative newcomers

This year, FACHPACK is introducing an inspiring programme feature: the "Alternative Packaging Solutions Pavilion", which will showcase examples of alternatives for commonly used materials and provide insights into what might be possible in the future. At the fully booked pavilion in Hall 3, 13 companies will present their solutions including compostable plastic bags and teabags, upholstery material made from grain husks, packaging made from sugar cane (bagasse) and a whole lot more. The SOLPACK 5.0 Forum is also part of this pavilion. On all three days of the fair, visitors can enjoy a diverse programme and interesting presentations. A total of 35 packaging experts and exhibitors from this pavilion will conduct short presentations.

Anyone looking for fresh, unconventional ideas and products to resolve packaging issues will find them again this year among the start-ups of the packaging segment in Hall 2. Here, visitors can look forward to the "Young Innovators" pavilion for innovative young companies which is subsidised by the German Federal Ministry for Economic Affairs and Climate Action (BMWK). In addition, the "Newcomer Pavilion" gives FACHPACK debutants or international newcomers a platform for presenting their companies and innovative products to a professional audience. Naturally, FACHPACK 2024 would not

be complete without the popular "Labels & More" pavilion in Hall 3A. For more information: <https://www.fachpack.de/en/events-programme/joint-stands>

Good packaging design on display in special show "Outside the Box"

Anyone interested in packaging design should swing by the special design show "Outside the Box" in Hall 4. Curated by bayern design on behalf of FACHPACK, it maps the drafting and design journey from the initial idea through to good packaging design and provides valuable insights into the impact of design in development processes. It also explores how designers, as creative partners in the development process, find solutions to satisfy technical, ecological and economic requirements for packaging. Using unusual exhibits such as innovative packaging for fitted sheets or a reusable system for household products like detergents or soap, it presents design processes that enhance the circularity of packaging, make the brands behind the products more accessible, and foster identification and awareness among customers and users. For more information, go to: <https://www.fachpack.de/en/events-programme/special-design-show>

FACHPACK

Brau Beviale

We unite variety.

26 – 28 November 2024
Nuremberg, Germany

Don't miss THE trade fair for the beverage industry!

Discover customised solutions and the latest technologies for non-alcoholic beverages. Talk to experts about optimising the production process, packaging and logistics for products.



Secure your
ticket now and
shape the future!

braubeviale.com

YONTEX



El MITECO destina 97,5 millones para impulsar la economía circular en el sector del plástico

Nueva convocatoria, abierta hasta el 23 de septiembre

La Fundación Biodiversidad publica una nueva convocatoria de ayudas del PERTE de Economía Circular para fomentar la sostenibilidad y circularidad de los procesos industriales y empresariales del plástico, mejorando la competitividad e innovación del tejido industrial.

La Fundación Biodiversidad del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico (MITECO), ha lanzado una nueva convocatoria de subvenciones para el impulso de la economía circular en el sector del plástico, en el marco del PERTE de Economía Circular del Plan de Recuperación, Transformación y Resiliencia (PRTR), financiado por la Unión Europea – NextGenerationEU. Su dotación es de 97,5 millones de euros y permitirá financiar las mejores iniciativas seleccionadas, con importes que van desde 100.000 euros hasta 10 millones por proyecto y entidad beneficiaria.

Esta convocatoria, conforme con la Estrategia europea para el plástico en una economía circular y la Estrategia Española de Economía Circular, busca prevenir el uso de materiales, reducir la presencia de aditivos con sustancias contaminantes, evitar la

liberación no intencionada de microplásticos, fomentar el reciclaje y la valorización material de los residuos, y promover modelos circulares, bajo parámetros de ecodiseño y coordinando esfuerzos.

Asimismo, la convocatoria incluye la adquisición de herramientas digitales con el propósito, por ejemplo, de incorporar marcas de agua para ciclos cerrados de polietileno de tereftalato (PET) de calidad alimentaria, el uso de visión artificial para la separación de siliconas o el apoyo a las tecnologías de circuito cerrado y control de stocks para favorecer la reutilización y logística inversa.

MEJORA DE LA COMPETITIVIDAD

En definitiva, la finalidad de estas ayudas es fomentar la sostenibilidad y circularidad de los procesos industriales y empresariales del plástico, mejorando la competitividad e innovación, en el marco de una economía circular, que supere el anterior modelo de producción lineal.

El plazo de presentación de candidaturas se extenderá hasta el 23 de septiembre. Pueden optar

a estas ayudas las actuaciones que reduzcan el consumo de materias primas vírgenes, reduzcan la generación de residuos y/o mejoren la gestión de residuos en alguna de las siguientes categorías: investigación y desarrollo, digitalización para innovar en materia de procesos y organización, incremento del nivel de protección medioambiental de la entidad beneficiaria receptora de la ayuda y mejora de la gestión de residuos procedentes de terceros.

Está previsto que la convocatoria se resuelva en el primer trimestre de 2025. Los proyectos seleccionados deberán concluir, como máximo, el 30 de octubre de 2027.

APUESTA POR LA ECONOMÍA CIRCULAR

La Estrategia Española de Economía Circular (EEEC), España Circular 2030, aprobada en junio de 2020, sienta las bases para impulsar un nuevo modelo de producción y consumo en el que el valor de productos, materiales y recursos se mantengan en la economía durante el mayor tiempo posible, en la que se reduzcan al mínimo la extracción de recursos y la generación de residuos y se aprovechen con el mayor alcance posible los que no se pueden evitar.

El Plan Estratégico para la Recuperación, Transformación y Resiliencia en Economía Circular (PERTE EC), aprobado en marzo de 2022 mediante acuerdo del Consejo de Ministros, identifica al sector plástico como prioritario y estratégico al ser un material ampliamente extendido al servicio de un elevado número de aplicaciones tales como envases, aparatos eléctricos y electrónicos, juguetes, transporte o productos de la construcción por citar algunos de ellos.

El bajo coste de producción de este material y sus cualidades han incrementado su uso, favoreciendo la sustitución de otros materiales como el cemento, metales, papel, madera o vidrio, gracias por un lado a su versatilidad y baja densidad, y por otro a sus propiedades mecánicas y de resistencia a la degradación biológica, química y física.

Sin embargo, el abandono de plásticos en la naturaleza, la baja tasa de reciclado o la lixiviación de microplásticos ha conllevado un elevado impacto ambiental, especialmente en el medio marino. No

en vano, cada año, entre el 1,5% y 4% de la producción mundial de plástico acaba en los océanos y la contaminación por plásticos en el mar se ha multiplicado por diez desde 1980, representando ya más del 80% de la basura marina. El coste para el sector pesquero de la UE se calcula en alrededor del 1% de los ingresos totales y la contaminación por plástico afecta ya al 86% de las tortugas marinas, al 44% de las aves marinas y al 43% de los mamíferos marinos, según IPBES.

ACELERAR LA SOSTENIBILIDAD DE LA INDUSTRIA QUÍMICA

El sector de los plásticos en España tiene una elevada importancia, muestra de ello es la cifra de negocios del subsector de fabricación de plásticos en formas primarias que se alza ligeramente por encima del 17% del total de la industria química. En una economía circular, donde se debería priorizar el uso de materias primas secundarias, la penetración de dichos materiales no se consolida a ritmo constante y está limitada por un mercado fragmentado, no ajeno al comportamiento de los precios de las materias primas vírgenes.

A ello se suman los costes de recogida, tratamiento y gestión de los plásticos, la baja disponibilidad de polímeros plásticos reciclados y la falta de tecnologías disponibles para la valorización de determinados polímeros, aditivos o productos multicapa. Por otra parte, el tamaño reducido de la mayoría de las empresas dificulta la innovación, la capacidad de adaptar la producción a nuevos modelos circulares, así como la profesionalización de la gestión.

Por tanto, se hace necesario el apoyo público para incentivar la transformación del sector hacia un modelo sostenible con especial énfasis en la reducción de la generación de residuos e incremento de las tasas de reciclaje.

[MITECO Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico](#)



La CNMC propone medidas para acabar con el monopolio en la gestión de los residuos de envases en España

- Las empresas que producen bienes envasados —en vidrio, plástico, briks, latas, etc.— deben financiar la recogida y el tratamiento de esos residuos.
- Lo hacen a través de unas organizaciones llamadas 'Sistemas Colectivos de Responsabilidad Ampliada del Productor' (SCRAPs).
- Estas organizaciones firman los convenios y pagan a los Ayuntamientos, que se encargan de organizar la recogida de basuras en las localidades.
- Hasta 2024, Ecoembes (para envases ligeros y papel-cartón) y Ecovidrio (envases de vidrio) han sido las dos únicas organizaciones activas.
- Para mejorar el sector es crucial que entren nuevos competidores, evitar conflictos de interés y potenciar la transparencia.

La CNMC ha analizado la gestión de los residuos de envases destinados al contenedor amarillo —plástico, briks, latas metálicas, etc.— y al de vidrio. En España, el sector históricamente ha funcionado como un monopolio, a diferencia de otros países europeos, por lo que favorecer la competencia es esencial para mejorar su funcionamiento. ([E/CNMC/004/21](#)).

La gestión de los residuos tiene un gran impacto sobre la salud pública, la sostenibilidad medioambiental y la transición ecológica e implica a muchos agentes públicos y privados.

Se inicia en los hogares —un individuo genera de media al año más de 180 kilos de residuos de envases— donde los ciudadanos separan los residuos que depositan en los contenedores (amarillo para

el plástico, latas, etc. y verde para el vidrio). Posteriormente, la recogida, traslado, separación y clasificación los organizan los ayuntamientos y las administraciones públicas encargadas de estos servicios.

Quien contamina paga

En virtud de este principio, la normativa obliga a las empresas que producen los bienes envasados (por ejemplo, cerveza, refrescos, detergentes, agua embotellada, etc.) a hacerse cargo de los costes asociados a la gestión de los residuos de sus envases.

Para canalizar esos pagos hacia los ayuntamientos por la recogida de sus residuos, existen unas organizaciones: los Sistemas Colectivos de Responsabilidad Ampliada del Productos (SCRAPs).

En España, el sector históricamente ha funcionado como un monopolio, a diferencia de otros países europeos, por lo que favorecer la competencia es esencial para mejorar su funcionamiento.

En España hasta este año, para los envases domésticos ligeros y papel-cartón, el único SCRAPs activo ha sido Ecoembes, y para los envases de vidrio, Ecovidrio. Recientemente, ha recibido autorización, al menos, un nuevo SCRAP de envases.

