

ASSA ABLOY

La puerta seccional del futuro ya está aquí.
Más fiable, segura y rápida



Puertas seccionales



Puertas rápidas



Muelles de carga



Servicio y mantenimiento

- Diseñada especialmente para instalaciones logísticas.
- Sin conjunto de compensación (cables, tambores, muelles...)
- Más fiable, segura, rápida y eficaz que una puerta seccional convencional
- Dispone de conectividad smart para un control total

Expertos en soluciones de acceso automáticas para empresas de logística y almacenaje

Nuestras soluciones de acceso y equipamiento para instalaciones logísticas le permiten mantener el flujo constante de mercancías. Nos encargamos de que su actividad se mantenga siempre en funcionamiento.

¡¡Contacte con nosotros!!

www.assaabloyentrance.com/es/es

☎ 91 660 10 70

info.es.aaes@assaabloy.com

ASSA ABLOY
Entrance Systems

Experience a safer
and more open world

Contenido



USUARIOS

04. Carpisa Foods continúa avanzando en su estrategia de sostenibilidad.

05. FUCHS lanza sus primeros productos en envases 100% reciclados.

06. AN Avícola apuesta por el envasado por el envasado 100% reciclable.

ASOCIACIONES

08. Las exportaciones de la industria cosmética y del perfume registran cifras récord.

10. SIGRE obtiene la autorización como SCRAP para envases domésticos, comerciales e industriales de medicamentos.

11. IMPLICA obtiene la autorización como SCRAP para gestionar envases comerciales e industriales en toda España.

12. El proyecto BOTTLE4FLEX busca crear un envase skinpack 100% reciclable a partir de PET reciclado.

INFORMES

14. La facturación de venta minorista de perfumería y cosmética superó los 10.400 mills. de euros en 2023.

EVENTOS

15. Desvelando la agenda de conferencias de Paris Packaging Week 2025 centrada en perspectivas clave y experiencias de los líderes de la industria.

18. Packaging cosmético: proyectos, avances y desafíos.

21. Albert Puxan, nombrado nuevo presidente de Alimentaria FoodTech.



22. ALL4PACK Emballage Paris 2024: Una edición bajo el signo de la innovación sostenible.

23. Ipack Ima and UVI sign a new strategic agreement for Simef 2026.

24. ENOMAQ, OLEOMAQ, EBEER, TECNOVID y OLEOTEC: punto de encuentro para la innovación y la sostenibilidad.

26. Una renovada Expoquímica conectará en 2026 la química con la industria productiva.

28. Corrugated Cardboard Shines at Print4All 2025 .



FABRICANTES

30. Delta Tecnic presentó sus innovadoras soluciones en ingredientes para la industria Cosmética en Cosmatorium 2024.

32. Vinventions da la bienvenida a Axel Vuylsteke como nuevo CEO.

33. TSC Auto ID adquiere Bluebird Inc. y fortalece su liderazgo global en identificación automática.

34. ASSA ABLOY, soluciones intralogísticas para el futuro.

36. CHEP nombra a Javier Sánchez nuevo Director General para España.

37. Durst presentará su nueva P5 X en C!Print, Madrid.



38. Trébol group destaca en EMPACK Madrid 2024 con innovaciones en soluciones de codificación.

39. STADLER cierra el año con un elevado número de nuevos proyectos para el tratamiento de residuos en España y en Portugal.

42. Embalaje compostable para las bolsitas de té "Vicentini".

44. Domino redefine la codificación en Empack Madrid con la Vx350i, su innovadora impresora de transferencia térmica para envases flexibles.

46. Markem-Imaje ayuda a que los productos de Mezzacorona sean más conformes y trazables.

48. España se convierte en una de las grandes apuestas de la expansión mundial de igus.

50. Hugo Beck aumenta la eficiencia y la sostenibilidad en el envasado de platos preparados.



52. Inspección 360 grados para todos los tipos de cierres.

54. Limpieza total con los nuevos sensores de acero inoxidable de Leuze.

56. Los motores síncronos IE5+ de NORD DRIVESYSTEMS son algo más que energéticamente eficientes.

57. Soluciones de final de línea Ixapack Global para el sector cosmético.

58. Inspección 360 grados para todos los tipos de cierres.

60. Sidel presenta su revolucionaria lavadora de botellas con una potente tecnología doble: Hydra Ultrasonic.



Carpisa Foods continúa avanzando en su estrategia de sostenibilidad

- **Carpisa Foods invirtió 800.000€ en paneles fotovoltaicos para sus instalaciones de Griñón y Ciudad Rodrigo, donde ya genera con energías limpias más del 30% de la electricidad que consume la planta de Castilla y León.**
- **La compañía ha reducido sus emisiones en un 11%, lo que supone más 420tn y se prevé que para el cierre de 2024 la reducción supere el 15%.**
- **La compañía está implementando mejoras en las instalaciones de refrigeración y climatización para reducir en un 30% el consumo de gas y en un 10% el consumo de electricidad en ambas plantas para lo que está invirtiendo más de 1 millón y medio de euros.**

Carpisa Foods, empresa líder del sector cárnico vacuno, continúa avanzando en su estrategia de sostenibilidad e invierte 1 millón y medio de euros para impulsar el ahorro energético. La compañía introducirá mejoras en los sistemas de refrigeración y de climatización, áreas especialmente relevantes en las instalaciones de la compañía.

En concreto, se están implementando mejoras que incluyen la sustitución de motores por modelos de mayor eficiencia, la instalación de recuperadores de agua caliente en los compresores, y la optimización de las puertas frigoríficas y del sistema de deshumidificación en las cámaras. Además, de la incorporación de un nuevo compresor de aire con mayor eficiencia energética, entre otras acciones. Actuaciones con las que, entre la planta de Griñón y de Ciudad Rodrigo, se conseguirá un ahorro del 30% de gas y un 10% en electricidad.

Además, en 2023, Carpisa Foods invirtió 800.000€ en la instalación de paneles fotovoltaicos en los dos centros de producción que tiene la compañía para impulsar el autoconsumo energético, que ya supera el 15% del consumo de la compañía. En el

caso de la planta de Ciudad Rodrigo, el 30% de la electricidad consumida proviene de los paneles fotovoltaicos. Estas medidas han permitido reducir las emisiones un 11% y serán muy superiores en el año que entra.

Carpisa Foods avanza en su plan de eficiencia energética, reduce un 11% sus emisiones y supera el 15% de autoconsumo con energías limpias.

“Avanzamos paulatinamente en la introducción de medidas que contribuyan a integrar la sostenibilidad en la actividad de nuestra compañía. Este año hemos realizado mejoras para reducir sensiblemente las emisiones, impulsar el ahorro energético y generar energía limpia en nuestras plantas de Griñón y Ciudad Rodrigo y, seguiremos impulsando iniciativas que nos permitan continuar mejorando nuestro desempeño medioambiental y reduciendo el consumo energético, el verdadero desafío que tenemos las empresas” ha destacado **Carlos Quintas, director general de Carpisa Foods.**

Reducción de plástico y cartón en los procesos productivos

Carpisa Foods también ha incorporado medidas que contribuyen a la reducción de plástico, empleando materiales con materias primas de origen reciclado. Además, la compañía trabaja con diferentes proveedores para reducir el micraje en los plásticos. Al disminuir el grosor del material, sin comprometer la vida útil de los productos y la preservación de sus características organolépticas, se

consigue una reducción del material empleado y un menor de impacto ambiental. La puesta en marcha de estas medidas ha supuesto un ahorro en los materiales de un 30% con respecto al año anterior.

En cuanto al cartón, el 90% de la materia empleada en la fabricación de los embalajes de Carpisa Foods es de origen reciclado. Los proveedores cuentan con la certificación de la normativa FSC.

Carpisa Foods

FUCHS lanza sus primeros productos en envases 100% reciclados



El Grupo FUCHS, el mayor proveedor independiente del mundo de soluciones innovadoras de lubricación, anuncia hoy el lanzamiento de sus nuevos envases de productos para su gama de posventa de automoción, fabricados con materiales 100% reciclados (PCR).

Gracias a un acuerdo previo con diferentes empresas proveedoras y a una mayor colaboración en la cadena de suministro, FUCHS trae a Europa envases totalmente reciclados. Se espera distribuir más de 5 millones de botellas de aquí a finales de año. Como parte de sus compromisos de sostenibilidad, la marca tiene la intención de extender esta iniciativa a todo el mundo.

Al utilizar materiales totalmente reciclados, la empresa reduce el material de envasado de origen fósil y disminuye las emisiones de carbono. Cada botella de 1L y 5L

tiene ahora una huella total de CO2 un 68% menor que cuando no se incluían elementos reciclados. Para alcanzar este resultado, FUCHS ha mejorado la tecnología de producción en colaboración con sus empresas proveedoras, sin comprometer la calidad, pero agilizando el proceso de producción.

Como parte de su compromiso de sostenibilidad general, FUCHS se ha propuesto reducir las emisiones a lo largo de toda la cadena de valor, en al menos un 90%, en comparación con el año base 2021, mediante objetivos a medio plazo en 2030 hasta cumplir el objetivo de «Cero Neto» en 2040. Además de trabajar en su base de materiales, según el último [informe de sostenibilidad anual](#), FUCHS ha reducido su huella de carbono corporativa de puerta a puerta en un 14,8 % desde 2021, lo que abarca todas las emisiones dentro de las puertas de la empresa y en las que FUCHS puede influir directamente.

El proyecto de envasado es sólo un ejemplo del programa ACT (Tecnologías Circulares Avanzadas) de la empresa, que abarca todas las medidas para reducir el uso de materiales fósiles y sustituirlos por materiales circulares.

Bastian Keller, Director de Gestión Global de Productos de Lubrican-

tes de Automoción, afirma: «*Gracias a la integración práctica y funcional de materias primas secundarias, al tiempo que mantenemos la calidad y cumplimos los requisitos de las especificaciones, ahora podemos celebrar este hito del 100% de materiales reciclados. Sin embargo, éste es sólo un paso en nuestro compromiso con la sostenibilidad, no el objetivo final. Estamos deseando extenderlo a más gamas de productos y zonas geográficas, ya que seguimos comprometidos con las opciones sostenibles.*

«*Un cambio así requiere compromiso y colaboración, un replanteamiento del proceso, la tecnología y el abastecimiento de productos. Al adoptar un enfoque gradual hasta este punto, hemos podido adquirir experiencia y conocer la opinión de empresas clientes para asegurarnos de que el producto satisface sus necesidades y las del medio ambiente.*

Además del compromiso de aumentar el contenido reciclado en los envases, FUCHS tiene planes de transición a un 100% de electricidad verde para 2025, habiendo aumentado la cuota a más del 50% en 2023.

FUCHS



AN Avícola apuesta por el envasado por el envasado 100% reciclable

AN Avícola continúa el camino emprendido hacia la sostenibilidad y ese camino pasa por mejorar la reciclabilidad de los envases que utiliza para sus productos. Por eso, este año se ha implementado un proyecto de cambio de envases para que las bandejas utilizadas tengan una composición 100% PET. Se trata de un paso muy importante, teniendo en cuenta que en 2023 se utilizaron más de 33 millones de bandejas para los productos de la sección avícola del Grupo AN.

En primer lugar, se han cambiado todos los envases que tenían composición de PET con mezcla de otros materiales. Estos envases mixtos ya eran reciclables, pero requieren un esfuerzo mayor para los centros de reciclado, por lo que los fabricantes como AN Avícola intentan facilitar este proceso adoptando plásticos puros 100% PET. El consumidor no nota la diferencia, ya que son bandejas aparentemente idénticas, pero las nuevas bandejas 100% PET han exigido cambiar la operativa de las envasadoras. Un esfuerzo que, sin duda, merece la pena ya que, con ello, todos los envases de los productos serán 100% reciclables y procedentes de plástico reciclado.

En otros casos sí que se ha podido notar el cambio en los lineales del supermercado: como las bandejas con color añaden al PET una capa más de material que no se recicla con facilidad, los productos que venían en bandeja de color se han cambiado

recientemente a envases transparentes 100% PET. Por ejemplo, el pollo campero de Eroski utilizaba una bandeja color crema que desde hace unos meses ya no se emplea y se ha sustituido por una transparente.

A lo largo de este año, la sección avícola del Grupo AN ha ido cambiando los envases de sus productos a compuestos 100% PET

El PET (tereftalato de polietileno) es un material que permite que todo envase sea reciclable sin limitaciones, asegurando la sostenibilidad del sistema de envasado de los productos. Además, posee otras ventajas, como su ligereza, resistencia y flexibilidad. Los envases 100% reciclables se pueden usar un número ilimitado de veces, contribuyendo así a que la industria alimentaria sea más sostenible.