Los SCRAPs firman los convenios donde se establecen las cantidades que deben pagar a las administraciones para cubrir el coste de los residuos. A su vez, las empresas que producen bienes envasados sufragan el gasto de los SCRAPs y, de esta manera, cumplen con su obligación legal de "pagar por contaminar".

Recomendaciones de la CNMC

Los múltiples actores públicos y privados que intervinen en la gestión, su coordinación y la complejidad del sistema obstaculiza la entrada de competidores.

Es crucial que la regulación y las autoridades promuevan la competencia de forma activa a través de las siguientes medidas:

Reducir las barreras de entrada, facilitando la autorización de nuevos SCRAPs, eliminando o flexibilizando el plazo para la firma de convenios y agilizando que las empresas puedan cambiar de SCRAP.

Establecer un marco de coordinación entre agentes públicos y privados eficiente y procompetitivo que implica regular en detalle la coexistencia entre SCRAPs competidores, establecer un organismo de coordinación y supervisión, introducir un sistema de convenio único con cada AA.PP., elaborar un convenio tipo, consensuar los requisitos mínimos de calidad y dotar a las AA.PP. de los medios necesarios.

Fomentar la transparencia, con medidas que mejoren la trazabilidad y la detección del fraude.

Prevenir y remediar conflictos de interés, en particular respecto a la participación de asociaciones en SCRAPs y, por otro lado, en el caso de que los recicladores se tengan que adherir a SCRAPs.

Fomentar la competencia en la adjudicación de residuos de los SCRAPs a los recicladores, desarrollando la regulación en detalle.

La CNMC es el organismo independiente regulador de los mercados que garantiza y promueve la existencia de una competencia efectiva en beneficio de los consumidores y usuarios. Este estudio se realiza en el marco de sus funciones de promoción de la competencia.

Preguntas y respuestas sobre el estudio

Contenido relacionado:

- [E/CNMC/004/21](#): Estudio sobre residuos de envases
- [Preguntas y respuestas](#): Estudio sobre residuos de envases
- [Nota de prensa](#) (22/02/2022): La CNMC lanza un estudio sobre la gestión de residuos de envases en España
- [Blog](#) (16/03/2022): ¿Cómo gestionar los residuos de envases? La CNMC lanza un estudio y una consulta pública
- [Blog](#) (18/05/2022): Gestión de residuos de envases: primeros resultados de la consulta pública de la CNMC
- [MET/DP/001/16](#) (21/05/2016): Metodología para la elaboración de estudios de mercado en la CNMC

[Comisión Nacional de los Mercados y la Competencia \(CNMC\)](#)



Los nuevos 'envases de la Economía Circular' triunfan en los XV Premios Nacionales de Envase

- Destacan por el uso de materiales sostenibles y por una doble funcionalidad que va más allá de proteger y comercializar los productos.
- La Universidad de Valladolid ha sido la máxima galardonada en esta edición con dos primeros premios.
- Más de 1000 estudiantes de 33 centros, universidades y escuelas de diseño de toda España se han presentado en esta edición de récord.

Envases de alimentación que se convierten en manteles, yogures con grageas que sirven también como juego para los más pequeños o envases que conservan la cerveza hasta 72 horas después de su apertura. Así son algunos de los proyectos ganadores de los XV Premios Nacionales de Diseño y Sostenibilidad de Envase, que destacan por su creatividad y sobre todo por tener una funcionalidad más allá de la propia como contenedor del producto, marcando la tendencia de lo que serán los nuevos "envases de la Economía Circular".

Más de 1000 estudiantes inscritos de 33 centros, universidades y escuelas de diseño han presentado más de 250 proyectos en estos premios impulsados por el Cluster de Innovación en Envase y Embalaje. Esta edición, que ha conseguido un récord en participación, ha contado con las empresas retadoras Estrella Galicia, ALDI, Logifruit, RNB, Bolton Food, In-

ternational Paper y Encaja.

Tanto Jesús Pérez, director del Cluster, como Amaia Fernández, su presidenta, han subrayado que todos los proyectos presentados demuestran un extraordinario talento joven y creatividad, destacando su capacidad para adaptarse a las nuevas normativas y convertir ideas innovadoras en proyectos destacados de Economía Circular en packaging.

Las universidades ganadoras de los primeros premios han sido la Universidad de Valladolid, con dos galardones, así como la Universidad Politécnica de Madrid, la Facultad de Ingeniería de la Universidad de Deusto, la Universitat Jaume I de Castellón, la Escola d'Art i Superior de Disseny de les Illes Balears, la Escuela de Arte y Superior de Diseño de Alicante y Universitat Politècnica de València.



Estos galardones cuentan con el apoyo de Hinojosa Packaging Group y el centro Tecnológico ITENE, y con el importante respaldo de Sacmi y Grabalfa, así como con la colaboración de Caixa Popular, Siegwark, Innotech Coexpan & Emsur, Grupo La Plana, Limitronic, Alpessa-Upalet y ESIC Business & Marketing School. También están financiados por la Conselleria de Innovación, Industria, Comercio y Turismo de la Generalitat Valenciana.

Producto tradicional diseñado para el futuro

En primer lugar, Estrella Galicia ha propuesto desarrollar un recipiente sostenible y funcional para el almacenamiento y el consumo de cerveza de bodega sin comprometer su calidad. Así, se mantiene la capacidad de retención de gas en la botella y se mejora la experiencia del consumidor al poder llevar a casa cerveza recién elaborada, sin aditivos ni conservantes.

Los ganadores han sido Alejandro Torres, Raúl Antonio Cantillo y Álvaro Gimeno de la Universitat Jaume I, con un proyecto donde han presentado una colección de formatos reutilizables formada por tres envases isotérmicos forjados por la tradición y diseñados para el futuro. Los envases conservan la cerveza hasta 72 horas después de su apertura. Además, cuentan con un sistema de aislamiento por doble pared al vacío y están hechos de vidrio de borosilicato, lo que permite que sean resistentes y completamente reciclables.

Mientras, han obtenido el Accésit en esta categoría el proyecto "Frescura Gallega" de Daniel Roa, Hugo Lleras y Paula Hernández de la Universidad de Valladolid; y Noemi Abarca, Juan Gil, Lucía Andújar y Pilar Morillo de la Universidad Politécnica de Madrid.

Yogures sostenibles que se transforman en juguetes

Por su parte, el desafío de ALDI ha sido rediseñar el envase primario y secundario del yogur con grageas de chocolate, que es uno de sus productos más vendidos, así como encontrar una solución a la presentación de las grageas. El primer premio en este reto ha sido para el proyecto de Ana Amigo, Clara Díaz, Raquel Aguiriano y Marta Decimavilla de la Universidad de Valladolid.

Con un nuevo envase de yogur hecho de materiales reciclados económicos y con una etiqueta de cartón biodegradable y reciclable, las alumnas han convencido a la cadena de supermercados, que no solo buscaba optimizar el packaging, sino también mejorar la experiencia de compra. Una de las características innovadoras es que el envase desarrollado incorpora una cuchara con el fin de poder consumirlo en cualquier lugar y luego se puede montar para que el público infantil juegue con él. Igualmente, han mejorado la bandeja expositora actual optimizando el espacio al máximo.

Por su parte, el trabajo "MEZCLA-LO" de Cristina Dacosta de la Escuela de Arte León Ortega; y Sara Xian Fernández, Esteban Jorge Gil, Ga Young Moon e Inés Portilla de la Universidad Politécnica de Madrid han obtenido un Accésit en esta categoría.

Envases multitalla para productos de droguería

El reto de Logifruit se ha centrado en el diseño de un envase multi-talla, es decir, que se pueda regular el tamaño según la necesidad, que se adapte a cualquier tipo de producto de droguería. En este caso, Carola Dobón y Lucía Martín de la Escuela de Arte y Superior de Alicante han sido las ganadoras.



El trabajo ganador incorpora unas guías que permiten modificar la extensión de la caja reciclable, lo que hace posible dos formatos: uno grande para productos voluminosos y otros pequeños para dimensiones más reducidas. Para crearlo, han aplicado el sistema de plegado y apilado para facilitar el transporte y la limpieza a las que son sometidos los productos.

Además, han obtenido el Accésit en esta categoría los proyectos "RAILBOX" de Adrián de la Fuente, Paula González, Marta Sánchez y Ana Gallego de la Universidad de Valladolid; y "LOGIFLEX" de Ana María De Juan, Beatriz Tey, María de las Nieves Pizarro y José Alberto Ruiz de la Universidad de Cádiz.

Fragancia ideal para la generación Z

Mientras, RNB ha retado a los participantes a realizar una línea de perfumes que debía incluir tanto un pequeño formato para llevarlo a cualquier parte como un formato estándar de consumo. En este reto, el proyecto que se ha alzado con el primer puesto ha sido "Tipo Z" de Sara Fernández, Pablo González y María Jiménez de la Universitat Politècnica de València y la Universidad de Valladolid.

Una colonia de color verde brillante con buen olor que refleja la personalidad "entusiasta" de los jóvenes. El proyecto ganador de este reto, "Tipo Z", cuenta con dos categorías de frascos: uno de 50 mililitros y otro más pequeño que puede recargarse a partir del envase principal. Esta posibilidad de recarga alarga la vida útil del producto, convirtiéndolo en una fragancia sostenible y respetuosa con el medio ambiente.

Han logrado un Accésit en este desafío los proyectos "REELIVE" de Cristina Campos y Marian Lobo de la Universitat Politècnica de València; y "PLAY_" de Paulina Kulyk, Carla Gutiérrez y Clàudia Faure de ELISAVA Escuela de Diseño e Ingeniería de Barcelona.

Envase y mantel al mismo tiempo

Asimismo, Bolton Food, que cuenta entre sus marcas con las conservas Isabel, ha propuesto el reto de diseñar un packaging para este tipo de productos que además de garantizar la seguridad alimentaria, también sea reciclable o biodegradable. Han resultado ganadores en este desafío Lian Xiaolei del Pino, Bingxue Huang, Nicola Kowalczyk y María Zamorro de la Universidad Politécnica de Madrid (UPM).

A partir del producto "ENSALADÍSSIMA ISABEL", el grupo de la UPM ha creado un envase sostenible utilizando cartón, aluminio 100% reciclable y otros materiales biodegradables. Este envase tiene un diseño ergonómico para facilitar su transporte y también puede desplegarse, sirviendo como mantel con compartimentos para depositar temporalmente los residuos hasta terminar de comer. Así, aunque la población no tenga tiempo para cocinar y recurra a platos listos para consumir o con una preparación mínima, podrá ser 100% sostenible.