AN Avícola ■

CONTRATA TU ESPACIO PUBLICITARIO

media kit 2025

Solicítalo >





Las exportaciones de la industria cosmética y del perfume registran cifras récord

La Asociación Nacional de Perfumería y Cosmética, Stanpa, ha analizado la evolución del mercado de la industria cosmética y del perfume en España durante el primer semestre registrando un balance favorable con respecto al mismo periodo de 2023. Entre los principales resultados, el mercado de exportaciones asciende a 4.282,59 millones de euros, superando en un 24% las cifras registradas en el año anterior (3.725,21 millones de euros).

Según el último [informe Radiografía del sector de cosmética y el perfume en España](#), el volumen anual de exportaciones se cerró en 7.787,40 millones de euros. Este resultado no solo representa más del doble que en 2015, sino que también mantiene la curva de crecimiento de las exportaciones en positivo desde 2006. Asimismo, cabe subrayar que **las exportaciones han experimentado un aumento de más del 100% en menos de una década.**

"El dato de exportaciones es el mejor termómetro para certificar la excelencia de la industria de la perfumería y cosmética en España. Los buenos resultados registrados hasta la fecha en el plano internacional son el reflejo de indicadores característicos del mercado interior, como la alta calidad y fiabilidad, el diseño premium y la competitividad, claves que convierten a la cosmética española en una potencia mundial", apunta **Val Díez, directora general de Stanpa.**

Esta excelencia del sector de la cosmética y del perfume se debe también a que algunas de las grandes multinacionales más importantes del mundo tienen fábricas en España en las que invierten de forma muy cualitativa. A ello se suma la existencia de un sólido tejido de empresas nacionales que compiten a nivel nacional, europeo e internacional, poniendo en el mercado productos de alta calidad, innovadores, sostenibles y competitivos, fabricados conforme a rigurosos

estándares europeos y buenas prácticas de fabricación.

Las exportaciones registran cifras récord

Durante los meses de enero a junio de 2024 las exportaciones de productos de perfumería y cosmética han despuntado, superando todos los valores hasta la fecha, especialmente en el mes



de mayo. Además, en abril de este año la categoría del perfume ha registrado un crecimiento del 72,55% con respecto al mismo mes del año anterior. Precisamente, **España se mantiene como segundo exportador mundial de perfume, solo por detrás de Francia.**

Todas las categorías han mostrado un crecimiento con respecto a los seis primeros meses de 2023. Cabe destacar el perfume, con un crecimiento del 44,42%, y el cuidado de la piel, con un más de un 13,66%; seguidas por la cosmética de color (+11,92%), el aseo e higiene personal (+10,82%) y el cuidado del cabello (+1,88%).

La Unión Europea ha sido el principal receptor de las exportaciones de belleza españolas, aunando el 52% (enero-junio), siendo Francia, Portugal, Alemania e Italia los principales países importadores de cosmética española. A nivel extracomunitario, destacan regiones receptoras como América Latina (11%), Norteamérica (10%) y Europa del Este (10%).

La diversificación a nivel de referencias de productos, canales de comercialización y países destino permite a la industria cosmética española adaptarse a la situación de los mercados, inestabilidades geopolíticas, posibles problemas en la cadena de suministro y las diversas demandas de los consumidores a nivel global.

El mercado doméstico también crece

Durante el primer semestre, el dato de consumo interior también ha aumentado con respecto al mismo periodo de 2023. Concretamente, **se ha registrado un incremento del 7,82% alcanzando los 4.690,97 millones de euros de consumo.**

La evolución de las distintas categorías muestra una mayor conciencia de los consumidores por

el bienestar y el cuidado personal. El mayor incremento lo registra la categoría de perfumes y fragancias con 895,03 millones de euros, que se traducen en un 11,6% más con respecto al valor del primer semestre de 2023. El cuidado de la piel crece un 6,3% hasta alcanzar los 1.611,93 millones de euros; el cuidado personal, con un valor de 1.035,71 millones de euros crece un 6,4%; el cuidado del cabello se sitúa en 658,90 millones de euros (+9,2%); y la cosmética de color asciende a los 489,40 millones de euros (+7,31%).

Los principales canales de consumo también experimentan un crecimiento constante y positivo respecto al primer semestre del año pasado: gran consumo alcanza los 2.574,23 millones de euros (+8%); selectivo aumenta un 6,9% con 1.077,87 millones de euros; y farmacia, que se sitúa en 1.038 millones de euros, crece un 8,3%. Por otro lado, según el informe del TAM (Total Año Móvil) a junio de 2024, el e-commerce vuelve a crecer (+8,6%), en línea con el incremento observado en la tienda física, acumulando actualmente 8,7 millones de compradores, muchos de los cuales compran tanto en online como en offline.

En su conjunto, las curvas de consumo mensuales reflejan el crecimiento constante que expresa el mercado de la belleza y cuidado personal, arrojando una cifra de 780 millones de euros de consumo al mes.

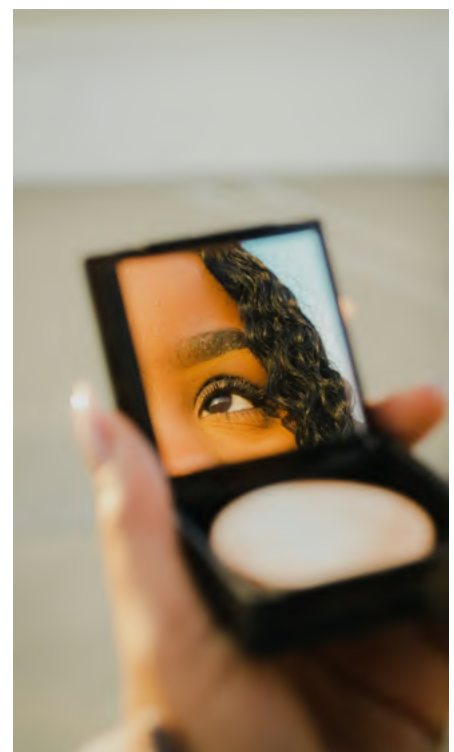
Beauty From Spain: Stanpa e Icx promueven la Marca España

En el marco de la feria [Salón Look 2024](#), que tendrá lugar del 18 al 20 de octubre en IFEMA (Madrid), Stanpa, en colaboración con ICEX, organiza una Misión Inversa de Compradores Internacionales dirigida al canal profesional y que está enfocada en las regiones del Norte y el Este de Europa. En total, está previsto que más de 15 compradores procedentes de

Alemania, Bulgaria, Croacia, Dinamarca, Finlandia, Grecia, Letonia, Lituania, Noruega, Rumanía y Serbia se reúnan con casi 40 marcas españolas de cosmética profesional. De hecho, están previstas 200 reuniones durante los 3 días de celebración del programa.

Asimismo, Stanpa participará por decimosegunda vez en [Beautyworld Middle East 2024](#), el gran evento internacional de la belleza en la región de Oriente Medio y que este año celebra su 28ª edición. Se celebrará del 28 al 30 de octubre en Dubái y reunirá a más de 2.000 expositores de 67 países repartidos en 16 pabellones y más de 70.000 visitantes profesionales. Concretamente, el pabellón de España, que está coordinado por Stanpa bajo la marca Beauty from Spain con el apoyo económico de ICEX, congregará a más de 45 empresas fabricantes de cosmética y perfume. Además, otros 12 expositores españoles participarán de manera individual en la feria, sumando un total de 1.400m2 de exposición en el recinto ferial.

stanpa





SIGRE obtiene la autorización como SCRAP para envases domésticos, comerciales e industriales de medicamentos

- **A partir del 1 de enero de 2025, SIGRE gestionará también los envases comerciales e industriales del sector farmacéutico.**
- **La ampliación ofrece la oportunidad de colaborar con otras organizaciones del sector de la salud en materia de sostenibilidad.**
- **El sector farmacéutico apuesta por SIGRE para avanzar hacia una economía más circular.**

SIGRE, el Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor (SCRAP) del sector farmacéutico, lleva más de dos décadas gestionando los envases y residuos de medicamentos de origen doméstico, es decir, los generados en los hogares españoles. A partir del 1 de enero de 2025, para dar cumplimiento a las nuevas obligaciones que la normativa en materia de envases impone a los productores, SIGRE ampliará su ámbito de actuación a los envases comerciales e industriales de medicamentos que se generan en los establecimientos sanitarios de nuestro país y en las instalaciones de la distribución.

Para ello, la Consejería de Medio Ambiente, Agricultura e Interior de la Comunidad de Madrid ha concedido a SIGRE la correspondiente autorización administrativa como SCRAP de envases domésticos, comerciales e industriales puestos en el mercado por el sector farmacéutico. Esta autorización es válida para operar en todo el territorio nacional y tendrá una vigencia inicial de ocho años, tras los cuales será revisada permaneciendo vigente.

De acuerdo con lo previsto en la normativa de envases, los productores que pongan en el mercado envases comerciales e industriales de medicamentos deben adherirse a un SCRAP autorizado antes del 31 de diciembre de 2024, por lo que SIGRE ha puesto en marcha el proceso para la firma de los nuevos contratos de adhesión, complementando a los ya suscritos por las compañías farmacéuticas para los envases domésticos.

SIGRE invita a todos los productores del sector a iniciar cuanto antes el proceso de adhesión al SCRAP.

Miguel Vega, director general de SIGRE, destaca que *“con la ampliación del SCRAP a los envases comerciales e industriales, el sector farmacéutico confía en SIGRE para avanzar hacia una economía más circular, en la que **desde el ecodiseño de los envases hasta la correcta gestión de los residuos se organice bajo principios de sostenibilidad**. Además, esta ampliación supone una oportunidad para colaborar con otras organizaciones del sector de la salud, de forma que se puedan tener en cuenta los impactos ambientales de las distintas etapas del ciclo de vida de los medicamentos”*.

SIGRE



IMPLICA obtiene la autorización como SCRAP para gestionar envases comerciales e industriales en toda España



La autorización de la Comunidad Madrid, permite a IMPLICA cubrir las obligaciones de reciclaje y gestión de residuos establecidas en el Real Decreto 1055/2022 para todo el territorio nacional.

IMPLICA ha recibido la autorización de la Comunidad de Madrid, que permite el inicio de su actividad como SCRAP para envases de un solo uso y para envases reutilizables que se pongan en el mercado bajo cualquier tipo de sistema de devolución, tanto si es abierto como cerrado. Las tipologías de residuos de envases autorizados para la gestión de los envases puestos en el mercado, se han encuadrado dentro de los códigos LER de envases de la familia 15.

De este modo, IMPLICA garantiza a sus clientes el servicio desde el 1 de enero de 2025, momento en el que comienza la responsabilidad legal de las empresas sobre la gestión de los residuos de los envases comerciales e industriales que ponen en el mercado.

El Real Decreto 1055/2022, promulgado con el objetivo de mejorar la gestión de residuos de

envases y reducir su impacto ambiental, establece una serie de obligaciones para las empresas que introducen envases por primera vez en el mercado español. Entre ellas, la aplicación del régimen de Responsabilidad Ampliada del Productor (RAP) a los envases del ámbito profesional a partir del 1 de enero de 2025. Desde esa fecha, toda empresa que ponga en el mercado español sus productos utilizando cualquier tipo de envases y/o embalajes ha de financiar y organizar correctamente la gestión de los residuos de esos envases.

*"La concesión de la autorización para el desarrollo de la actividad de IMPLICA marca un hito histórico para el SCRAP y es fruto del arduo trabajo desarrollado durante este tiempo y de la confianza depositada por nuestros socios, con los que ya hemos firmado el 50% de los contratos de adhesión de nuestras empresas preadheridas", ha declarado **Laura Sanz de Siria, coordinadora de IMPLICA, nada más conocer la concesión de la autorización.***

"IMPLICA ha celebrado su Asamblea General de 2024 con la asistencia de todos sus socios que

han aprobado los presupuestos y las tarifas para el año 2025, por lo que, tras la preceptiva autorización, el SCRAP se encuentra totalmente preparado para ayudar a todas aquellas empresas que ponen envases y embalajes en el mercado a reducir los residuos generados y alcanzar los objetivos fijados de prevención, reutilización y reciclaje", ha afirmado Sanz de Siria.

Además, desde el primer año IMPLICA va a introducir la ecomodulación de las tarifas a envasadores y a poseedores finales, con el fin de promover el ecodiseño de los productos. Es decir, las tarifas tendrán en cuenta, por un lado, las características de los envases (naturaleza y cantidad de material empleado en su fabricación) y, por otro, las medidas que va a implantar el SCRAP para premiar la producción de envases cuyos residuos sean más fáciles de reciclar y, por tanto, la materia prima reciclada obtenida de ellos sea de mayor calidad.