Asimismo, han obtenido un Accésit en este reto "Siempre bien... con Isabel" de Irene Rando, Julia García y Sofía Hernández de la Universitat Politècnica de València; y Marina Fabra, Cristina García, María Peris y Julia Rodrigo de la Universitat Politècnica de València.



Espacio optimizado con cajas plegables

También International Paper ha retado al alumnado a encontrar un packaging que permitiera la sustitución de los envases de plástico para la entrega de los pedidos a domicilio en sus compras en supermercados y cadenas logísticas como Mercadona, Amazon Fresh o Carrefour. El primer premio en este desafío ha sido para "Plega't" de Bernat Juan, Ramón Cerdà y Laura Mantolan de la Escola d'Art i Superior de Disseny de les Illes Balears (EASDIB).

En concreto, el alumnado de l'EASDIB ha desarrollado una caja plegable al instante que reduce en un 90% el volumen ocupado por la caja desplegada. Cuenta con un fácil apilado, por lo que no es necesario utilizar adhesivos para mantener unidos los laterales de la caja. Se puede montar únicamente resiguiendo los pliegues y encajando las pestañas, sin uso de herramientas adicionales.

En este reto han logrado un Accésit "FoldBox_delivery" de Gerardo Artal, Daniel Baya, Adrián Almoyna y Gerardo Cambra de la Universidad de Zaragoza; y "FETRO-PACK" de Nuria María Téllez de la Escuela de Arte y Superior de Diseño de Segovia.

Embalaje duradero y reciclable

Por último, Encaja ha propuesto diseñar un embalaje para el sector industrial plegable, ergonómico y personalizable para poder reutilizarlo. También se pidió que tuviese la capacidad de contener los materiales a enviar de manera que lleguen en perfectas condiciones al destino. El primer puesto en este reto lo ha logrado Maitane Urcullu de la Facultad de Ingeniería de la Universidad de Deusto.

En esta línea, Urcullu ha desarrollado un diseño de embalaje que optimiza la cadena de suministro, velando por la salud y seguridad en el trabajo para los operarios y reúnen todas las características más

solicitadas por las empresas del sector industrial. Otro de los aspectos clave es que las materias primas del embalaje provienen de fuentes renovables y materiales reciclados, y se puede sustituir cada una de sus piezas cuando se deteriore y, así, alargar la vida útil del producto, sin desechar partes antes de tiempo.

En este reto también han conseguido un Accésit "RAIL FOLDING" de Marcos Muñoz, Mónica Lara, Nicolás Vázquez y David Silva de la Universidad de Valladolid; y Leire Amorena, Miguel Rodríguez y Marina Espitia de la Universidad de Zaragoza.

Premio Plan Cantera Cluster

Asimismo, en esta gala se ha otorgado otro año más el Premio Plan Cantera Cluster por el cual uno de los alumnos participantes ha sido becado por el Cluster de Envase y Embalaje para la realización del Master in Management [MBM] impartido por ESIC Business & Marketing School. Una beca valorada en 21.200€ cuya ganadora ha sido María Peribáñez, de la Universitat Politècnica de Valencia.

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

De manera paralela, entre los proyectos presentados, se elegirán los representantes españoles en los WorldStar Student Awards, los galardones de packaging más importantes del mundo para el alumnado de universidades y escuelas de diseño.

Premios Nacionales de Envase y Embalaje



Winner Aluminium Category 2024

etma presents the winners of the Tube of the Year 2024 Award

Sustainable solution concepts remain in focus – Big appearance of smaller tubes

The winners of the prestigious 'Tube of the Year 2024 Award' of the European Tube Manufacturers Association (etma) have been announced. The voting took place on 23 May 2024 at etma's annual conference in Warsaw. A seven-member jury from among the member companies selected the best tubes in the categories aluminium, plastic, laminate, prototypes and sustainability. Time and again etma's annual competition demonstrates the creativity, innovative strength and performance of the European tube industry. Beyond the borders of Europe, the award sets global standards for pioneering and sustainable packaging solutions of the highest quality.

Winner Aluminium Category 2024

This year's winner in the aluminium tube category was a Chanel tube produced by Tubex Aluminium Tubes. Building on the success of its popular Chance fragrances, Chanel has launched a limited-edition set of three Chance hand creams. The delicate,

Etma's Secretary General, Gregor Spengler, was extremely satisfied with the quality and results of this year's award: *'European tube manufacturers have once again demonstrated their strong innovative strength and creativity in this year's competition. This is demonstrated not least by the large number of tubes submitted for the competition in the prototypes category. I am particularly pleased about this, as I see it as an indicator of the wealth of ideas of our member companies, which is a guarantee for the future viability of tubes as a packaging material.'*

The delicate, refreshing creams feature the familiar floral scents of Chance, Chance Eau Fraiche and Chance Eau Tendre. Each Tube is decorated in a soft pastel shade that matches its perfume counterpart and reflects the brand's sophisticated style. The design is rounded off with a pearlescent finish and an elegant octagonal closure. The creams come in a sleek box containing all three scents. Besides their chic aesthetics, the tubes are also highly sustainable: Chanel chose the manufacturer's Blue Tube Evo, which was the world's first tube to be made of 100% recycled aluminium. The innovative material uses 95% PCR content, is infinitely recyclable and significantly reduces carbon emissions. For a brand built on the notion of timeless beauty, it made perfect sense to choose stylish, eco-friendly packaging designed to close the packaging-to-packaging loop.

Winner Laminate Category 2024

The jury chose a tube from L'Occitane, produced by Albéa, as the winner in the laminate tube category. L'Occitane was founded in Provence in 1976 and its cosmetic products are made in the south of France using essential oils and natural ingredients, combining tradition and innovation. Today, the company has more than 3,000 points of sale in more than 90 countries. L'Occitane has collaborated with Albéa to revamp the packaging of its 30 ml iconic hand cream collection, starting with the shea butter version. The transition involved shifting from an Aluminium Barrier Laminate (ABL) tube to a Greenleaf tube, an APR-certified solution with a multilayer sleeve in HDPE, thereby replacing the former ABL tube. For the cap, L'Occitane turned to Albéa's EcoTop technology featuring OctoTop, a 2-in-1 flip-top closure system with the iconic octagonal shape synonymous with L'Occitane, eliminating the need for a peel seal.



Winner Laminate Category 2024

By using the OctoTop opening system and Greenleaf sleeve, the number of materials was reduced from 5 to 2 and the components from 3 to 2. This consequently decreased the overall tube weight by 23% compared to the current one, while enabling the entire tube to be recyclable in existing recycling streams in France, Europe and the United States.

Winner Plastic Category 2024

First place in the plastic tube category went to the Decathlon Active Solaire Sun SPF50 sunscreen tube from Albéa. Decathlon is a sports brand that wants to enable as many people as possible to enjoy sport. Founded in 1976 by seven friends near Lille, the concept was a revolution at the time: a retail space dedicated solely to sporting goods, from clothing to equipment, at affordable prices. Today, with over 100,000 'teammates' in more than 1,700 stores and over 70 countries, the company offers sports equipment for over 80 sports. Decathlon has chosen Albéa to produce the tubes for its Active Solaire Sun SPF50 sunscreen. The sports retailer has opted for a PCR Max tube which integrates 70% post-consumer recycled material (PCR) in the sleeve. This PCR sleeve is combined with the manufacturer's EcoFusion Top which represents a fusion of the head and cap for further weight reduction. The EcoFusion Top innovation is achieving an 80% weight reduction compared to a standard head and cap solution. The tube is monomaterial and ready for recycling in the HDPE recycling stream.

First place in the plastic tube category went to the Decathlon Active Solaire Sun SPF50 sunscreen tube from Albéa.



Winner Plastic Category 2024

Winner Prototypes Category 2024

A tube from the Swiss manufacturer Hoffmann Neopac won in the prototype category. The innovative concept and its successful realisation convinced the jury. The company introduces the world's smallest child-resistant tube, marking a breakthrough in compact and secure packaging. The high-barrier tube eliminates the need for additional blisters. It comes in diameter 10 mm with 0.30 wall thickness for 0.4 – 2 ml content. The cap is a two-part composition PE/POM, the child resistance is tested in accordance to US 16 CFR § 1700.20 and EU ISO 8317. Additionally, the tube can be fitted with a dropper insert for precise dosing. Decoration options are a coloured tube body, low-migration offset print and varnishing. Lightweight and ergonomically designed, this tube meets the needs of pharmaceutical, consumer and animal health sectors, produced under ISO 8 cleanroom conditions for highest cleanliness in Switzerland and in the US. The result is a standout primary packaging solution offering the highest level of protection, maintaining a professional look and strong brand identity.



Winner Prototypes Category 2024

Winner Sustainability Category 2024

Finally, the EcoLittle Top Tube was the winner in the Sustainability category. It is produced by Albéa for Clarins, a French company that is recognised as the number one for premium skincare in Europe and stands for responsible beauty with its innovative and natural products in around 150 countries. Clarins and Albéa have been collaborating on the EcoLittle Top system. The new flip-top closure, adapted to the sample format, responds to the triple CSR challenge of recyclability, weight reduction and the use of recycled materials. Aligned with the CSR

commitments of both brands, EcoLittle Top reinvents Clarins samples. Clarins will be upgrading the range of sample tubes with EcoLittle Top, the latest addition to Albéa's EcoTop range. Thanks to the removal of one component, the EcoLittle Top offers a 47% weight reduction on the complete tube. In line with Clarins' and Albéa's commitments to circular economy, the tube incorporates 45% recycled material, thanks to the manufacturer's PCR Max range. The PCR PE solution combined with EcoLittle Top in HDPE is therefore monomaterial, making it recyclable in HDPE streams. The incorporation of recycled plastic reduces the amount of virgin plastic used to produce the tubes.



Winner Sustainability Category 2024

«Our globally recognised "Tube of the Year" competition is always an internationally renowned benchmark and trend indicator for current and future developments in the tube industry," said **etma Secretary General Gregor Spengler in his concluding remarks**. «Unsurprisingly, sustainable and resource-efficient packaging solutions are still at the centre of the competition».

«In particular, improved recyclability, further material reductions and the increased use of recycled materials should be mentioned here. However, smaller tube formats are also in vogue, reflecting social developments such as rising mobility and the trend towards single households. And in view of all these aspects, the tube is increasingly proving to be the tailor-made and contemporary packaging of the future.»

ETMA-ONLINE



Mercedes Gómez Paniagua está especializada en el reciclado de residuos de envases, habiendo desempeñado gran parte de su trayectoria en el ámbito técnico y de la investigación, desarrollo e innovación.