IMPLICA a día de hoy ya cuenta con el respaldo de más de 500 empresas, cifra que aumentará de forma exponencial en los próximos meses cuando empiece a operar al 100% a partir del 1 de enero de 2025, gracias a la autorización concedida.

IMPLICA





El proyecto BOTTLE4FLEX busca crear un envase skinpack 100% reciclable a partir de PET reciclado

AIMPLAS colabora junto a Covinil y Eroski para superar los **desafíos del reciclaje de envases multicapa**, promoviendo la sostenibilidad y el uso eficiente de materiales reciclados en la industria alimentaria.

La Estrategia Europea de Economía Circular exige que para 2030 todos los envases de plástico en la Unión Europea sean 100% reciclables, lo que ha llevado a la introducción de nuevas regulaciones en España. Uno de los desafíos actuales en este sentido es la limitación en el uso de materiales reciclados en envases de alimentos para garantizar la seguridad alimentaria. Por ejemplo, en España, solo el tereftalato de polietileno reciclado (rPET) cuenta con procesos de reciclado posconsumo autorizados para envases de alimentos. Además, los envases flexibles de PET no se pueden reciclar con las tecnologías mecánicas convencionales debido a su composición multicapa.

AIMPLAS, Instituto Tecnológico del Plástico, Covinil y Eroski han puesto en marcha el **proyecto BOTTLE4FLEX** para desarrollar envases flexibles skinpack 100% reciclables utilizando rPET. El skinpack crea una «**segunda piel**» invisible alrededor del producto, que permite a los consumidores examinar su calidad y mejora la experiencia de compra con una presentación 3D y apertura fácil. Este tipo de

envase es atractivo tanto para consumidores, por su aspecto premium, como para productores y distribuidores, por su rentabilidad y flexibilidad. Sin embargo, a pesar de su popularidad y eficiencia en espacio y transporte, estos envases multicapa presentan dificultades significativas para ser reciclados.



Mediante innovaciones en reciclado químico y tecnologías de polimerización, el consorcio de este proyecto quiere superar los retos del reciclaje de envases flexibles de PET multicapa, promoviendo la sostenibilidad y el uso eficiente de materiales reciclados en la industria alimentaria. La investigación está financiada por el Ministerio de Ciencia, Innovación y Universidades y por la Unión Europea a través de los fondos Next Generation en el marco del Plan de Recuperación, Transformación y Resiliencia.



El proyecto BOTTLE4FLEX busca promover procesos de solvólisis para el reciclado, modificar las propiedades del PET e integrar tecnologías innovadoras para impulsar la circularidad de los plásticos.

Para cumplir con la Estrategia Europea de Economía Circular, es esencial investigar y desarrollar films monomateriales con alta flexibilidad, propiedades barrera y capacidad de termosellado, basados en rPET, el material más usado en barquetas y el único reciclado actualmente en España, aunque principalmente para envases rígidos, donde la demanda supera la oferta. Para esto, es necesario desarrollar nuevos sistemas de reciclaje y circularidad de residuos de envases.

Así, el proyecto BOTTLE4FLEX se centra en promover procesos de solvólisis para el reciclado y en modificar las propiedades del PET mediante despolimerización parcial. Además, también busca integrar tecnologías innovadoras como la extrusión reactiva, así como el empleo de monómeros y aditivos que incrementen la flexibilidad del PET reciclado. Todo ello, con el fin de desarrollar métodos sostenibles y eficientes que impulsen la circularidad de los plásticos y fomenten nuevos modelos productivos circulares.



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



PESAJE | ETIQUETAJE



CORTE POR ULTRASONIDOS



ESTUCHADO | ENCAJADO



PALETIZADO

Contáctenos

IXAPACK GLOBAL

www.ixapack.com | info@ixapack.com

+33 549 820 580



LA FACTURACIÓN DE VENTA MINORISTA DE PERFUMERÍA Y COSMÉTICA SUPERÓ LOS 10.400 MILLS. DE EUROS EN 2023

Según el Observatorio Sectorial DBK de INFORMA (filial de Cesce), líder en el suministro de Información Comercial, Financiera, Sectorial y de Marketing en España y Portugal, las ventas minoristas de perfumería y cosmética alcanzaron los 10.404 millones de euros en 2023, lo que supuso un crecimiento ligeramente superior al 12% respecto al año anterior, en el que la variación fue del 11%.

El buen comportamiento del gasto de las familias en productos de consumo y la tendencia alcista de los precios fueron los principales factores determinantes del dinamismo del valor del mercado en el último bienio.

El segmento de gran consumo concentró la mayor parte de la facturación sectorial en 2023, un 47,6%, con un aumento del 14,2%. A continuación, las ventas en la gama selectiva se incrementaron un 12,1% en ese año, hasta reunir el 21,0% del total.

El canal de farmacia creció un 12,0% en 2023, aportando el 19,4% del volumen de negocio, mientras que los establecimientos de peluquería profesional canalizaron un 4,3% y el canal online puro un 3,9%. Cabe destacar la favorable evolución experimentada por el canal de venta directa (puerta a puerta, catálogo y actividad online de tiendas físicas), el cual reunió el 2,4% del total en ese año.

Los segmentos de cuidado de la piel y aseo e higiene concentran la mayor parte del valor del mercado, reuniendo porcentajes respectivos del 33% y 21% del total, seguidos del área de perfumes y fragancias, con el 19%, cuidado del cabello (17%) y cosmética de color (10%).

Las ventas minoristas de artículos de perfumería y cosmética prolongarán su tendencia al alza a corto y medio plazo, favorecidas por el crecimiento del consumo privado y la creciente preocupación de la población por el cuidado de su salud y su imagen. No obstante, se espera que el mercado ralentice su ritmo de crecimiento, cerrando 2024 con un aumento algo inferior al 6%.

Frente a la tendencia de expansión de las grandes cadenas de perfumería y cosmética, el número de pequeñas perfumerías tradicionales evoluciona a la baja, al encontrarse con significativas dificultades para competir con los líderes del mercado. Esta circunstancia ha impulsado el grado de concentración del negocio, de manera que los cinco primeros operadores reunieron en 2023 una cuota de mercado conjunta del 42%.

DBK INFORMA ■

Desvelando la agenda de conferencias de Paris Packaging Week 2025 centrada en perspectivas clave y experiencias de los líderes de la industria



Los principales líderes de la industria de marcas icónicas como **Unilever, Yves Rocher, LVMH, Colgate-Palmolive, Reckitt, Kering, FFS y Unilever** se unirán para revelar perspectivas exclusivas y compartir su experiencia para abordar los desafíos más urgentes del sector del embalaje, desde la **sostenibilidad** y el **diseño** hasta la **reciclabilidad** y el poder transformador de la **IA**.

Easyfairs, el organizador de la Paris Packaging Week, está listo para revelar su esperado **programa de conferencias** para el evento de enero de 2025. El evento de dos días promete brindar perspectivas e innovación incomparables para los profesionales de los sectores de la belleza, el lujo, las bebidas premium y los envases de aerosol. La conferencia contará con **cuatro escenarios clave**: el escenario de la economía circular, el Future Innovation Forum,

el escenario del Festival Pentawards y la Global Aerosol & Dispensing Summit, cada uno de los cuales abordará los desafíos más urgentes de la industria.

Circular Economy Stage: abordando los desafíos regulatorios y de sostenibilidad

El Circular Economy Stage, patrocinado por DOW, abordará los desafíos regulatorios y de sostenibilidad clave en la industria del embalaje. Dos oradores principales presentarán puntos de vista opuestos sobre el futuro de los plásticos: uno aboga por la **"desplastificación"** de las industrias, mientras que el otro defiende el papel indispensable de los plásticos y su potencial sustentable. Entre los aspectos más destacados se incluyen un debate sobre el Reglamento Europeo de Envases y Residuos de Envases (PPWR) de 2025 y una presentación del Comité

Economía Circular (CEC) sobre su hoja de ruta para avanzar en la reutilización en el sector de las bebidas y fomentar una economía circular.

Líderes de la industria como Colgate-Palmolive, Unilever y Kering Beauty, junto con instituciones como EUROPEN, FEBEA y Citeo, brindarán diversos conocimientos sobre reciclabilidad, regulaciones e innovación, ofreciendo a los asistentes una visión integral del panorama del embalaje.

Alexandra Ferré, responsable de Impacto y RSC en Yves Rocher, que participará en la mesa redonda sobre *“En una encrucijada: herencia, industrialización y futuro de los envases cosméticos responsa-*

bles”, se muestra entusiasmada: *“El packaging actual, su finalidad, su relación con el producto y sus impactos más amplios, se encuentra en una encrucijada. Al equilibrar la tradición con el impulso de la modernidad, su futuro está determinado por el imperativo ecológico. Espero con ilusión esta mesa redonda, en la que exploraremos los caminos que puede tomar el packaging, centrándonos en la transformación colectiva en la que la creatividad, la sostenibilidad y la circularidad convergen para dar forma al futuro”*.

Future Innovation Forum: presentación de la próxima generación de tecnologías de embalaje

El Future Innovation Forum explorará las tecnologías y los materiales de vanguardia que darán forma al futuro del embalaje. Entre los aspectos más destacados se incluye un debate sobre el poder del color con Louis Marty de Merci Handy, seguido por el Dr. Gordon Pleyers sobre cómo la complejidad visual influye en la percepción del consumidor. El foro también contará con debates sobre cómo las IA pueden revolucionar el embalaje con expertos de propietarios de marcas, agencias de consultoría y expertos en IA. El panel Future Leaders class of 2025 del martes mostrará a diez jóvenes innovadores inspiradores que compartirán sus ideas transformadoras para la industria del embalaje.



Pentawards Festival Stage: ampliando los límites del diseño de embalajes

El Pentawards Festival Stage, organizado por Pentawards, la principal competencia de diseño de embalajes del mundo, se centrará en el diseño, la marca y las tendencias de consumo para el próximo año. Entre los oradores principales se encuentran Kevin Marshall, director sénior de diseño de Microsoft, que compartirá sus ideas sobre el diseño inclusivo y debates sobre el trabajo de Haleon con Advil y el enfoque de Coca-Cola sobre el diseño intencional y sostenible. Entre los aspectos más destacados se incluyen el enfoque de Diageo para los envases con menor emisión de carbono, las experiencias de marca multisensoriales de Nestlé y las marcas innovadoras de Johnnie Walker y Carrefour.

Cumbre mundial sobre aerosoles y dispensación: innovación para la sostenibilidad y el rendimiento

Presentada en colaboración con la Federación Europea de Aerosoles (FEA), la Cumbre mundial sobre aerosoles y dispensación abordará la sostenibilidad y la innovación en el sector de los aerosoles. Las sesiones clave explorarán el DME carbono-negativo de los residuos plásticos no reciclables, el CO2 como propulsor sostenible y el enfoque en evolución de la Comisión Europea sobre la sostenibilidad de los aerosoles. Los líderes de opinión de las asociaciones

internacionales Henkel, Tata Steel y Suez debatirán los avances en el rendimiento y la responsabilidad medioambiental.

Christelle Anya, directora de contenido y comunidad de Paris Packaging Week, afirmó: «Hemos trabajado mucho para mejorar la experiencia de la conferencia este año escuchando atentamente las necesidades del mercado. Nuestro objetivo es presentar temas oportunos y relevantes con oradores de primer nivel que ofrecerán información sobre los desafíos y las oportunidades que configuran el futuro del packaging. Estamos entusiasmados por el desarrollo de estos debates y por ofrecer una visión integral de la industria del packaging».

Paris Packaging Week contará con cuatro presentaciones dinámicas: ADF para aerosoles y dispensadores, PCD para belleza y cuidado personal, PLD para bebidas premium y Packaging Première para marcas de lujo. Con aún más oradores y eventos por anunciar y un espacio de exposición agotado que albergará a más de 840 expositores, el evento de este año será la Paris Packaging Week más grande hasta la fecha.

Los visitantes pueden ver el programa completo de la conferencia y registrarse para obtener una entrada gratuita en www.parispackagingweek.com. ■



Packaging cosmético: proyectos, avances y desafíos

Por Cristina Benavides, colaboradora de Hispack

Hispack dedicó varias ponencias a abordar el estado actual y las tendencias que marcarán la evolución del packaging cosmético.

En la industria cosmética y la perfumería, el packaging desempeña un papel crucial. No solo por ser el responsable de conservar, proteger, y hacer funcional el producto, sino como reflejo de la identidad y posicionamiento de la marca.

En las ponencias de Hispack 2024 participaron:

- **Lucía Jiménez** – Responsable de sostenibilidad y normalización – Asociación Nacional de Perfumería y Cosmética (Stanpa)
- **Jordi Camarasa** – Nirvel Cosmetics – Responsable de compras y proyectos
- **Pablo Jiménez** – Martiderm – Manager Ingeniería de Packaging
- **Ana Lasierra** – Bella Aurora – Packaging Manager
- **Joaquim Cons** – Puig – Product Stewardship & Eco-Design Manager



La industria cosmética, en cifras según Stanpa

El año pasado experimentó un crecimiento récord del 12,1%, situándose entre los grandes sectores contribuyentes a la expansión económica, como el turismo (13,1%) o la restauración (11%). Generó 10.400 millones de euros en consumo interior.

España consolida su liderazgo internacional, siendo el segundo mayor exportador de perfumes. Las ventas en los mercados exteriores alcanzaron un valor de 7.700 millones de euros y se incrementaron un 20% respecto al año anterior.

La mayor conciencia por el bienestar y el cuidado personal está detrás del incremento del 10% en la inversión en autocuidado, alcanzando los 206€ por persona. Estas cifras ponen de manifiesto la creciente preocupación de la sociedad por cuidar su apariencia y envejecer de forma saludable. El papel de la dermofarmacia sigue siendo fundamental, tal como evidencia el aumento del 14% en la demanda de productos dermatológicos de alta gama para el cuidado facial y la protección solar.

Los servicios profesionales como peluquerías y centros de estética también han experimentado un crecimiento del 9% y 3,2% respectivamente.



La legislación para sostenibilidad

En Europa, las regulaciones de productos cosméticos son muy estrictas y las normativas ambientales impulsadas por la UE son cada vez más exigentes. Por ello, es esencial que el envase cumpla con los estándares de seguridad y reciclabilidad, así como con los requisitos exigidos sobre etiquetado y declaraciones ambientales. ¿Pero los consumidores están suficientemente concienciados a la hora de adquirir productos cosméticos más sostenibles? ¿Qué asignaturas pendientes tienen las marcas cosméticas cuando hablamos de sostenibilidad? Los expertos opinaron al respecto y destacaron varias cuestiones:

-Colaboración: la necesidad de las marcas de pensar a medio y largo plazo, colaborando entre ellas y apoyándose en actores externos como Stanpa o Ecoembes, así como crear consorcios para unir esfuerzos, para estar al día de la legislación e impulsar medidas en pro de una mayor sostenibilidad.

-Sostenibilidad global: buscar la sostenibilidad en materia de packaging, pero también en cuanto a ingredientes para lograr una sostenibilidad social más allá de la ambiental. Y para ello, es importante la trazabilidad del producto.

-Prioridades: ir más allá de la legislación actual, buscando la excelencia en materia de packaging, sin olvidar que primero es la calidad y la seguridad del producto de cara a buscar un packaging eficiente y funcional.

-Comunicación: las marcas deben trabajar en una comunicación clara, fiable y veraz, apelando a la ética. Si la marca comunica en su packaging que ha cambiado un plástico por otro y se reduce el gramaje pero ese plástico se recicla peor, ¿realmente hay un beneficio o solo se comunica lo que interesa?

-Contexto: en algunos casos las marcas no perciben el retorno del consumidor en cuanto a los cambios en formatos recargables, reciclados...etc. Hay tantos cambios y conceptos técnicos que al consumidor le puede resultar confuso el hecho de entender las mejoras en packaging y sostenibilidad.

-Educación y formación: la importancia de la labor formativa y educadora de las marcas para que los clientes sean más conscientes de los cambios en packaging para lograr una mayor sostenibilidad, del por qué y del coste asociado que pueden comportar estas nuevas medidas.

¿Qué le piden los expertos a la cadena de valor?

Jordi Camarasa – Nirvel Cosmetics

1 Precio y plazo: "Lo que espero y pido a mis proveedores es que se normalice la situación tras la falta de suministros de ciertos materiales tras la pandemia. Es decir, poder emplear ciertos materiales a unos precios razonables porque al final nos debemos a precios muy ajustados, así como respetar los plazos".

Pablo Jiménez – Martiderm

3 Innovación: "Me gustaría ver una mayor proactividad de los proveedores a la hora de ofrecer nuevas soluciones en función de las necesidades del producto de cosmética, ya que muchos productos tienen unas particularidades de conservación y aplicación, y ahí es determinante el fabricante del packaging".

Ana Lasierra – Bella Aurora

2 Trazabilidad: "necesitamos una mayor trazabilidad del plástico reciclado".



Joaquim Cons – Puig

4 Información: "quiero que mi cadena de valor sepa exactamente cómo se están fabricando las cosas que le suministran sus proveedores. Hay un cierto conformismo en relación a que, si la entrega se hace a tiempo y con un buen coste, no hay que cambiar nada, pero es necesario saber qué hay detrás de ese fabricante".

Buenas prácticas

● Nirvel Cosmetics: Línea de productos Naturalz

En 2018 desarrollaron una línea transversal de productos de peluquería y de estética, basada en materia prima de origen orgánico para la cual utilizaron un packaging fabricado con plástico recuperado procedente del mar y de ríos de la zona de Malasia y de Indonesia. También utilizaron etiquetas biodegradables. Este proyecto ganó uno de los premios del Instituto Tecnológico AITEX el año pasado.

● Bella Aurora: Optimización de materiales

Han llevado a cabo una labor de reducción de peso y tamaño de los tarros de vidrio, consiguiendo ahorrar unas 3 toneladas de vidrio anuales con este rediseño. También han racionalizado los formatos de estuches y han reducido los facings más de un 35%, optimizando cuestiones logísticas como el volumen en los envíos y el tamaño de las cajas. En cuanto al etiquetado, quitaron el etiquetado y decoraron directamente los tarros, optimizando el diseño gráfico para su correcto reciclado en vidrio.

● Martiderm: Segunda vida a los materiales

Se focalizan en la reducción de plástico y la incorporación de plástico reciclado a sus envases. Trituran las cajas en las que reciben los materiales y las usan para envíos de picking en vez de usar las típicas bolsas de aire. Además, aparte del packaging primario, han llevado a cabo medidas de reutilización y reciclado en el secundario y el terciario.

● Puig: Visión holística

Implementan de forma transversal las mejoras en materia de sostenibilidad en todo el portfolio, teniendo en cuenta que tienen diseños complejos y con unas necesidades muy particulares. Así, intentan llegar al máximo de unidades posibles reduciendo los materiales y el peso del vidrio.

HISPACK



Albert Puxan, nombrado nuevo presidente de Alimentaria FoodTech

El director general de Mimasa sustituye en el cargo a Lluçia Casellas

El Consejo de Administración de Fira de Barcelona ha aprobado el nombramiento de Albert Puxan, director general de la empresa Mimasa Washing Technologies, como nuevo presidente de Alimentaria FoodTech en sustitución de Lluçia Casellas, quien desempeñó esta responsabilidad en las últimas cinco ediciones del salón de referencia nacional para la maquinaria, equipamiento e ingredientes de la industria agroalimentaria.

El comité organizador del salón, del que Puxan es miembro desde 2009, ha respaldado este martes su designación por la transversalidad y la internacionalidad de la empresa que lidera, en línea con la propuesta de valor de Alimentaria FoodTech. Además, se ha puesto en valor su influencia en el sector, tanto desde la oferta –con otros productores de la industria auxiliar–, como desde la demanda –con productores del sector primario–.

Puxan ha reconocido la labor desempeñada por Lluçia Casellas, también director general de Roser Construcciones Metálicas, durante las últimas cinco ediciones de Alimentaria FoodTech, de quien ha destacado que *“ha sido fundamental para el presente y futuro de este evento, contribuyendo a reorientar con éxito su estrategia y posicionamiento”*. El nuevo presidente de Alimentaria FoodTech recibe este cargo con *“ilusión por acompañar a uno de los sectores más potentes de España, como es el*

agroalimentario, presentándoles innovaciones y escuchando sus retos”.

Albert Puxan es ingeniero industrial y Executive MBA por la Universitat de Girona (UdG), y ha complementado su formación en IESE Business School y ESADE. En 2007 comenzó su andadura en Mimasa Washing Technologies como director comercial y desde 2015 pasó a ser el director general de esta compañía de Fornells de la Selva (Girona), una empresa especialista en el diseño, fabricación y montaje de maquinaria a medida para la higienización de elementos de mantenimiento, que exporta el 80% de su producción.

Entre otras responsabilidades, Puxan es vicepresidente de AMEC (Asociación de las Empresas Industriales Internacionalizadas) y miembro del consejo asesor del Clúster INNOVACC.

Próxima edición

Debido a su carácter trienal, Alimentaria FoodTech se celebrará en octubre de

2026 en el recinto Gran Vía de Fira de Barcelona. En la pasada edición del año 2023, congregó a más de 360 empresas expositoras de 20 países y alrededor de mil marcas.

El salón reunió a 15.800 profesionales y mostró la mayor oferta transversal de soluciones tecnológicas, servicios e ingredientes para los profesionales de la cadena de producción agroalimentaria.

ALIMENTARIA FOODTECH





ALL4PACK Emballage Paris 2024: Una edición bajo el signo de la innovación sostenible

ALL4PACK EMBALLAGE PARIS, es el salón precursor en todas las soluciones sostenibles de embalaje e intralogística

El evento destacó su papel en **la innovación y la sostenibilidad**. Ha demostrado el compromiso de los actores del sector con soluciones más responsables, al tiempo que refuerza su impacto e influencia económica, tanto a nivel nacional como internacional. A través de iniciativas innovadoras y contenidos orientados al futuro, este evento puso de manifiesto la importancia de la transición hacia un modelo sostenible y las oportunidades que ofrece a las empresas.

EL ENCUENTRO DE UN SECTOR

A lo largo de los cuatro días, esta edición de 2024 registró una asistencia de 27.303 profesionales, de los cuales el 26% eran internacionales procedentes de 88 países. El 63% de ellos eran tomadores de decisiones o prescriptores en el proceso de selección y compra de soluciones. Los principales mercados usuarios estuvieron representados: Alimentos y Bebidas (25%), Distribución de Comercio Electrónico (14%), Multi-Industrias (13%), Transporte/Logística (8%), Bienes Industriales (8%), Salud/farmacia (7%), Belleza/higiene (5%). 1.022 exposito-

res y marcas les presentaron soluciones concretas y nuevas ideas en el marco del compromiso de todo el sector hacia un futuro más eco-responsable.

UN SALÓN CENTRADO EN SOLUCIONES SOSTENIBLES

Esta encrucijada de tendencias proporcionó una plataforma ideal para que los expositores desvelaran en primicia sus productos.

Un evento imperdible, los premios ALL4PACK INNOVATIONS Awards destacaron soluciones innovadoras, elogiadas por los miembros del jurado por su creatividad e impacto en la industria del embalaje.

7 innovaciones fueron premiadas en las siguientes categorías: Reciclaje, Reducción, Reutilización, Funcionalidad y uso, Eficiencia Industrial y Materiales Innovadores.

LO MÁS DESTACADO DEL SALÓN

Para apoyar a los profesionales en la transformación del sector del packaging, ALL4PACK EMBALLAGE PARIS ha propuesto una serie de animaciones:

En el área "**ALL4PACK CONFERENCES**" se realizaron numerosas intervenciones de miembros

de federaciones, asociaciones profesionales, representantes de industrias usuarias, etc. Fueron un verdadero marcador del ímpetu que ALL4PACK EMBALLAGE PARIS quiere dar a la transformación de los embalajes. Todas las conferencias estarán disponibles en "replay".

El área "**ALL4PACK CIRCULARITY**" ha reunido a empresas con soluciones que impactan en toda la cadena de valor de la industria, en los ámbitos del reciclaje, la reutilización o el ecodiseño. En el espacio destacaron 22 start-ups que ofrecen soluciones ágiles de embalaje y mantenimiento: nuevos materiales, envases reutilizables, alternativas al film plástico... y que han sido capaces de concienciar a los fabricantes y usuarios de embalajes.

El área "**ALL4PACK INNOVATIONS**" fue una oportunidad para descubrir 24 innovaciones premiadas en los sectores cubiertos por el salón. El espacio también presentó a los ganadores de otros concursos representativos de las tendencias internacionales y europeas: El Óscar del Packaging, SIAL Innovations, Emballé 5.0.

ALL4PACK EMBALLAGE PARIS

Ipack Ima and UVI sign a new strategic agreement for Simei 2026



Simei 2026 is the Bevertech trade fair specialising in liquid food and beverages.

UIV (Unione Italiana Vini) and Ipack Ima have sealed a major deal to open up new exhibition opportunities. The agreement was reached at SIMEI 2024, the International Exhibition of Machinery for Wine-making and Bottling, and provides for the co-organisation of a new vertical trade fair dedicated to the liquid food and beverages industry: Bevertech.