Mercedes Gómez Paniagua, nueva Directora de la Asociación de Latas de Bebidas

La Asociación de Latas de Bebidas (ALB) entidad sin ánimo de lucro formada por las compañías que suministran latas de bebidas en el mercado español y portugués- Ardagh Group, Ball y Crown- ha comunicado la incorporación de Mercedes Gómez Paniagua como directora de la entidad.

Licenciada en Ciencias Ambientales por la Universidad Autónoma de Madrid, la nueva responsable de la ALB es también MBA por la Universidad Europea y Doctora por la Universidad Politécnica de Madrid.

Profesional en el ámbito de la Economía Circular desde hace más de 24 años, Mercedes Gómez Paniagua está especializada en el reciclado de residuos de envases, habiendo desempeñado gran parte de su trayectoria en el ámbito técnico y de la investigación, desarrollo e innovación. Hasta el momento de su incorporación, Gómez ocupaba el puesto de directora general de Ecosense Foundation. Anteriormente dedicó su actividad principalmente a la responsabilidad ampliada del productor de envases durante 15 años en Ecoembes.

Desde su creación en 1995, la Asociación de Latas de Bebidas ha promovido durante todo este tiempo el posicionamiento positivo de su envase además de ofrecer información sobre el consumo y reciclado del mismo.

La ALB forma parte de Metal Packaging Europe, entidad que agrupa al sector del envase metálico en Europa.

Asociación de Latas de Bebidas



SIGRE presenta su Memoria de Sostenibilidad 2023

- Los españoles reconocen que el estado del medio ambiente afecta directamente a su salud (98%).
- En los últimos tres años, las compañías farmacéuticas han adoptado 749 medidas de ecodiseño, ahorrando 2.800 toneladas de materias primas y haciendo más sostenibles 600 millones de envases.
- El 70% de los envases depositados en el Punto SIGRE se reciclan.

Bajo el lema “Una alianza para una sola salud”, la Memoria de Sostenibilidad de SIGRE recoge los resultados de esta iniciativa que apuesta por el cuidado de la salud de las personas y del medio ambiente. Con el paso de los años, SIGRE se ha convertido en el mayor proyecto colaborativo emprendido por el sector farmacéutico para garantizar la correcta gestión de los residuos de medicamentos.

“En un momento como el actual, el compromiso con la difusión de información contrastada y confiable es más importante que nunca si queremos conseguir que todos asumamos nuestra parte de responsabilidad y contribuyamos al cuidado de nuestro planeta y de la salud global”, señala su di-

rector general, **Miguel Vega**.

Durante 2023, SIGRE ha redoblado esfuerzos para acompañar a las compañías farmacéuticas en su adaptación a las nuevas obligaciones legislativas. A través de múltiples servicios, esta entidad sin ánimo de lucro ofrece a los laboratorios soluciones para su tránsito hacia una economía más circular y sostenible. Entre estos servicios destacan los Planes Empresariales de Prevención y Ecodiseño, que durante el período 2021-2023 facilitaron la adopción de 749 medidas de ecodiseño que han permitido, entre otros logros medioambientales, ahorrar 2.800 toneladas de materias primas y hacer más sostenibles 600 millones de envases farmacéuticos.



“En un momento como el actual, el compromiso con la difusión de información contrastada y confiable es más importante que nunca si queremos conseguir que todos asumamos nuestra parte de responsabilidad y contribuyamos al cuidado de nuestro planeta y de la salud global”.

Miguel Vega, director general SIGRE.

El año pasado también quedó patente la consolidación de la colaboración ciudadana con SIGRE. De esta forma, cada español depositó en el Punto SIGRE de las farmacias una media de 102,48 gramos de envases vacíos o con restos de medicamentos, lográndose reciclar el 69,23 % de los materiales de dichos envases.

Este compromiso de la ciudadanía se ha visto reflejado en el último sondeo de opinión elaborado para SIGRE, cuyos resultados muestran que el 90 % de los españoles considera que tirar medicamentos a la basura o por el desagüe es una acción perjudicial para el planeta. Igualmente, el 98 % cree que el estado del medio ambiente es fundamental para la salud de las personas. Estos porcentajes están en línea con los obtenidos por el “Eurobarómetro de actitudes hacia el medio ambiente”, publicado el pasado 29 de mayo, y demuestran que los españoles están cada vez más concienciados en esta materia.

Demandas sociales a las que el sector farmacéutico (industria, distribución y farmacia) lleva más de dos décadas dando respuesta a través de su activa participación en SIGRE y que, como refleja este informe, nos debe permitir avanzar hacia metas más exigentes. Así, a partir del 1 de enero de 2025, SIGRE ampliará su ámbito de actuación para dar cumplimiento a las nuevas obligaciones ambientales aprobadas recientemente, pasando a organizar también la gestión de los envases de medicamentos generados en los laboratorios, centros sanitarios e instalaciones de los distribuidores, operadores logísticos y farmacias.

“Se trata de un reto no exento de dificultades porque implicará la gestión de los envases de medicamentos que se generan en más de 150.000 puntos de toda España, sumando unas 42.000 toneladas de residuos al año, con una tipología muy variada (inmediatos, externos, de agrupación y de transporte) y diferentes materiales”, añade **Miguel Vega**.

Por decimoquinto año consecutivo, esta Memoria se ha elaborado bajo los estándares internacionales de la Global Reporting Initiative (GRI) y se encuentra disponible en la web de SIGRE. Puede consultarse en su [versión íntegra](#), así como en su [versión resumida](#).

SIGRE



La lata de bebidas bate un nuevo record

- Durante 2023 aumentó su consumo en España un 1,8%.
- La venta de bebidas refrescantes, deportivas y energéticas envasadas en lata se incrementó un 4,1%.

Un año más, la lata de bebidas mantiene su idilio con el mercado español. Los estudios realizados por la Asociación de Latas de Bebidas indican que **en 2023 el consumo de bebidas enlatadas se incrementó un 1,8% respecto al año anterior**. El fuerte incremento de los precios de la cesta de la compra durante los últimos dos años no ha impedido que la tendencia de crecimiento de la lata de bebidas se mantenga ininterrumpida desde hace más de una década.

En **2023 la venta de bebidas refrescantes, deportivas y energéticas en lata creció un 4,1%** gracias al buen comportamiento de los canales comerciales relacionados con el consumo de oportunidad, turismo e incluso a la actividad deportiva y de ocio al aire libre. Este tipo de bebidas encuentran en la ligereza, comodidad y resistencia de la lata, los atributos perfectos para satisfacer al consumidor por las diversas variedades que ofrece a nivel consumo.

Un año más, la cerveza fue la bebida más enlatada en España. En 2023 la lata repitió las ventas del año anterior, pese a la pujanza de la actividad hostelera en nuestro país. La lata sigue siendo el envase preferido por los españoles para el consumo

doméstico de cerveza gracias a su rápido enfriamiento, transportabilidad y fácil almacenamiento. **Un 54% de las latas de bebidas vendidas en España en 2023 fueron de cerveza.**

Las crecientes exigencias de la sociedad española en cuanto a sostenibilidad y los recientes desarrollos legislativos nacionales y europeos contribuyen al éxito de la lata. Cada vez es mayor la atención del consumidor a la reciclabilidad de los envases y en este aspecto la lata es imbatible. Al estar fabricada con aluminio y carecer de etiquetas o elementos de cierre de otros materiales, es íntegramente reciclable en múltiples ciclos sin que el material pierda sus cualidades. Además, en un perfecto ejercicio de economía circular, los fabricantes continúan mejorando sus procesos, aligerando el peso de las latas y utilizando menos materiales y energía, garantizando la máxima protección de la bebida que contiene ante la acción de la luz o el oxígeno.

Por todo ello, no es de extrañar que las marcas de bebidas utilicen cada vez más la lata de bebidas en su estrategia comercial.

Asociación de Latas de Bebidas



Joan J. Puig, nuevo presidente de la Confederación Europea del Corcho

Joan Josep Puig Castro, presidente de la Fundación Instituto Catalán del Corcho y de la Asociación de Empresarios Corcheros de Cataluña, ha sido elegido presidente de CE Liège, la Confederación Europea del Corcho que integran los principales países con industria corchera.

La elección del nuevo presidente, que sustituye al cargo al sr. Joao Rui Ferreira, se ha hecho por unanimidad, y por un período de 3 años, en una reunión de la Confederación que ha tenido lugar en Palafrugell (Gerona).

Para **Joan J. Puig**, ponerse al frente de la entidad es *"un honor y una gran responsabilidad"* que toma *"con ganas de trabajar juntos en la defensa de un producto noble y natural como es el corcho, y con la voluntad de hacerlo de forma transversal entre países para lograr con éxito los grandes retos que tiene el sector corchero"*.

El nuevo consejo de administración de la CELIE-GE, a propuesta del nuevo presidente, queda integrado también por dos vicepresidencias, con un vicepresidente 1er a cargo de Paulo Américo de

Portugal (APCOR) y un vicepresidente 2º a cargo de Joaquín Herreros de Extremadura (Asecor), y un Tesorero a cargo de Nicolas Mensior de Francia (FFSL).

Jean-Marie Aracil ha sido ratificado en el cargo de Director Científico.

Joan J. Puig es presidente de la Asociación de Empresarios Corcheros de Cataluña (AECORK) desde 2014, presidente de la Fundación Instituto Catalán del Corcho desde 2019 y director general de la empresa de taponos Francisco Oller S. A.

Fundación Instituto Catalán del Corcho



Implica y Ecophir firman un acuerdo de colaboración para impulsar la circularidad de los palets

El SCRAP y la consultora especializada en el desarrollo de soluciones de envases comerciales e industriales promoverán la gestión de los palets de forma eficiente y sostenible, apostando por su reutilización y la reducción de residuos.

IMPLICA y ECOPHIR Recicla han firmado un acuerdo de colaboración conjunta para promover la gestión de los envases comerciales e industriales reutilizables tipo palet de forma eficiente y sostenible.

Con este acuerdo, el sistema colectivo de responsabilidad ampliada del productor (SCRAP) y la consultora especializada en el desarrollo de soluciones en el marco de la responsabilidad ampliada del productor (RAP) de envases comerciales e industriales promoverán la utilización de estos envases como envases reutilizables y no como envases de un solo uso, de acuerdo con las definiciones y diferenciaciones marcadas en las últimas normativas nacionales: Ley de residuos y suelos contaminados

para una economía circular y Real Decreto de envases y residuos de envases.