SIMEI is a leading global event dedicated to machinery and products for the production of wines, spirits, oils, and beers. In addition, Ipack Ima is the landmark event for packaging, processing, and materials technologies for a world of diverse products including soft drinks, drinking milk, mineral water, beer, functional and energy drinks, juices, baby drinks and foods, as well as soups, dressings, and sauces. These two partners aspire to operate actively in the global market with an integrated approach by building a network that brings together supply and demand, grows business development opportunities, and promotes best practices within the industry on an international scale.

Fusion of Events for an Integrated and Global Approach

The synergy between SIMEI and Ipack Ima is therefore ideal for an innovative trade fair concept centred on technological innovation, internationality, and sustainability.

Through this new partnership, Ipack Ima advances its business plan focussing on internationalisation and specialisation within vertical business communi-

ties. The goal is to deliver an exceptional exhibition experience that is integrated, internationally oriented, and tailored to globally markets.

“We are implementing a strategy based on vertical specialisation and innovative offerings within the integrated platform of Ipack Ima. This year we have increased collaborations and forged strategic new alliances in line with the business plan and this new agreement is testament to that” said **Valerio Soli, chair of Ipack Ima** – *«Our goal is to create an ecosystem of complementary specialist trade fairs that foster cross-industry synergies, acting as a catalyst for business growth.”*

*“Verticality and specialisation – said **Paolo Castelletti, managing director of Unione Italiana Vini Servizi,** – are increasingly shaping the future of international trade fairs, bringing significant benefits to companies. The beverage industry finds a natural home in Italy and, obviously, wine plays a predominant role, as reflected by leading trade fair SimeI. We are confident that this partnership will lead to new developments and opportunities for an emerging fair like ours.”*

Proof of the evolutionary potential of the liquid foods and beverages industry lies in the numbers, with global estimates indicating a strong average annual growth rate in both production and technology.

Growth Prospects in the Liquid Food and Beverage Industry

Global production of beverages and liquid food is expected to reach over 1.600 billion by the end of 2024, with a forecast growth of 4.7%. Heading up the ranks is the USA with €218.9 billion, followed by Germany with €53.3 billion, France with €46.2 billion, and Italy with €40.9 billion.

In packaging machinery terms, the liquid food and beverage industry represents a global market worth €14.9 billion, with an average annual growth rate of 2.9%. Moving on to processing and preparation machinery, this segment is forecast to reach €23 billion worldwide by the end of 2024, with an average estimated growth rate of +5.5% (source: Ucima/Mecs).

IPACK-IMA



ENOMAQ, OLEOMAQ, EBEER, TECNOVID y OLEOTEC: punto de encuentro para la innovación y la sostenibilidad

- Más de 600 marcas expositoras de 28 países ya han confirmado su presencia en la 24ª edición del certamen organizado por Feria de Zaragoza que tendrá lugar del 11 al 13 de febrero de 2025.
- Bajo el lema «La esencia que nos une», ENOMAQ contará con numerosas actividades paralelas que impulsarán la creación de sinergias y el intercambio de conocimiento entre profesionales.

El Comité Organizador de ENOMAQ 2025, el Salón Internacional de Maquinaria, Técnica y Equipos para vitivinicultura, olivicultura e industria cervecera se ha reunido en la sede central del Consejo Regulador de la Denominación de Origen Calificada Rioja, ubicada en Logroño.

Esta reunión previa al certamen ha servido para presentar las líneas estratégicas sobre las que versará ENOMAQ 2025, y ha contado con representación de las instituciones, asociaciones y empresas que forman parte de su Comité Organizador, cuya presidencia asume Alfredo Ibisate, Director Gerente de DIREMA.

A tres meses del evento, ENOMAQ 2025 destaca por una notable evolución comercial, habiendo superado las cifras de la pasada edición en estas mismas fechas: **el certamen cuenta ya con la reserva de un 88% de expositores respecto al cierre de la edición de 2023, de los cuales un 10% corresponde a empresas que participan por primera**

vez. La superficie total contratada ya es del 92% respecto de la anterior edición.

La mayor parte de los participantes de la edición de 2023 han confirmado de nuevo su presencia en la del 2025, que suma ya **más de 600 marcas expositoras procedentes de 28 países**, lo que reafirma la apuesta por la internacionalización impulsada desde la organización del certamen.

Aunque sin duda, por lo que más destaca ENOMAQ 2025 es por ser el punto de encuentro, no solo del sector vitivinícola, sino también de la olivicultura y la industria cervecera. Durante tres días, el certamen organizado por Feria de Zaragoza se convertirá en el espacio estratégico para la generación de sinergias y el intercambio de conocimiento entre estos sectores.

Más de 600 marcas expositoras procedentes de 28 países

Estas sinergias adquieren especial relevancia al agrupar a los expositores del certamen en dos grandes grupos. El primero reúne a ENOMAQ, OLEOMAQ y E-BEER, bajo la denominación Salón Internacional de Maquinaria y Equipos para bodegas, almazaras e industria cervecera, que ocupará los Pabellones 4, 5 y 8 de Feria Zaragoza con gran representación de maquinaria. El segundo, engloba a TECNOVID y OLEOTEC, donde se exhiben Técnicas y Equipos para Viticultura y Olivicultura. Las empresas de este grupo se ubicarán en el Pabellón 6, que en esta edición destacan las empresas especializadas en el trabajo de suelo y de frutal superintensivo.

El Pabellón 9 albergará un espacio multidisciplinar compuesto por tres áreas en las que se llevarán a cabo jornadas técnicas y actividades paralelas y catas. Además, el Centro de Congresos de Feria de Zaragoza también acogerá jornadas técnicas en las que se analizará el punto de vista de los diferentes colectivos que integran el sector.

Otro de los atractivos principales de ENOMAQ, sus premios y concursos, volverá a tener un lugar destacado en esta edición.

El jurado evaluador de los Concursos de Mejoras e Innovaciones Técnicas se reunió el pasado viernes 28 de noviembre para analizar y evaluar las candidaturas recibidas y designar a los galardonados en cada categoría. El fallo se hará público el próximo lunes 9 de diciembre y la entrega de premios tendrá lugar el 12 de febrero en el marco del certamen.

Para los **premios Excelencia ENOMAQ 2025**, **Excelencia OLEOMAQ 2025** y el **Premio Enólogo** y **Premio Excelencia Almazara** todavía pueden presentarse

candidaturas hasta el 10 de diciembre a través de la web oficial del certamen. Los premios se fallarán el 17 de diciembre y los resultados se harán públicos el 9 de enero de 2025.

Además, ENOMAQ será la sede de la séptima edición del Concurso Nacional de Vinos VinEspaña organizado por la Federación Española de Enología (FEAE), en colaboración con el Gobierno de Aragón, Feria de Zaragoza y la Asociación Aragonesa de Enólogos (AAE). El concurso, uno de los más prestigiosos y reconocidos a nivel nacional, se celebrará los días 12 y 13 de febrero, poniendo en valor el trabajo de los enólogos de España.

Bajo el lema «**La esencia que nos une**», ENOMAQ aspira a convertirse nuevamente en el punto de encuentro de referencia de estas industrias del 11 al 13 de febrero en Feria de Zaragoza, donde se presentarán los últimos avances en innovación, tendencias y novedades, con el objetivo de afrontar los desafíos sectoriales.

ENOMAQ





Una renovada Expoquimia conectará en 2026 la química con la industria productiva

- El salón abre una nueva etapa con el reto de consolidarse como punto de encuentro sectorial del arco mediterráneo.
- Con la eficiencia y la sostenibilidad en el centro, la feria atraerá a los principales sectores usuarios de soluciones de la industria química.

Con el objetivo de potenciar el papel de la química como motor transformador de las industrias manufactureras, Expoquimia prepara ya su próxima edición que tendrá lugar del 2 al 5 de junio de 2026 en el recinto de Gran Vía de Fira de Barcelona. El salón, que aspira a convertirse en referente ferial en el arco mediterráneo, crecerá en representatividad, oferta, internacionalidad y poder de convocatoria, mostrando soluciones para que los procesos industriales sean más eficientes y sostenibles.

Bajo el lema "**Transforming the industry, Shaping the future**", Expoquimia 2026 propone un cambio en la forma en que la industria química interactúa con otros sectores. La feria priorizará las oportunidades comerciales, el conocimiento compartido y la colaboración empresarial para un futuro más sostenible. El salón barcelonés, que contará con las empresas líderes del mercado, prevé reunir 400 expositores en el pabellón 2 del recinto ferial de Gran Vía.

El presidente del nuevo Comité Organizador de Expoquimia y director general de BASF Española, Carles Navarro, asegura: "*nuestra feria, además de dinamizar el mercado, será un excelente altavoz para visibilizar la innovación y capacidad de*

la industria química para influir positivamente en la sostenibilidad y eficiencia de cualquier proceso productivo. Sin química no habrá descarbonización, circularidad ni transición energética para gestionar los retos que plantea el cambio climático a las industrias y a la sociedad".

Escaparate de soluciones avanzadas

Con su reposicionamiento, Expoquimia diversifica y amplía los sectores de demanda que visitarán la feria en 2026. Desde la industria de detergentes y química de gran consumo, la farmacéutica o la cosmética y perfumería, hasta sectores emergentes como las energías renovables y el tratamiento de agua, pasando por la agroquímica, la alimentación, la automoción o el plástico, entre otros. Para todos ellos, Expoquimia será un punto de encuentro esencial para mejorar sus procesos productivos mediante soluciones químicas innovadoras. En este sentido, las empresas expositoras del salón presentarán productos y servicios en estos ámbitos: Industria química de base y materia prima; Material de laboratorio e instrumentación analítica;

Maquinaria y bienes de equipo; Pharma Process; Bombas y válvulas y medición y control; Procesamiento térmico; Ingeniería y automatización;



Seguridad industrial y laboral; Tecnología ambiental y gestión de residuos; Centros de investigación I+D y Tech Transfer; y Tejido asociativo y entidades vinculadas al ecosistema químico.

El director de Expoquimia, Xavier Pascual, explica *"estamos diseñando una feria con y para el sector químico con la estrecha colaboración de sus principales empresas y entidades, que se enfocará totalmente a satisfacer las necesidades de innovación de los mercados de demanda. Tras el punto de inflexión que supuso la edición de 2023, ahora doblamos la apuesta para crecer y hacer una Expoquimia más fuerte y eficaz, aumentando la representatividad e internacionalidad de la oferta expositiva y diversificando el perfil de nuestro visitante con el fin de generar oportunidades de negocio reales y espacios de colaboración sectorial"*.

Conocimiento y networking de alto nivel

Por otro lado, como complemento de su oferta comercial, Expoquimia contará con un programa de actividades con conferencias, jornadas y espacios de networking diseñados para aprender desde la experiencia y fomentar la colaboración entre profesionales. Destaca el Industry Showcase, cuyas sesiones permitirán a los asistentes conocer casos de éxito explicados por las industrias usuarias, relacionados con la transición energética, la gestión sostenible de los recursos hídricos, la innovación en materiales e ingredientes para una economía circular y la transformación digital.

Como novedad, Expoquimia convocará el Engineers Day, una jornada dedicada a poner en valor el papel de los profesionales de la ingeniería en el sector químico y en los procesos industriales. También estrenará un Programa Internacional diseñado para los visitantes de otros países que acudan a

la feria con encuentros de negocio con los expositores, además de jornadas sobre buenas prácticas en la aplicación de soluciones aportadas por los expositores y oportunidades comerciales en mercados seleccionados.

Paralelamente, Expoquimia será el epicentro de importantes eventos del sector químico, como Smart Chemistry, Smart Future, un foro de debate impulsado por FEIQUE que en esta edición estará centrado en el Green Industry Deal. La innovación química es esencial en el

desarrollo de soluciones y procesos tecnológicos para la descarbonización, pero también como pilar fundamental para la competitividad de la industria que contribuirá a alcanzar las metas fijadas en el Pacto Verde Europeo y reforzar la autonomía estratégica.

También albergará el XVI Congreso Mediterráneo de Ingeniería Química (MECCE), que mostrará las aportaciones de esta especialidad para alcanzar los objetivos de sostenibilidad global. Habrá, asimismo, otras jornadas y actividades convocadas por asociaciones y entidades vinculadas al sector.

Finalmente, otro de los momentos clave de Expoquimia será la Gala Dinner, un evento exclusivo que reunirá a los principales empresarios y directivos de la industria química, así como a representantes del ámbito institucional, económico y social para destacar la importancia de un sector que interviene en el 98% de los procesos productivos y desempeña un papel crucial en el desarrollo sostenible. En el marco de esta cena de gala, se entregarán los reconocimientos del programa Best in Class, a los mejores proyectos transformadores presentados en el Industry Showcase de la feria.

Coincidencia con Equiplast

En 2026, Expoquimia tendrá lugar simultáneamente con Equiplast, el Encuentro Internacional del Plástico y el Caucho que mostrará soluciones innovadoras y sostenibles para reducir el impacto ambiental del plástico en el marco de la economía circular. Con esta celebración conjunta, que sumará más de 800 empresas expositoras y casi 21.000 visitantes profesionales, se genera de nuevo una potente plataforma ferial que reforzará las sinergias entre la industria química y la del plástico.

EXPOQUIMIA ■



Corrugated Cardboard Shines at Print4All 2025

A rapidly growing sector across Europe and a field of Italian excellence, with a market worth over 4 billion euros, corrugated cardboard will be one of the major highlights of Print4All 2025. Trade visitors will have access to an experiential and dedicated tour to discover the top achievements of a sector with a great development potential.

The corrugated cardboard sector is experiencing significant momentum throughout Europe, with a steady growth trend where Italy stands out among the leading producers.

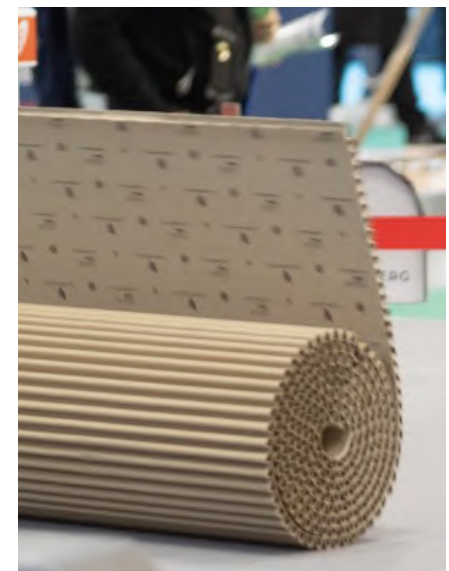
The Rise of Corrugated Cardboard in Europe and Italy's Market Leadership

According to the latest data from GIFCO – Italian Group of Corrugated Cardboard Manufacturers, the Italian market, valued at over 4 billion euros and producing nearly 8 billion square

meters in 2023, is the second-largest market in Europe, renowned worldwide for the quality and technological advancements of its offerings.

At Print4All 2025 (Fiera Milano, May 27-30), this excellence will be showcased and celebrated through the “**Corrugated Experience**”, an immersive, dynamic, and educational journey that will reveal the innovations and limitless potential of a material that, through sustainability, innovation, and design, is reshaping the future of both primary and secondary packaging.

This is a unique opportunity to discover the offerings of major European producers and the high level of Italian-made products, which currently lead the global ranking of corrugated cardboard exporting countries, with exports having doubled in the last 10 years (over 100 million euros in 2023) and a forecast of continued growth through 2026.



“Corrugated Experience”, an immersive, dynamic, and educational journey that will reveal the innovations and limitless potential of cardboard.



Sustainability and E-commerce Drive Growth in Corrugated Packaging Solutions

Several factors are driving this trend. One key growth driver is the expansion of e-commerce, a sales channel that demands durable packaging that can be easily and safely transported. Another crucial factor is the increased demand in retail, sparking innovation that encourages more attention to design and personalization, made possible by advanced printing technologies. Further fueling this growth is the rising demand for more sustainable packaging, driven by recent European regulations. This creates new opportunities for corrugated cardboard, which, from an environmental impact perspective, adheres to all the principles of the 3Rs (Reduce, Recycle, Reuse).

In this context, the development of the Corrugated Experience becomes one of the cornerstones of Print4All 2025, a strategic focus designed to amplify the voice and value of a market segment of undeniable significance and the entire conversion chain.

Thanks to collaboration with GIFCO, the association representing the converters, the Corrugated Experience will serve as a central meeting point where visitors can

explore applications and learn about the latest trends in efficiency, sustainability, and innovative materials across the entire supply chain, from producers to converters to brand owners.

Experience the Innovation: What Print4All 2025 Brings to Corrugated Cardboard

This won't simply be a vertical exhibit area; it will be a true thematic journey, a performance map covering every stage of the process, from pre-press to the finished product. At the exhibition, visitors will be able to follow an «ideal tour» to discover companies with long-standing experience and technological expertise, showcasing corrugated cardboard from production to conversion and printing. It will be an engaging and comprehensive experience that focuses on analyzing the production process and innovating the printing experience, becoming a showcase for technological solutions that adapt to market changes and demands, offering insights and new opportunities.

Print4All 2025 already confirms the participation of key industry players, suppliers of machinery and equipment for corrugated cardboard production and processing, who will enrich the Corrugated Experience's offerings. These

include: Esko, Forgraf, Fosber, Koenig & Bauer, La Sorgente (a member of the Siegwert Group), Li Shenq Machinery, New Aerodinamica, Pacfort GmbH, Petratto, RE, Sei Laser, Simec Group, tesa, and Uteco.

PRINT4ALL



Delta Tecnic presentó sus innovadoras soluciones en ingredientes para la industria Cosmética en Cosmetorium 2024

Con su división Delta Trading Cosmetics, referente en la distribución de pigmentos para cosmética de lujo y dermocosmética, Delta Tecnic asistió a Cosmetorium 2024, feria dedicada a los productos cosméticos y de cuidado personal, que tuvo lugar los días 23 y 24 de octubre en el Palacio de Congresos de Barcelona. La compañía presentó las últimas novedades para aplicación cosmética.



Delta



Dra. Anna Lucea, Sales Director Pigments Trading Division en Delta Tecnic,

Las soluciones destacadas que presentó Delta Tecnic en Cosmtorium 2024 fueron las siguientes:

- **Bioglitter TM: La primera gama de purpurinas en cumplimiento de la regulación de los microplásticos EU 2023-2055.** Los productos Bioglitter® son purpurinas de calidad cosmética. Esta innovación pionera en purpurinas cosméticas está diseñada para cumplir con las normativas definidas en el nuevo Reglamento (UE) 2023/2055. Cosmetic Bioglitter® establece nuevos estándares en efectos de purpurina cosmética ecológicos y seguros.



- **K.S. Pearl: más duración, estabilidad y sensación.** Por parte de K.S. Pearl, presentará pigmentos, fillers y filtros UV físicos con un tra-

tamiento superficial que proporciona importantes beneficios como la estabilidad en emulsiones (W/O) y dispersiones de aceite, mejora de la afinidad con la piel y la sensación y textura en la misma y protección de la piel: control del pH y equilibrio de la humedad.

- **Cabot: sílice pirogénica en el cuidado personal.** La sílice pirogénica CAB-O-SIL es un aditivo versátil y eficaz que tiene propiedades únicas que resultan muy adecuadas para su uso en una amplia variedad de productos cosméticos y de cuidado personal, como antitranspirantes, productos para el cuidado del cabello y del cuerpo, cosméticos, fragancias y productos dentales.
- **Eckart: pigmentos nacarados y metálicos.** Ingredientes clásicos que realzan la belleza y brindan a los polvos, sombras de ojos, esmaltes de uñas, productos para el cuidado del cabello y geles de ducha un fascinante brillo y una profundi-

dad única, abriendo nuevas posibilidades y haciéndose indispensable para la producción de los cosméticos de hoy en día.

Delta Tecnic también ofreció una presentación técnica, el día 23 en la sala 5 de 17:10 a 17:30 h, **Navigating the EU Glitter Ban & Compliant Options for Cosmetics de la mano de Dra. Anna Lucea, Sales Director Pigments Trading Division en Delta Tecnic**, enfocándose en las últimas tendencias para la industria cosmética. En esta, se explicó cómo entender la confusa legislación sobre microplásticos EU2023-2055, especialmente para un producto como la purpurina que contiene más de un polímero propio, pero también se examinaron las exenciones, los periodos de transición y los requisitos de etiquetado asociados a la legislación, así como las opciones de purpurina que cumplen la normativa disponible actualmente en el mercado cosmético.

DELTA TECNIC ■

Vinventions da la bienvenida a Axel Vuylsteke como nuevo CEO

El 1 de septiembre de 2024, Axel Vuylsteke fue nombrado nuevo Chief Executive Officer de Vinventions, sucediendo a Denis Van Roey, quien dirigió la empresa con dedicación y visión de futuro, sentando unas sólidas bases para el crecimiento de Vinventions. Este cambio en la dirección marca el inicio de un nuevo capítulo para Vinven-

ventions, reconocida por su enfoque pionero en el sector de soluciones de cierres, se adentra en un periodo de adaptación estratégica para responder a los retos de la industria. Axel Vuylsteke está comprometido a liderar la empresa en este complejo escenario empresarial, transformando los desafíos en oportunidades de crecimiento compartido jun-

Un estilo de liderazgo abierto y colaborativo

En sus primeras semanas como CEO, Axel Vuylsteke planea centrarse en comprender el negocio desde dentro, escuchando activamente a empleados, socios y partes interesadas. *“Mi prioridad inmediata es conectar con todo el equipo de Vinventions, así*

«Me atrae especialmente Vinventions por su compromiso con la creación de soluciones sostenibles que respondan a las expectativas cambiantes de nuestros clientes y consumidores»



tions, que seguirá impulsando la innovación y la sostenibilidad en el sector de cierres para vinos, destilados y aceites.

Con más de veinte años de experiencia en la industria de bebidas y un historial exitoso en mercados internacionales, Axel Vuylsteke aporta a Vinventions una visión centrada en el crecimiento. Su nombramiento refleja el compromiso de Vinventions con el mantenimiento de su posición de liderazgo a través de la innovación, la excelencia operativa y la sostenibilidad.

Transformar los retos en oportunidades

to a sus clientes. Con un **estilo de liderazgo directo y orientado a los resultados**, Vuylsteke pretende crear equipos de alto rendimiento, asegurando que la empresa mantenga su enfoque en la sostenibilidad, la innovación y la centralidad del cliente, valores que han definido la posición de Vinventions en el mercado.

Enfoque en sostenibilidad e innovación

Bajo la dirección de Axel Vuylsteke, Vinventions seguirá priorizando la sostenibilidad en sus operaciones y productos. **Axel Vuylsteke destaca la importancia de alinearse con las demandas del mercado.**

como con nuestros clientes en diferentes países, para abordar colectivamente la situación actual del mercado y cumplir nuestros objetivos a corto plazo”, comentó. La visión de liderazgo de Axel Vuylsteke se basa en la **transparencia, la colaboración y el empoderamiento**, fomentando un entorno en el que la innovación y el rendimiento puedan prosperar.

Pese a los desafíos, Vuylsteke confía en que Vinventions continuará ofreciendo soluciones excepcionales y respondiendo a las necesidades cambiantes de sus clientes a nivel mundial.

Vinventions ■



TSC Auto ID adquiere Bluebird Inc. y fortalece su liderazgo global en identificación automática

TSC Auto ID Technology, líder mundial en soluciones de impresión de etiquetas, se complace en anunciar la adquisición de Bluebird Inc., un proveedor de renombre en soluciones de movilidad. Esta adquisición estratégica tiene como objetivo reforzar la presencia global de TSC Auto ID y consolidar su posición como uno de los principales líderes en soluciones Auto ID a nivel internacional.

Combinando tecnologías de impresión y movilidad para ofrecer soluciones completas de identificación automática en todo el mundo

Vincent Chen, presidente de TSC Auto ID, declaró: «La adquisición de Bluebird Inc. marca un paso clave en el avance de nuestra estrategia global y en la ampliación de nuestro portafolio de productos. Al integrar las innovadoras soluciones de informática móvil y captura de datos de Bluebird con nuestras robustas tecnologías de impresión, crearemos una gama completa de

productos y servicios. Esta colaboración se alinea perfectamente con nuestra visión de fortalecer nuestra posición global en esta industria, donde la demanda de dispositivos "input & output" integrados sigue creciendo. Nuestro objetivo es ofrecer soluciones unificadas y eficientes que respondan a estas necesidades en constante evolución y mejoren la experiencia global de nuestros clientes».

Chen añadió además: «Tras la adquisición, Jinh Kim será nombrado como CEO de Bluebird. Este nombramiento asegura una continuidad sólida en el liderazgo y aprovecha su experiencia para impulsar el crecimiento de Bluebird dentro de la familia TSC Auto ID. Bluebird es reconocido por su destacada presencia en los sectores de comercio minorista y salud, y aporta una experiencia excepcional en diseño y desarrollo de computadoras móviles. La colaboración entre TSC Auto ID y Bluebird ofrece perspectivas muy prometedoras para los interesados de ambas empresas».

Kim, CEO de Bluebird Inc., comentó: «La reputación de excelencia de TSC Auto ID, sumada

a su enfoque estratégico en la innovación y la expansión global, lo convierte en el socio ideal para nosotros. Al unir nuestras fuerzas, nos encontramos en una posición única para atender de manera más eficaz el mercado y la base de clientes que compartimos. Esta colaboración potenciará nuestra competitividad y proporcionará un valor aún mayor mediante una completa gama de productos y servicios integrados».