Además, en el acuerdo se han establecido otra serie de objetivos, tales como el de diseñar, desarrollar y gestionar una solución consistente en un sistema de depósito y retorno (SDR) colectivo para los envases reutilizables comerciales e industriales tipo palets, que resulte viable desde el punto de vista técnico, económico y jurídico y que se integre dentro del SCRAP IMPLICA; prestar los servicios necesarios y/o complementarios de asesoramiento y consultoría para el diseño y la futura puesta en funcionamiento del citado SDR colectivo, incluyendo, en su caso, una prueba piloto; promover el cumplimiento, a través del SCRAP de IMPLICA, de las obligaciones de RAP aplicables a quienes pongan en el mercado envases comerciales e industriales, y particularmente palets susceptibles de su integración en el SDR colectivo, y compartir actividades y conocimientos de interés común.

“En función de la tipología de los envases, la reutilización es muy importante y la mejor medida para la reducción y minimización de residuos”.

Laura Sanz de Siria, coordinadora General de IMPLICA.

“El palet es un envase muy presente y extendido en prácticamente todas las industrias y sectores para el transporte de productos y mercancías y con una enorme capacidad para ser reutilizado durante varios ciclos”.

Pablo Mariñas, director general de ECOPHIR.

En el marco del acuerdo se incluye una novedosa prueba piloto, que se efectuará una vez se haya desarrollado el SDR colectivo de envases comerciales e industriales reutilizables tipo palet y para la cual se pondrá a disposición de los productores la plataforma de seguimiento de trazabilidad de los palets (ECOPHIR APP).

REDUCCIÓN DE RESIDUOS

“En función de la tipología de los envases, la reutilización es muy importante y la mejor medida para la reducción y minimización de residuos”, ha afirmado **Laura Sanz de Siria, coordinadora General de IMPLICA.** Por eso, *“los SDR, como herramienta del real decreto, nos habilitan las reglas de juego para poder reutilizar envases tanto de manera individual como colectiva, por lo que este acuerdo es una gran oportunidad para poder crear una nueva forma de colaborar entre empresas que, al compartir sus envases reutilizables, conseguirán reducir considerablemente el número de ellos que terminan siendo residuo antes de que finalicen su vida útil, al mismo tiempo que se obtendrá una reducción de costes”,* ha añadido.

«Todas las herramientas que se están estudiando junto con ECOPHIR se pondrán en práctica en la segunda mitad del año, a través de proyectos piloto que desarrollaremos junto con todas las empresas adheridas a IMPLICA”, ha avanzado **Sanz.**

LA CAPACIDAD DE REUTILIZACIÓN DEL PALET

“El palet es un envase muy presente y extendido en prácticamente todas las industrias y sectores para el transporte de productos y mercancías y con una

enorme capacidad para ser reutilizado durante varios ciclos”, ha explicado **Pablo Mariñas, director general de ECOPHIR,** *“por lo que su correcta gestión es un reto fundamental para alcanzar los objetivos marcados por la normativa vigente y futura en materia de envases y residuos de envases”.*

“Desde ECOPHIR, gracias a nuestro conocimiento como consultora especializada en todo el ciclo de vida del palet, su reutilización y la adaptación a la RAP de los productores, así como la disposición de ECOPHIR APP como herramienta para el control de la trazabilidad de envases, ya estamos trabajando junto a IMPLICA para que, a partir del 1 de enero de 2025, los productores de envases puedan afrontar con total garantía y seguridad los objetivos y obligaciones marcados, obteniendo importantes ventajas competitivas y apostando fuerte por la economía circular, gracias a la reutilización de sus palets de madera a través de un SDR”, ha concluido.

IMPLICA



España recicló el 52,2% de los envases de aluminio en el año 2023

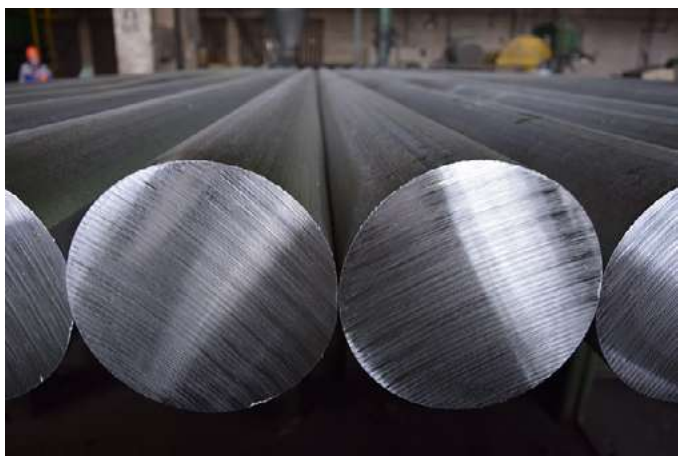
- Durante el año 2023 volvieron a crecer las toneladas de envases de aluminio puestos en el mercado, así como los envases recuperados en el contenedor amarillo y fuera del hogar.
- Más del 75% del aluminio producido hace más de un siglo sigue en uso, a día de hoy, gracias al reciclaje.
- Desde ARPAL llevamos 30 años contribuyendo a dar una nueva vida al aluminio.

España recicló, en 2023, teniendo en cuenta la nueva metodología, según establece la Directiva (UE) 2018/852 y desarrollada por la Decisión 2019/665, 79.957 toneladas de envases de aluminio a través de distintos flujos como son las plantas de selección, las plantas de Residuos Sólidos Urbanos (RSU), las recogidas selectivas fuera del hogar, los recuperadores de residuos y las escorias de incineradora. Esta cifra supone un 52,2 % del total de envases de aluminio puestos en el mercado. Un dato interesante es que casi el 50% del material recuperado ha provenido de diversas recogidas selectivas, lo que implica que la población está cada vez más concienciada hacia el reciclado.

Respecto a la cantidad de toneladas de envases de aluminio puestos en el mercado, sigue crecien-

do, alcanzando las 153.064 toneladas en 2023. La nueva metodología ha implicado un aumento de las toneladas de aluminio puestas en el mercado y ha variado el punto de medición, por lo que todo el aluminio recuperado se contabiliza libre de impurezas.

La Directiva Europea 2018/852 del Parlamento Europeo y del Consejo establece que en el año 2025 debe reciclarse el 50% de los envases de aluminio y en el 2030 el 60%. Gracias al esfuerzo de los ciudadanos que cada día depositan más envases de aluminio en el contenedor amarillo y a la optimización de las plantas de selección ya se ha podido alcanzar el objetivo previsto para el 2025 y ahora ARPAL ha centrado sus esfuerzos en conseguir superar el 60% en el 2030.



Todo el aluminio que se recupera se recicla ya que este metal es el material de envase de más valor en el mercado.

El 75% de todo el aluminio que se ha fabricado desde hace 100 años se encuentra actualmente en uso, en forma de diversos productos, gracias al reciclado.



Datos contrastados y auditados

ARPAL realiza cada año un estudio para conocer las toneladas de envases de aluminio recuperadas en plantas de gestores de residuos. Los datos de este estudio complementan los ofrecidos por ECOEMBES (los envases de aluminio recuperados a través del contenedor amarillo, de plantas de residuos y compostaje y de recogidas selectivas fuera del hogar) y juntos conforman la publicación que cada año realiza ARPAL sobre la tasa de reciclado de envases de aluminio. Este estudio cuenta con la colaboración de la Federación Española de la Recuperación (FER) y de Ecoembes y puede consultarse en la web de ARPAL. Todos los datos obtenidos son auditados por empresas certificadas.

El objetivo principal de ARPAL es promover que los ciudadanos identifiquen los envases de aluminio y conozcan la importancia de reciclarlos y, por tanto, depositen más envases en el contenedor amarillo. Para ello trabaja por toda España estableciendo alianzas, muchas de ellas con entidades de inserción social, para desarrollar un gran número de proyectos en todo el territorio español. También colabora con entidades escolares y académicas como universidades, colegios, centros de educación infantil, etc. para difundir el mensaje del reciclado de envases de aluminio y desarrollar unidades didácticas y talleres avalados por la comunidad educativa.

Desde ARPAL llevamos 30 años contribuyendo a dar una nueva vida al aluminio. Hemos realizado, en conjunto, centenares de actividades para promover el reciclado de envases de aluminio. Porque consideramos que es muy importante, tanto para el medio ambiente como para la economía. Por ello, todo el aluminio que se recupera se recicla ya que este metal es el material de envase de más valor en el mercado. Además, el aluminio recuperado constituye una excelente materia prima para volver a fabricar productos de aluminio ya que en el proceso de reciclado no cambian las propiedades de este material. De hecho, el 75% de todo el aluminio que se ha fabricado desde hace 100 años se encuentra actualmente en uso, en forma de diversos productos, gracias al reciclado.

Otra ventaja del reciclado de aluminio es el ahorro de energía ya que al fabricar productos de aluminio con aluminio reciclado se ahorra un 95% de la energía necesaria para producirlo a partir del mineral bauxita.

ARPAL ■

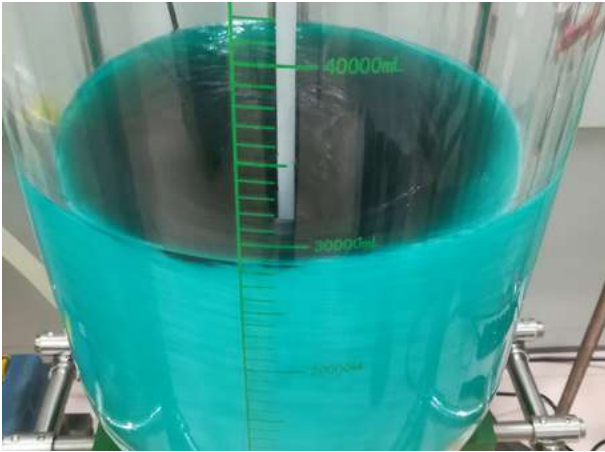


Envases alimentarios con contenido en plástico reciclado: posibilidades y desarrollo de nuevas tecnologías

- Durante el año 2023 volvieron a crecer las toneladas de envases de aluminio puestos en el mercado, así como los envases recuperados en el contenedor amarillo y fuera del hogar.
- Más del 75% del aluminio producido hace más de un siglo sigue en uso, a día de hoy, gracias al reciclaje.
- Desde ARPAL llevamos 30 años contribuyendo a dar una nueva vida al aluminio.

Una de las mayores preocupaciones actuales del sector del plástico es la **utilización de plástico reciclado en contacto con alimentos**. Esta preocupación viene dada en primer lugar por la seguridad alimentaria de estos materiales, es decir, que la utilización de este reciclado esté en condiciones óptimas para entrar en contacto con alimentos, ya sea de manera directa o de manera indirecta, a través de las denominadas barreras funcionales. Otro motivo que preocupa al sector del plástico en general es el gran volumen de residuos plásticos procedentes del sector del envase, y en concreto del envase alimentario, por lo que poner solución a este flujo de residuos fomentaría el reciclado y la sostenibilidad del sector.

Con la entrada en vigor del nuevo reglamento de plástico reciclado en contacto con alimentos, Reglamento (UE) 2022/1616, se pretende incrementar el volumen de materiales plásticos reciclados con aptitud alimentaria en el mercado. Uno de los puntos clave de este reglamento son las denominadas Tecnologías Adecuadas y Tecnologías Novedosas. Con las tecnologías adecuadas, que son el Reciclado Mecánico de PET Postconsumo y el Reciclado a partir de Circuitos de Productos en una Cadena Cerrada y Controlada, se pretende incrementar y estandarizar las diferentes tecnologías que ya fueron autorizadas previamente en el Reglamento (UE) 282/2008, facilitando de esta forma nuevas autorizaciones individuales a partir de las tecnologías ya autorizadas.



AIMPLAS trabaja con diferentes empresas y con desarrollos propios en diferentes estudios para la descontaminación de estos materiales a través de ensayos de Challenge Test

Por otro lado, el gran reto para el sector es el desarrollo de nuevas tecnologías que sean capaces de **fabricar plásticos que sean seguros para el contacto con alimentos**. Dentro del concepto de tecnología novedosa podría incluirse cualquier tecnología que no se considere adecuada, como por ejemplo el reciclado mecánico de cualquier material diferente al PET, el reciclado químico de cualquier polímero, el reciclado físico (a través de disoluciones) o las barreras funcionales, que con este nuevo reglamento ya no se consideran tecnologías seguras y es necesario obtener una autorización para su puesta en el mercado.

La realidad de hoy es que en el mercado de los plásticos en contacto con alimentos únicamente se puede introducir plástico reciclado en contacto directo en productos fabricados con PET o a través de los circuitos cerrados y controlados. En el mercado actual ya es muy común encontrar botellas, bandejas y otros productos con contenido de PET reciclado hasta en un 100%, aunque lo cierto es que el volumen actual de PET reciclado disponible en el mercado es todavía muy bajo como para abastecer todas las necesidades del sector. Este es uno de los motivos por los que con el reglamento actual esta tecnología ha pasado a catalogarse como adecuada, ya que se lleva trabajando y desarrollando durante muchos años y ya existe una homogeneidad en los materiales que puede considerarse segura para la salud. También es frecuente encontrar otros materiales reciclados diferentes al PET en contacto con alimentos, como es el caso de las poliolefinas (principalmente HDPE y PP) procedentes de circuitos cerrados y controlados. Algunos ejemplos de productos con poliolefinas recicladas en contacto con alimentos pueden ser las cajas de frutas y verduras o bidones para alimentos, que con el reglamento anterior se requería una autorización por parte de EFSA (Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria) pero con el reglamento actual, a diferencia del reciclado mecánico de PET postconsumo, ya no requiere de una autorización por parte de EFSA, aunque haya que cumplir con las mismas medidas de seguridad alimentaria.

A día de hoy, ya se han presentado diferentes tecnologías novedosas a EFSA. Algunas de estas son procesos de barrera funcional para PET o para poliestireno (PS), donde se pretende asegurar la efectividad de las capas barrera mediante ensayos de migración y buscando la homogeneidad en el tiempo y en los resultados. Además, también se han presentado a EFSA otras tecnologías de descontaminación de poliolefinas con el fin de validar una tecnología eficiente de descontaminación de estos materiales o procesos de reciclado físico por disolución de PS.

Relacionado con esto, AIMPLAS trabaja con diferentes empresas y con desarrollos propios en diferentes estudios para la descontaminación de estos materiales a través de ensayos de Challenge Test (<https://ide-e.com/challenge-test-en-poliolefinas-para-su-posterior-uso-en-contacto-con-alimentos/>). Además, también asesora a diferentes empresas para colaborar en los informes necesarios para la obtención de la autorización por parte de EFSA de las estructuras de barrera funcional de PET o de descontaminación de diferentes polímeros.

Por Adrián Morales, investigador líder en Reciclado Mecánico en AIMPLAS.

AIMPLAS ■



ENVALORA anuncia la incorporación de Joan Ros Beltrán como director de operaciones

- **ENVALORA nombra a Joan Ros Beltrán como su nuevo director de operaciones.**
- **Joan Ros cuenta con una destacada trayectoria en la realización y desarrollo de proyectos estratégicos, de sistemas colectivos y gestión de residuos.**
- **La incorporación es clave para ENVALORA, SCRAP líder del sector industrial, que está actualmente desarrollando la operativa del sistema.**

Joan Ros Beltrán se suma al equipo de profesionales y expertos de ENVALORA para ocupar el puesto de director de operaciones y participar en la fase de implementación, crecimiento y expansión del SCRAP.

Actualmente ENVALORA está diseñando la operativa del sistema, junto a sus más de 940 empresas adheridas, para que sea lo más eficiente posible desde los puntos de vista económico, operativo y medioambiental. En este sentido, el conocimiento y experiencia de esta nueva incorporación es clave porque aporta una visión innovadora y estratégica. Un enfoque centrado en la digitalización necesaria para los circuitos de envases de un solo uso y los de reutilización a través de los SDDR, y un

conocimiento profundo de la gestión de los residuos fundamental para fortalecer la posición de ENVALORA como el SCRAP líder de la Industria.

Joan Ros es ingeniero técnico industrial especializado en Química Industrial, Máster MBA por ESIC y cuenta con una dilatada carrera de más de 20 años. Antes de unirse a ENVALORA, ha trabajado como director de proyectos y desarrollo de negocio en Heura Gestión Ambiental y como director de proyectos en varias empresas gestoras de residuos.

ENVALORA ■



ASPAPEL presenta el 'Informe estadístico 2023 del sector de la celulosa, el papel y el cartón'

La industria papelera en España resiste en un contexto adverso, gracias a las exportaciones

- La exportación española de celulosa, papel y cartón ha experimentado un aumento del 4,5% con respecto a 2022, siendo Europa el principal mercado destinatario. El mayor crecimiento corresponde a la celulosa, que aumenta su exportación un 23,8%.
 - La facturación alcanza los 5.261 millones de euros. La situación geopolítica, los elevados precios de la energía, el encarecimiento de las materias primas, la caída de la demanda y los crecientes costes laborales generan una pérdida de competitividad, que ha lastrado los resultados.
 - La producción de celulosa y papel ha experimentado una caída del 2,9%. Un descenso menor al registrado en Europa, donde decrece un 11,8%. Pese a ello, España se mantiene como el sexto productor de papel y cartón y entre los cinco primeros en producción de celulosa de la Unión Europea.
 - Por tipo de producto, el papel para envases y embalajes supone el 68,9% de la producción, seguidos de los higiénicos y sanitarios (13,4%), prensa e impresión y escritura (11%) y otros papeles y papeles especiales (6,7%).
 - El sector sigue apostando por las inversiones, con un total de 288 millones de euros y una ratio de inversión sobre facturación del 5,5% en el último año.
 - Esta industria cuenta con 16.964 empleos directos y alrededor de 85.000 empleos indirectos, que contribuyen a la vertebración socioterritorial de nuestro país.
- La industria papelera en España, integrada por 74 fábricas (64 de papel y cartón, 5 de celulosa y 5 integradas de celulosa y papel) ha experimentado un retroceso en la producción de pasta, papel y cartón como consecuencia

principalmente, de las tensiones del mercado energético, los conflictos bélicos en Ucrania y Oriente Medio, el encarecimiento de las materias primas, la caída de la demanda y los crecientes costes laborales. Pese a este contexto desafiante, las exportaciones han experimentado un notable crecimiento del 4,5% respecto al año anterior.

Producción

La producción de celulosa se ha incrementado un 4,3% respecto al año anterior, con 1.611.074 toneladas producidas por 10 fábricas en 2023. Este crecimiento contrasta con la evolución seguida por la producción de celulosa en Europa, que registró una caída media del 9,1% en 2023. En este contexto, con un 4,4% de la producción, España es el quinto país productor de celulosa en la Unión Europea, junto con Francia y Austria, y después de Suecia, Finlandia, Portugal y Alemania.

Por su parte, con una producción total de 6.049.422 de toneladas de papel y cartón, las 69 fábricas papeleras españolas han visto reducida en un 4,6% la producción en relación con el año anterior. No obstante, esta caída es menor a la registrada en Europa, donde la producción de papel y cartón decrece un 13% en 2023. De esta manera, España, con un 7,5% de la producción, se posiciona como el sexto productor de papel y cartón de la Unión Europea, por detrás de Alemania, Italia, Suecia, Finlandia y Francia.

Por tipo de producto, el papel para envases y embalajes supone el 68,9% de la producción. Le siguen el papel higiénico y sanitario (13,4%), para prensa e impresión y escritura (11%) y otros papeles y papeles especiales (6,7%).

Consumo

El consumo de celulosa alcanzó en 2023 las 1.660.539 toneladas, un 15,1% menos que el año precedente. La comparativa europea posiciona a España como el sexto consumidor de celulosa, con un 5,2%, detrás de Suecia, Finlandia, Alemania, Francia y Polonia.

El consumo de celulosa alcanzó en 2023 las 1.660.539 toneladas, un 15,1% menos que el año precedente. La comparativa europea posiciona

a España como el sexto consumidor de celulosa, con un 5,2%, detrás de Suecia, Finlandia, Alemania, Francia y Polonia. En cuanto a los datos de consumo de papel y cartón, muestran un descenso del 9,8% en comparación con el año 2022, situando el consumo total en España en 6.342.701 toneladas. A pesar de ello, en la comparativa europea, según los últimos datos disponibles (2022), España se posicionó como el quinto consumidor de papel en volumen de la Unión Europea, por detrás de Alemania, Italia, Francia y Polonia. En concreto, nuestro país registró un consumo de 133,4 kg per cápita.

Estos datos muestran un cambio en la tendencia de crecimiento del consumo de papel, cartón y celulosa registrada en los dos años posteriores a la pandemia.