En el futuro, TSC Auto ID y Bluebird capitalizarán mutuamente sus fortalezas y cimientos para impulsar de manera activa la expansión global de sus negocios y enriquecer su oferta de productos, con la ambición de posicionarse como líderes en soluciones y servicios Auto ID integrados. Aunque Bluebird mantendrá una gestión independiente tras la adquisición, TSC Auto ID contribuirá a optimizar su sistema de gestión, generar sinergias mediante la integración de las hojas de ruta de los productos, fortalecer el soporte técnico y desarrollar iniciativas conjuntas en los ámbitos comercial y de marketing.

TSC Auto ID ■



ASSA ABLOY, soluciones intralogísticas para el futuro

La seguridad se ha convertido en una de las máximas prioridades y en un factor fundamental para la mayoría de las empresas del sector intralogístico. Cada vez son más las que se decantan por la **automatización** en almacenes y centros de distribución para mejorar la productividad, reducir errores y garantizar la seguridad. Las soluciones intralogísticas son esenciales y en este ámbito, las puertas de alto rendimiento de ASSA ABLOY desempeñan un rol clave al integrar tecnología avanzada que se adapta a las demandas y exigencias de los clientes.

ASSA ABLOY es una compañía con más de 60 años de experiencia en el diseño, fabricación, instalación y mantenimiento de puertas industriales y equipamiento para muelles de carga. Sus puertas de alto rápidas

combinan seguridad, eficiencia, sostenibilidad y conectividad, proporcionando entornos de trabajo optimizados y ajustándose a cada necesidad.

Soluciones de acceso a medida para la intralogística automatizada

ASSA ABLOY dispone de una amplia gama de soluciones de acceso industrial diseñadas para integrarse de forma eficiente en procesos intralogísticos. Estas soluciones permiten gestionar entornos como almacenes automatizados, estaciones de palés, máquinas de embalaje y sistemas de paletización... etc.

Además del aumento de la seguridad en los procesos y en la protección de los trabajadores este tipo de puertas reducen costes operativos y se integran

fácilmente con tecnologías de control existentes, lo que garantiza un flujo continuo de materiales y una mejora en la productividad general.

Este tipo de puertas reducen costes operativos y se integran fácilmente con tecnologías de control existente.

Entre las soluciones de Assa Abloy figuran las puertas para almacenamiento en frío y puertas herméticas para salas limpias.



Innovación en seguridad sostenibilidad y conectividad

ASSA ABLOY dispone de la más moderna gama de puertas rápidas de protección de máquinas que suponen un paso adelante en cuanto a seguridad para trabajadores y materiales, calidad y fiabilidad. Con nuevos acabados y los sistemas de seguridad más avanzados que cumplen con las más altas exigencias y con todas las normativas de seguridad y prevención de accidentes.

Las soluciones intralogísticas de ASSA ABLOY también destacan por su contribución a la sostenibilidad en entornos de trabajo. Sus rápidos ciclos de funcionamiento hacen que las pérdidas

de energía sean mínimas. Las **puertas para almacenamiento en frío**, por ejemplo, están diseñadas para minimizar la pérdida de energía, garantizando al mismo tiempo que las temperaturas críticas para productos perecederos se mantengan estables.

Por otro lado, las **puertas herméticas para salas limpias** cumplen con los requisitos de atmósferas controladas, lo que las convierte en componentes indispensables en industrias como la farmacéutica o la electrónica.

Todos estos modelos disponen de las certificaciones que garantizan los más altos estándares de calidad y seguridad. Así mismo, su diseño asegura un uso eficiente del espacio y facilita la super-

visión de procesos, ofreciendo una solución completa para las empresas que buscan maximizar la seguridad sin comprometer la productividad. Muchas de estas puertas disponen de conectividad a la IoT, lo que proporciona un control absoluto y desde cualquier punto de la actividad y estado de la puerta.

Gracias a estas innovaciones, ASSA ABLOY aporta las soluciones más avanzadas, adaptándose a las necesidades específicas de los clientes y contribuyendo a optimizar los procesos intralogísticos en diferentes sectores.

ASSA ABLOY

CHEP nombra a Javier Sánchez nuevo Director General para España



Javier Sánchez continuará liderando el crecimiento estratégico de la compañía, impulsando la creación de valor en la cadena de suministro.

Vicente Molla, hasta la fecha Director General de España, asume el cargo de Director Senior de cuentas europeas.

CHEP, líder mundial en soluciones para la cadena de suministro, anuncia el nombramiento de **Javier Sánchez como nuevo Director General de CHEP España**, cargo que asumirá a partir del 1 de enero de 2025.

«La amplia experiencia internacional de Javier, así como su conocimiento del mercado, capacidad de liderazgo y enfoque colaborativo suponen una gran oportunidad para que, junto con nuestros socios, construyamos las cadenas de suministro del futuro, a través de la innovación, la colaboración y la búsqueda de la excelencia para el cliente», afirma **Marco Moritsch, Vicepresidente Senior de CHEP para el Sur de Europa**.

Javier Sánchez liderará la estrategia de la compañía en España, centrada en impulsar la digitalización, trabajar para garantizar el movimiento eficiente y sostenible de los productos de nuestros clientes y conectar miles de cadenas de suministro en España.

Javier Sánchez, licenciado en Administración y Dirección de Empresas por la Universidad Complutense de Madrid, cuenta con una sólida trayectoria de más de dos décadas en CHEP, donde ha liderado departamentos comerciales, de logística y de operaciones en países como Australia, España e Italia. Previo a este nombramiento, Sánchez era Director General de CHEP Italia desde 2022.

«Asumo la dirección general de CHEP España con gran responsabilidad. Sin duda, es una oportunidad única para contribuir al crecimiento sostenible de

nuestra organización y generar eficiencias en la cadena de suministro que podamos compartir con nuestros clientes. Espero aportar todo el conocimiento adquirido a lo largo de mi trayectoria internacional al mercado español, fomentando la innovación, la sostenibilidad y la colaboración para que todos nuestros clientes, tanto productores como distribuidores, nos vean como un socio de referencia», afirmó **Sánchez**.

Por su parte, Vicente Mollá, tras estos últimos años de magnífica gestión liderando el negocio de CHEP en España, asume el cargo de Director Senior de Cuentas Europeas. Molla aprovechará su experiencia y su pasión por la innovación para fomentar la colaboración entre los equipos e impulsar el crecimiento de la compañía en la región.

CHEP 



Durst presentará su nueva P5 X en C!Print, Madrid

El Grupo Durst ha iniciado un roadshow global para presentar las capacidades de su **nueva impresora P5 X** en algunas de las ferias más destacadas del sector. La próxima parada en Europa, tras la exitosa acogida en la última edición de la Viscom, tendrá lugar en el **próximo C!Print**, que se celebra en **Madrid, del 14 al 16 de enero**.

La nueva P5 X, que ha sido diseñada poniendo el foco en la versatilidad y que se erige como una solución ideal para la producción de aplicaciones especiales y de alto valor añadido, como **comunicación visual personalizada, decoración y embalajes premium**, mostrará sus posibilidades en el stand B20, Pabellón 14. Con una productividad de hasta 120 m²/h, esta nueva propuesta de mesa plana y roll-to-roll,

cumple con los estrictos estándares de innovación, calidad y fiabilidad que han convertido al Grupo Durst en referente tecnológico del sector, supondrá, también, una oportunidad para aquellas empresas dedicadas a nichos de mercado especializados dentro del sector del gran formato, que quieran comenzar su andadura en la impresión industrial de la mano de uno de los principales proveedores de soluciones tecnológicas.

En el desarrollo de esta nueva propuesta, que extiende la plataforma P5 a la gama media, Durst ha prestado especial atención al manejo y usabilidad del equipo, garantizando una experiencia de trabajo óptima para los operarios y una eficiencia operativa maximizada.

El diseño ergonómico de la P5 X permite la cómoda carga y descarga vertical de planchas, mientras que su sistema de seguridad, con una barrera de luz integrada, ralentiza el proceso en caso de interrupciones para maximizar la seguridad. El equipo incluye indicadores LED de fácil manejo que muestran la correcta posición de las planchas e identifican las zonas de vacío a activar en función del número de trabajos a producir de forma simultánea y de los formatos. Y la configuración del equipo es rápida y sencilla gracias a los pines magnéticos y a su potente mesa de vacío con doce zonas seleccionables, que se adapta fácilmente a diferentes tamaños de material, optimizando la aspiración y mejorando la usabilidad.

DURST



Trébol group destaca en EMPACK Madrid 2024 con innovaciones en soluciones de codificación

Trébol group ha concluido con un gran éxito su participación en la feria EMPACK Madrid 2024, donde presentó sus **últimas innovaciones y fortaleció su posición** como referente en el sector.

Durante el evento, Trébol group exhibió una amplia gama de productos y soluciones diseñadas para **mejorar la eficiencia y sostenibilidad** en los procesos de codificación. Entre las novedades más destacadas se encuentran:

- Las nuevas **etiquetadoras S-APPLY** de su filial **S.Coding**. Equipos compactos y robustos que son perfectos para integrarse con líneas de producción existentes, diagnósticos en tiempo real para un control del proceso de etiquetado y cuentan con un consumo optimizado. Diseñadas para etiquetar sobre pallets, cajas y sacos.

- Este año se ha incorporado un **nuevo modelo de transferencia térmica**, el modelo TT-107. Cuenta con un área de impresión de 107 mm y una velocidad de hasta 300 m/seg. Cabe destacar, además de su absoluta fiabilidad y productividad, que incluye

el software **Kortho Control Center** de forma gratuita.

No podía faltar su **impresora insignia, la CIJ de inyección de tinta continua de Hitachi de la serie UX2**. Con estación de limpieza del cabezal y su patentado sistema de control de gota. Cuenta



con el consumo de disolvente más bajo del mercado y está totalmente preparada para cualquier tipo de comunicación de la Industria Moderna.

Su **lanzamiento estrella** del año pasado, la **S-PRINT**, equipos diseñados para el marcaje de mensajes en alta definición (logos, imágenes, códigos, lotes,...) sobre superficies porosas como cajas y pallets. Destacan por su reducido tamaño, sencillez de uso y bajo consumo. Cuentan con la certificación EPAL y son

perfectas para imprimir sellos sobre pallets.

Además, su **CEO, Sergio Racaj**, nos puedo hablar de primera mano sobre la importancia de la sostenibilidad, apostando por la codificación sostenible que, además de ser más respetuosa con el medio ambiente, también favorece la seguridad de los trabajadores, el consumo de energía y consumibles. *"En Trebol group, trabajamos con impresoras de alta calidad y soluciones personalizadas que se adap-*

tan a las necesidades de cada cliente. Nuestra dedicación a la innovación nos mantiene a la vanguardia de la tecnología".

Nos distingue nuestro enfoque a la sostenibilidad y la responsabilidad social, minimizando el impacto ambiental y contribuyendo positivamente a las comunidades. Además, contamos con un equipo de expertos y un servicio al cliente excepcional.

TRÉBOL GROUP ■

STADLER cierra el año con un elevado número de nuevos proyectos para el tratamiento de residuos en España y en Portugal



Con el año 2024 llegando a su fin, STADLER Anlagenbau GmbH, junto a su filial española STADLER Selección, han consolidado su posición como líder mundial en la planificación, producción, montaje y clasificación de plantas de reciclaje llave en mano.

Este año ha sido testigo de la entrega de nuevas y avanzadas plantas para el tratamiento de residuos, todas diseñadas y construidas con los más altos estándares de calidad e innovación. Tanto en el ámbito de RSU como en el de EELL, STADLER ha demostrado un elevado nivel de actividad en

la Península Ibérica, fortaleciendo su compromiso con el desarrollo sostenible y la eficiencia operativa.

plantas de alto rendimiento que garantizan la máxima satisfacción del cliente

En febrero la empresa portuguesa Valorsul eligió a STADLER para el diseño y la instalación del proyecto de mejora y optimización sustancial de su planta de clasificación en el Centro de Triagem do Oeste, una de las instalaciones de tratamiento de envases ligeros que gestiona. Los objetivos de Valorsul eran claros: por un lado, quería aumentar su capacidad y por otro, que el funcionamiento de la planta fuese más sencillo. Para cumplir estos objetivos del cliente, STADLER elaboró un diseño que permitía un acceso más fácil a los equipos críticos. También simplificó notablemente el prensado de las balas mediante la integración de prensas metálicas en la estructura de sustentación de STADLER. Las balas caen después directamente a un recipiente abierto, y mediante la utilización de silos automáticos se facilita su almacenamiento. Este enfoque permite optimizar la recuperación de productos finales de alta calidad. **António Afonso, director de la planta de reciclaje de Valorsul**, afirma: *"Me gustaría recalcar la extraordinaria disposición y la colaboración del equipo de STADLER durante la fase de*

iseño para cumplir los requisitos de Valorsul, demostrando un elevado nivel de experiencia, conocimientos y competencia que permitió materializar un proyecto de calidad excepcional”.