Materias primas

Las 10 fábricas de celulosa ubicadas en España utilizaron 4.960.620 m³ de madera como materia prima. Su consumo se mantiene estable, a pesar del aumento de la producción de pasta de celulosa. El 94% de la madera con la que se abastece el sector continúa siendo de origen nacional, contribuyendo de este modo a la generación de empleo y riqueza local, principalmente en entornos rurales. Además, las plantaciones de madera que abastecen al sector se administran bajo principios de gestión forestal sostenible, que garantizan su conservación y protección.

En 2023, las fábricas papeleras españolas reciclaron 4.829.626 toneladas de papel usado, lo que hace que la tasa de reciclaje (el papel que se recicla como materia prima en España sobre el consumo de papel y cartón) sea del 83,4%. Estas cifras sitúan a España como el tercer país más reciclador de la Unión Europea, sólo superado por Alemania e Italia.

Estos resultados positivos en reciclado se asientan sobre un sistema eficiente de recuperación de papel y cartón en comercios, industrias y municipios. En 2023, se ha alcanzado una tasa de recogida (la proporción de papel recogido para su reciclaje en relación con el consumo total de papel) del 73,2%, tres puntos porcentuales por encima de la tasa del año anterior.

La industria papelera apuesta por las exportaciones y las inversiones

Exportaciones e importaciones

En línea con la apuesta estratégica del sector por los mercados internacionales, las exportaciones españolas de celulosa, papel y cartón han experimentado un aumento del 4,5% con respecto a 2022, siendo el principal destinatario el mercado único europeo.

La exportación de celulosa se ha incrementado considerablemente en 2023, alcanzando la cifra de 1.001.714 toneladas, un 23,8% más que en 2022. La importación, por el contrario, se ha visto reducida en un 14%, situándose en 1.051.163 toneladas.

Sin embargo, el papel y cartón producido en España y exportado a los mercados exteriores ha sufrido una leve bajada del 1,7%. Un dato que contrasta con el descenso en las exportaciones de 2022, que se redujeron de forma importante, concretamente el 11,7%. En conjunto, en 2023 se exportaron 2.449.852 toneladas de papel y cartón, lo que supone alrededor del 40,5% de su producción total. En cuanto a las importaciones de papel y cartón, éstas se han reducido un 13,7%, situándose en 2.743.131 toneladas.

Inversiones

El sector sigue apostando por las inversiones, con un total de 288 millones de euros en 2023 y una ratio de inversión sobre facturación del 5,5% en el último año. Estas inversiones han estado principalmente orientadas a la innovación y mejoras tecnológicas (25,6%), al incremento de capacidades de producción (16,6%) y a la calidad y medio ambiente (22,2%).

Empleo

La actividad de las fábricas españolas de celulosa y papel genera empleo de calidad. El empleo en el sector se mantiene estable en 2023, con 16.964 empleos directos y alrededor de 85.000 empleos indirectos, que contribuyen a la vertebración socioterritorial y la creación de riqueza en aquellas zonas en las que operan.

La sostenibilidad del papel

Los productos papeleros son imbatibles en términos de circularidad y sostenibilidad. Además de estar fabricados a partir de una materia prima natural, renovable y biodegradable, destacan por ser reciclables y reciclarse masivamente. Junto a estos atributos, destaca también su versatilidad, que hace que estén presentes de forma transversal en todas las industrias, así como su gran capacidad de sustitución de otros materiales.

Además, gracias a las continuas inversiones en innovación impulsadas por las empresas, el sector consigue avanzar ante importantes retos medioambientales y posicionar al papel como un producto que abandera los actuales desafíos de la economía circular.

ASPAPEL





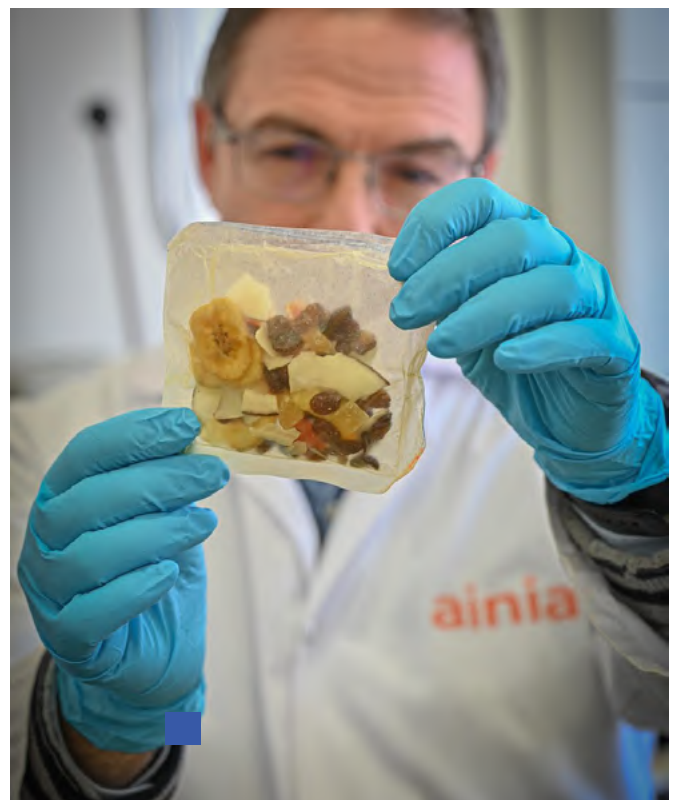
Desarrollan envases comestibles a partir de residuos agroalimentarios

El proyecto PrevenPack, liderado por AINIA y financiado por el IVACE, ha desarrollado tres soluciones innovadoras que contribuirán a reducir el impacto medioambiental de los envases, sin disminuir su función de preservar los alimentos.

Reducir el impacto ambiental de los envases convencionales y minimizar el desperdicio alimentario es uno de los desafíos actuales de la industria alimentaria. Para abordar esta problemática, el proyecto PrevenPack, desarrollado por AINIA en colaboración con varias empresas, se ha centrado en el desarrollo de tres soluciones innovadoras: recubrimientos comestibles para alimentos, envases comestibles y recubrimientos para envases de cartón.

Recubrimientos comestibles para alimentos que retrasan la maduración de frutas

Los recubrimientos comestibles son capas finas de materiales naturales que, aplicadas sobre alimentos, pueden prolongar la vida útil de las frutas y hortalizas para mantener su calidad durante más tiempo. En este proyecto se ha trabajado aplican



do biopolímeros naturales en fresas, porque presentan mayor sensibilidad a ataques fúngicos y en champiñones, por sus problemas de oxidaciones o pérdidas de humedad.

La aplicación de biopolímeros naturales ha conseguido retrasar la maduración, reducir la tasa de respiración y minimizar la pérdida de peso en estas frutas y hortalizas.

Envases comestibles termosellables a partir de residuos agroalimentarios

Los envases comestibles, desarrollados a partir de residuos agroalimentarios, ofrecen una solución innovadora para la sostenibilidad. Estos envases, además de ser biodegradables, pueden consumirse junto con el alimento, eliminando completamente los residuos.



PrevenPack ha desarrollado envases comestibles termosellables que son aplicables en el envasado de alimentos de baja humedad. Su producción a partir de subproductos agroindustriales supone una utilización eficiente de recursos renovables, contribuyendo a la economía circular y a la reducción de residuos plásticos.

PrevenPack ha desarrollado envases comestibles termosellables que son aplicables en el envasado de alimentos de baja humedad.

Recubrimientos en envases de cartón

Los envases de cartón, especialmente aquellos utilizados para frutas y hortalizas, requieren protección adicional contra la humedad. En el marco del proyecto PrevenPack, se han desarrollado recubrimientos para envases de cartón, basados en alginatos aplicados sobre sustratos celulósicos, que mejoran la barrera contra el vapor de agua hasta en un 35%, lo que preserva la integridad del envase y la frescura del contenido.

AINIA ■



El proyecto Foodwaste for Foodpack culmina con éxito un proyecto para promover la economía circular y reducir el impacto ambiental

- Participan las empresas Ametller Origen, Delafruit, Cobeverygelab, Samtack y Gráficas Salaet, Zona Franca y Mercabarna, IRTA y los grupos de investigación BIMATEC y LEPAMAP de la UdG y el Packaging Cluster.
- Foodwaste for Foodpack permitirá optimizar los recursos y reducir la generación de residuos

Este proyecto piloto e innovador por parte de los Grupos Operativos de la Asociación Europea para la Innovación tiene como objetivo valorizar materialmente los **residuos procedentes de la industria transformadora de frutas y hortalizas** como recurso para obtener un material de envase para la industria agroalimentaria a base de fibras. La iniciativa propuso el ejercicio de simbiosis industrial entre empresas del sector agroalimentario como Ametller Origen, Delafruit y Cobeverygelab, y del sector del packaging como Samtack y Gráficas Salaet, con el apoyo de entidades empresariales como el Consorci de la Zona Franca y Mercabarna, y el acompañamiento por parte de agentes del sistema de I+D+i de Cataluña como el centro de investigación IRTA y los grupos de investigación BIMATEC y LEPAMAP de la Universidad de Girona. El Packaging Cluster actúa como impulsor y coordinador del proyecto.

El consorcio de empresas y entidades ha desarrollado las diferentes fases del proyecto, comenzando con la selección de los residuos generados por Ametller Origen, Delafruit y Cobeverygelab, provenientes de frutas y hortalizas. Por otro lado, el IRTA ha recopilado la información necesaria para conocer el proceso productivo. Posteriormente, se ha llevado a cabo un pretratamiento de los residuos de frutas y hortalizas para obtener materiales a base de fibra, definiendo las condiciones óptimas de procesamiento del residuo vegetal para lograr un equilibrio que asegure la estabilidad del residuo y maximice la eficiencia global.

Los grupos de investigación **BIMATEC** y **LEPAMAP** de la Universidad de Girona han logrado obtener un material a base de fibra que consiste en un 75% de residuos de jugos de frutas y hortalizas, con la colaboración de **Samtack** para proporcionar el material orgánico necesario para unir estas fibras.



Los grupos de investigación **BIMATEC** y **LEPAMAP** de la Universidad de Girona han logrado obtener un material a base de fibra que consiste en un 75% de residuos de jugos de frutas y hortalizas, con la colaboración de **Samtack** para proporcionar el material orgánico necesario para unir estas fibras.

La siguiente fase de la iniciativa fue la exploración de las aplicaciones de los materiales a base de fibra provenientes de residuos como envases para el sector agroalimentario, con el fin de identificar los usos y los potenciales usuarios. Finalmente, se llevaron a cabo diferentes propuestas de diseño de envases primarios y secundarios, teniendo en cuenta las propiedades de los materiales desarrollados. La iniciativa ha propuesto un prototipo de envase alimentario obtenido a nivel piloto a partir del material fibroso proveniente de residuos, realizado en las instalaciones de Gráficas Salaet.

Finalmente, se ha podido desarrollar una exploración para estudiar el potencial y realizar mejoras en el prototipo, como su aptitud para el contacto alimentario, la función de envase activo antifúngico y la idoneidad para la investigación sensorial.

Este proyecto también ha contado con la participación de entidades empresariales como el Consorci de la Zona Franca y Mercabarna, quienes han apoyado la comunicación y difusión de resultados.

El proyecto ha permitido impulsar la industria agroalimentaria hacia modelos de economía circular, dando salida a los residuos generados y convirtiéndolos en materia prima de alto valor añadido. Esto se convierte en una alternativa sostenible al uso de materias primas vírgenes, reduciendo así el impacto ambiental en toda la cadena de valor y permiti-

tiendo aprovechar el residuo para nuevos envases de los productos de las mismas empresas agroalimentarias.

Foodwaste for Foodpack es un proyecto piloto innovador financiado por el Programa Grupos Operativos de la Asociación Europea para la Innovación (AEI) en materia de productividad y sostenibilidad agrícolas (operación 16.01.01 del Programa de Desarrollo Rural de Cataluña (PDR) 2014-2020).

PACKAGING CLUSTER

Ecovidrio presenta su Informe de Sostenibilidad 2023



El refuerzo del servicio a la industria envasadora y la apuesta por la inteligencia artificial y el análisis de datos para incrementar la recogida separada, claves de actuación de Ecovidrio en 2023

- La entidad ha redoblado esfuerzos y servicios para acompañar a las empresas envasadoras en su adaptación a las nuevas obligaciones legislativas y les ofrece una solución global para transitar a la circularidad de sus envases de vidrio.
- Gracias al análisis de datos y a la Inteligencia Artificial, Ecovidrio ha desplegado EcoBarrios, estrategia nacional para incrementar las tasas de recogida selectiva de envases de vidrio a través de soluciones adaptadas a cada municipio.
- Durante 2023, Ecovidrio ha avanzado en su Estrategia de Sostenibilidad, con la reducción en un 2,14% de sus emisiones de CO2 por tonelada de vidrio reciclada, respecto a 2022 y con las medidas de eficiencia energética implantadas por las 13 plantas de tratamiento adheridas al programa Cadena Circular.

Ecovidrio, la entidad sin ánimo de lucro encargada de la gestión del reciclado de los residuos de envases de vidrio en España, presenta su [Informe de Sostenibilidad 2023](#). El ejercicio se ha caracterizado por el refuerzo de los servicios a la industria envasadora ante los ambiciosos objetivos que exige la normativa actual y ha mantenido una firme apuesta por la digitalización y el uso de herramientas de Inteligencia Artificial para aumentar las tasas de recogida separada de envases de vidrio. Además, la entidad ha intensificado sus acciones en el canal HORECA y ha avanzado en la sostenibilidad de la cadena de reciclaje de vidrio en España. Todos estos ejes de actuación están enmarcados en el Plan Estratégico de Reciclado de Envases de Vidrio 2020-2025 (PEREVE 2025), la hoja de ruta de Ecovidrio para cumplir los ambiciosos objetivos de reciclado de envases de vidrio exigidos por la Unión Europea.

Durante 2023 Ecovidrio ha redoblado esfuerzos para acompañar a las empresas envasadoras en su

En España se reciclan ya 8,6 millones de envases al día, lo que se traduce en unos 6.000 envases por minuto en los iglús que tiene repartidos Ecovidrio por toda España.

adaptación a las nuevas obligaciones legislativas. A través de múltiples servicios, la entidad ofrece a las compañías envasadoras una solución global para la sostenibilidad de sus envases. Entre sus servicios destacan los Planes Empresariales de Prevención, que en 2023 han contado con la adhesión de más de 420 compañías, que han implementado más de 630 medidas, como la reducción del peso unitario de sus envases.

En el marco de su **Plan Estratégico de Transformación Digital**, la entidad ha sido pionera en el uso de la analítica de datos y la inteligencia artificial para mejorar las tasas de recogida selectiva. Gracias a los casi 300.000 contenedores geolocalizados y repartidos por todo el territorio español, Ecovidrio es capaz de conocer la cantidad de residuos de envases de vidrio que se depositan en cada uno de ellos y, a través de la IA, identificar unidades censales que no están alcanzando los niveles adecuados. En las zonas identificadas, la entidad despliega su estrategia EcoBarrios, soluciones adaptadas a las peculiaridades de cada zona con las que busca incrementar los datos de recogida selectiva a través de la eliminación de barreras para el reciclaje y el desarrollo de campañas de movilización ultrasegmentadas.

La alianza con la hostelería ha sido también un pilar estratégico para Ecovidrio durante 2023. En este año, la entidad invirtió cerca de 26 millones de euros en su plan "**EcoVares: Estrategia para el presente y futuro de la hostelería circular en España**", para poner en marcha así diferentes campañas de concienciación y formación ambiental, e instalar nuevos contenedores adaptados al sector de la hostelería. Gracias al conocimiento y especialización de Ecovidrio, en 2023 ha conseguido situar la media nacional de establecimientos recicladores en el 74%, dos puntos por encima de los objetivos que se había fijado para 2023.

En 2023 la entidad sin ánimo de lucro también registró importantes avances en su **Estrategia de Sostenibilidad**, especialmente en la gestión del cambio climático, ya que ha logrado reducir la intensidad de sus emisiones por tonelada de vidrio reciclada en un 2,14% respecto a 2022. Además, en el ámbito de la economía circular, Ecovidrio ha reparado en

este año más de 3.500 contenedores, con el objetivo de duplicar su vida útil. Por otro lado, la entidad ha continuado siendo fuerza tractora de su cadena de valor a través del programa Cadena Circular, del que forman parte 13 plantas de tratamiento. Así, el 85% de las plantas de tratamiento cuenta con planes de ahorro energético y el 38% ya utiliza fuentes de energía renovables para el desarrollo de su actividad.

El informe de sostenibilidad de Ecovidrio ha sido elaborado de conformidad con los estándares **Global Reporting Initiative (GRI 2021)** e incluye la matriz de asuntos relevantes con un enfoque de doble materialidad (alineados con la **Directiva de Reporte de Sostenibilidad Corporativa**), un paso más en el compromiso de la entidad de integrar la sostenibilidad en su actividad y ser más transparentes.

25 años llenos de éxitos

En un contexto marcado por una caída del consumo y, por tanto, de la generación de envases de vidrio, Ecovidrio cerró la celebración de su 25 aniversario en 2023 habiendo rozado el millón de toneladas de residuos de envases de vidrio recuperadas, de las cuales más del 90%, procedieron de la separación selectiva a través del contenedor verde.

Así, en España se reciclan ya 8,6 millones de envases al día, lo que se traduce en unos 6.000 envases por minuto en los iglús que tiene repartidos Ecovidrio por toda España. En concreto, en 2023, cada ciudadano depositó 19,2 kg de vidrio, el equivalente a 66 envases por persona.

A cierre de año, la tasa de reciclaje de envases de vidrio en nuestro país se situó ya en un 70,1%, según el nuevo método de cálculo más exigente, que elimina impropios y mermas. Así, España superó, con dos años de antelación, los ambiciosos objetivos establecidos por Europa para 2025 para la fracción vidrio.

ECOVIDRIO ■

Aplicadores para adhesivos termoplásticos



green
GLUING

SU ESPECIALISTA EN APLICACIÓN DE ADHESIVO

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

ROBATECH



SU ESPACIO

anuncios
clasificados

918 922 774
info@ide-e.com

Bombas de vacío

SU PARTNER DE VACÍO

PARA CUALQUIER APLICACIÓN EN ENVASE Y EMBALAJE

Contáctanos:

Busch Ibérica | 93 861 61 60 | contacto@buschiberica.es
www.buschvacuum.com



GRINO
ROTAMIK

ALTA FIABILIDAD

Serie **WL33 WH33**
TURBO SOPLANTE

BOMBAS DE VACÍO ESPECIALES
PARA EMPAQUETADO

TURBINAS
DE CANAL LATERAL

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

Envases flexibles

Envases flexibles

Etiquetado

Flejadoras

Maquinaria de envase y embalaje

masa transitube transplast

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

MANUTENCIÓN INDUSTRIAL DE SÓLIDOS

- Alimentación mecánica flexible
- Alimentación neumática por aspiración e impulsión

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



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 BOLSAS CON ATMÓSFERA MODIFICADA

ULMA PACKAGING
Bº CARIBAI 28 • Apt. 145
20500 OÑATE • GUIPÚZCOA
Tel. 943 728 300 • Fax: 943 780 819
www.ulmapackaging.com • info@ulmapackaging.com

Maquinaria de envase y embalaje Sensores

PARIS

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

- Solobolsa lateral invisible
- Espumas macizas
- Fondos con piezas especiales

Varietas de soluciones:

- Vacío
- Precintado
- Rebajado
- Gas inerte
- Inhibe

MAQUINARIA DE ENVASE Y EMBALAJE PARIS S.A.
Josep de la Cierva, 52 - 08210 Barberà del Vallès
Tel: 937 183 813 - Fax: 937 189 553
E-mail: paris@emvasparis.com
www.emvasparis.com

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

Descubre otras innovaciones:
www.wenglor.com

wenglor
the innovative family



Wenglor Sistemas de Sensores S.L. • Avda. Meridiana, 364, 1ªB • 08027 Barcelona
Telf.: 93 498 75 48 • F.: 93 498 75 09 • info@wenglor.com

Precintos engomados y adhesivos

IBERGUM ECO
S.L.U.

- Papel engomado impreso y sin imprimir, 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.

 www.iber gum.com



Ampliación Pol. Ind. Henares
C/ Fray Gabriel de San Antonio, 21,
19180 Marchamalo, GUADALAJARA.
Teléfono: 949 24 84 60
E-mail: iber gum@iber gum.com

-Ecológico, sostenible y biodegradable-

Índice de anunciantes

Brau Breviale	PÁG. 81	IXAPACK	PÁG. 29
CDA Llenadoras y etiquetadoras	PÁG. 13	SIDEL	PORTADA
GRAPHISPAG	PÁG. 27		

Clasificados

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

Mosca
París
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 - marcom@ide-e.com
Relaciones Internacionales: Paula Alonso - +34 667 516 409 - paula@ide-e.com
Empresa periodística núm. 1.406 ISSN 2660-9266

CONTRATA TU ESPACIO PUBLICITARIO

media kit 2024

solicítalo >