En marzo se completó la puesta en marcha de la nueva planta de EELL en Celrà (Girona) para la empresa TIRGI Serveis Ambientals. Esta instalación, diseñada para gestionar un volumen de 7 t/h de envases ligeros, destaca por haberse ejecutado en un tiempo récord, cumpliendo con todas las especificaciones técnicas y expectativas exigidas por el cliente. Queremos subrayar el excelente trabajo en equipo y la estrecha colaboración con TIRGI, factores clave para alcanzar con éxito los exigentes objetivos del proyecto, tanto en términos de plazos como de rendimiento operativo.



En julio se inauguró la planta de envases ligeros de VAERSA, en Alzira. La nueva planta aumenta de forma notable su capacidad de 3 a 8 toneladas por hora, mejora su eficiencia y proporciona materiales reciclables de mayor calidad. Noelia Almiñana Lledó, Jefe de Departamento de Residuos de Vaersa 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.

“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 adaptó al espacio disponible, incorporando la tecnología de clasificación más moderna sin comprometer su funcionamiento, rendimiento y eficiencia”, explica **Noelia**. El diseño de STADLER destaca por la flexibilidad y modularidad de la línea de procesamiento. De esta forma, Vaersa disfruta hoy de un funcionamiento ininterrumpido. 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.



El pasado mes de septiembre STADLER entregó una planta totalmente nueva para la empresa Bioreciclaje de Cádiz, en Miramundo. Sólo se mantuvieron los trómeles de la antigua línea. Esta moderna planta cuenta con 2 líneas de 40 t/h de RSU, con más de 70 cintas transportadoras, separadores balísticos, separadores ópticos, magnéticos, inductivos, prensas, etc... En este caso el trabajo en paralelo de la obra civil necesaria y la gestión de los residuos mientras se realizaba el montaje de la planta nueva fue un reto para ambas empresas. Gracias a la buena predisposición de todos los actores se finalizó con éxito el proyecto.



El año terminará con un proyecto muy especial para la empresa BlueOtter, en Portugal. Se trata de una planta para RSU totalmente nueva, diseñada para procesar 25 t/h en una línea. Lo especial de esta planta es que puede tratar dos tipos de materiales: uno con mayor humedad (RSU) y otro más seco (tanto E.E.L.L. como residuos industriales).



Ya de cara a inicios del 2025 se prevé la finalización y puesta en marcha de la planta 'Las Calandrias (FCC)' en Jerez de la Frontera, para la que STADLER ha diseñado una planta híbrida de RSU y EELL totalmente nueva.

Además de estos grandes proyectos, STADLER completó durante el ejercicio 2024 otros 15 proyectos menores con un denominador común: aumentar la capacidad, la productividad, la eficiencia y sobre todo mejorar la operación de sus clientes.

El secreto de STADLER para una perfecta planificación

Todos estos proyectos de STADLER no podrían llevarse a cabo sin una adecuada y detalladísima planificación, acompañada de una cuidadosa puesta en marcha. Y es que la especial atención a la planificación de cada planta, basada en la amplia experiencia de STADLER, es un factor clave para que la empresa cumpla, de forma rigurosa, sus plazos de entrega.

«Para el éxito de nuestra actividad, resulta fundamental establecer una definición clara de las funciones, acompañada de una colaboración efectiva y fluida entre el equipo local, de más de 25 personas en España, y el equipo en nuestra central de Alemania», explica **Carlos Manchado Atienza, Director internacional de ventas de STADLER y Gerente de STADLER Selección**. «El excelente trabajo del equipo de ventas y de ingeniería con base en España, complementado el minucioso trabajo desarrollado en la oficina central para la elaboración

del proyecto técnico detallado y la ingeniería de construcción, nos otorga una ventaja competitiva significativa. La profesionalidad y el know-how de todos los equipos involucrados, desde ventas y gestión de proyectos hasta producción y montaje, nos garantizan la capacidad de cumplir con los plazos establecidos en cada proyecto», agrega **Carlos Manchado**.



«La profesionalidad y el know-how de todos los equipos involucrados, desde ventas y gestión de proyectos hasta producción y montaje, nos garantizan la capacidad de cumplir con los plazos establecidos en cada proyecto», agrega **Carlos Manchado, Director internacional de ventas de STADLER y Gerente de STADLER Selección**

Las perspectivas de STADLER de cara al 2025 son excelentes. «Estamos altamente motivados para afrontar los retos del 2025, con numerosos proyectos ya firmados y varios en fase final de negociación. Aunque la calidad de STADLER es ampliamente reconocida en el sector, nuestro compromiso sigue siendo trabajar con rigor y dedicación para entregar plantas de clasificación innovadoras y altamente eficientes, diseñadas para responder a las crecientes demandas del mercado de reciclaje», concluye **Carlos** con optimismo.

STADLER

Embalaje compostable para las bolsitas de té “Vicentini”



A principios del siglo XX se fundó una empresa familiar en Italia llamada Vicentini 1920 S.r.l. la cual suministraba inicialmente dulces de calidad en Europa. La pasión por sus productos premium se ha transmitido a lo largo de cuatro generaciones de la familia Vicentini y la misma dedicación se ha aplicado a su reconocida gama de té e infusiones. Para su marca de té Regina di Fiori, Vicentini ha buscado meticulosamente ingredientes de la mejor calidad, lo que les permite ofrecer las mejores mezclas de infusiones y proporcionar sabores y aromas inigualables.

La marca **Regina Di Fiori** ofrece una línea de infusiones en envases prácticos y elegantes para el consumidor. Las bolsitas de té individuales están envueltas para asegurar que su aroma quede protegido y para evitar que el producto sea manipulado antes de su consumo; siendo esta última característica particularmente valiosa en establecimientos hoteleros o centros de conferencias.

Actualmente, Vicentini utiliza una **película compostable NatureFlex™** para mantener la calidad del té a lo largo de toda la cadena de suministro. El envoltorio preserva los aromas de cada bolsita individual de té y su delicado sabor. Esto es particularmente importante en cajas de sabores mixtos, ya que se debe evitar la contaminación cruzada y proteger cada aroma hasta que llegue al consumidor. Además de ser prácticos, estos envoltorios individuales se pueden eliminar junto con las bolsitas de té y convertirse en abono de calidad al final de su vida útil.

Los **films NatureFlex™** se fabrican a partir de **pulpa de madera renovable**, extraída de plantaciones gestionadas de forma responsable. Las películas cumplen con todos los estándares relevantes para el compostaje industrial, incluidos los de la UE (EN13432) y los EE. UU. (ASTM D6400). Además de ser industrialmente compostables, también están certificados para el com

"NatureFlex™ ofrece todas las propiedades técnicas que nuestro embalaje requiere para proteger los sabores y aromas. Además, (...) por ser compostable, nos proporciona la solución de embalaje ideal". **Marco Vicentini, director general de Vicentini 1920 S.r.l.**

postaje doméstico según el protocolo OK Compost Home por Din Certco / ABA en el caso de estándares de compostaje doméstico francés o australiano.

Los productos de té de Vicentini también incluyen una **etiqueta de cartón** unida al filtro la cual se puede convertir en abono junto con el film y así ofrecer un paquete completo compostable. Todos estos elementos han sido cuidadosamente considerados para lograr sus objetivos comerciales y de sostenibilidad.

Marco Vicentini, director general de Vicentini 1920 S.r.l., comentó: *"NatureFlex™ ofrece todas las propiedades técnicas que nuestro embalaje requiere para proteger los sabores y aromas. Además, la película funciona bien en nuestra máquina envasadora. Por cumplir con estos dos elementos clave, pero también por ser compostable, tanto en el hogar como industrialmente, NatureFlex™ nos proporciona la solución de embalaje ideal".*

Giorgio Berton, director de ventas de Futamura UK en Italia añade: *"Estoy encantado con el éxito de Vicentini y su marca Regina di Fiori. Han logrado un hermoso embalaje que es a la vez estéticamente agradable y técnicamente brillante. Espero seguir trabajando junto a Vicentini"* durante muchos años.

FUTAMURA ■



Domino redefine la codificación en Empack Madrid con la Vx350i, su innovadora impresora de transferencia térmica para envases flexibles

Domino, líder en soluciones globales de codificación y marcaje, ha presentado en Empack Madrid su **nueva impresora de transferencia térmica Vx350i**, que supone un punto de inflexión para las líneas de producción de packaging de alto rendimiento.

Características de la Vx350i

Este equipo destaca por su combinación de velocidad y precisión, rendimiento excepcional y calidad sin concesiones. Además de su capacidad para imprimir códigos grandes, y de alta resolución con máxima calidad.

Asimismo, la compañía, como único partner tecnológico y certificado en España, ha expuesto la importancia de cumplir con la normativa GS1 en el sector.

Domino ha demostrado ser "*Expertos mundiales en codificación de datos variables*" gracias a sus innovadoras soluciones.

Los asistentes tuvieron la oportunidad de conocer en directo las ventajas de esta tecnología y su impacto en la optimización de la cadena de suministro en el sector del packaging. En particular, la Vx350i destaca por su capacidad de producción a alta ve-

locidad, alcanzando hasta 8,3 impresiones por segundo, y por un diseño orientado a maximizar el ahorro para el cliente. Gracias a su tecnología de ribbon inteligente, la Vx350i logra reducir el consumo de material en un 60% por impresión, proporcionando una solución más eficiente y sostenible.

La Vx350i logra reducir el consumo de material en un 60% por impresión.

Buena experiencia tras la feria Empack

“Ha sido una feria clave para dar a conocer esta innovadora solución ideada para líneas de producción de alto rendimiento, donde la velocidad y la precisión son esenciales, y que, además, cumple con la normativa GS1. En particular, en Domino somos el mejor y único partner tecnológico de GS1 en España y colaboramos estrechamente con ellos, ya que hemos obtenido la certificación oficial para garantizar que los códigos 1D y 2D cumplan con todos los estándares globales de esta organización. De forma que los asistentes han recibido estas novedades con gran interés, destacándonos como una excelente opción en el sector”, han explicado los **directores generales de Domino Amjet Ibérica, Henrique y Ricardo Gonçalves**, muy satisfechos con los resultados obtenidos en este encuentro. Asimismo, la Vx350i ha sido la protagonista del **Live Tour** organizado por la feria, una iniciativa que ha despertado el interés de muchos visitantes en conocer de cerca las nuevas soluciones que van a cambiar el sector del packaging.

levancia de cumplir con la normativa GS1 y ha atendido las necesidades específicas de cada visitante, ayudándoles a encontrar la solución integral que mejor se adaptara a sus requerimientos. “Para Domino es esencial comprender las particularidades de cada cliente y ofrecer soluciones personalizadas que no solo cumplan con sus expectativas, sino que también impulsen la eficiencia y sostenibilidad en sus procesos», han señalado los **directores generales de Domino Amjet Ibérica**.

Entre la amplia gama de los equipos expuestos en esta edición de Empack Madrid se destaca la línea de impresoras Serie X que ha sido diseñada para la industria 4.0 y que comprende las tecnologías de transferencia térmica (Vx150i), la inyección de tinta térmica (Gx350i) con cabezal EXT y ESTANDAR que proporciona una codificación limpia y nítida, la inyección de tinta piezoeléctrica (Cx350i), la inyección de tinta continua (Ax350i), y la impresión y aplicación de etiquetas (Mx350i). De hecho, próximamente los láseres de la Serie D también se integrarán en esta familia de equipos.

comprobación de cada código y la detección de cualquier problema antes de que tenga consecuencias en la producción; y Herma 152C, la solución del etiquetado y trazabilidad.

“Para Domino es esencial comprender las particularidades de cada cliente y ofrecer soluciones personalizadas que no solo cumplan con sus expectativas, sino que también impulsen la eficiencia y sostenibilidad en sus procesos»,
Los directores generales de Domino Amjet Ibérica.



Además de presentar esta tecnología, el equipo de expertos de Domino ha subrayado la re-

Asimismo, ha estado presente el sistema de visión inteligente Serie R con el que se simplifica la

En cuanto a los **codificadores láser** de la compañía ha exhibido el equipo compacto D320i que brinda un rendimiento mejorado y líneas de texto ilimitadas a 1500 caracteres por segundo; y el láser F230i de fibra premium para piezas y envases.

Sin duda, la feria ha sido un gran escaparate para Domino. En concreto, en Empack Madrid, que se ha celebrado junto con Logistics & Automation y la recién incorporada Logistic & Industrial Build, han reunido a más de 11.600 visitantes únicos, según la organización.

DOMINO



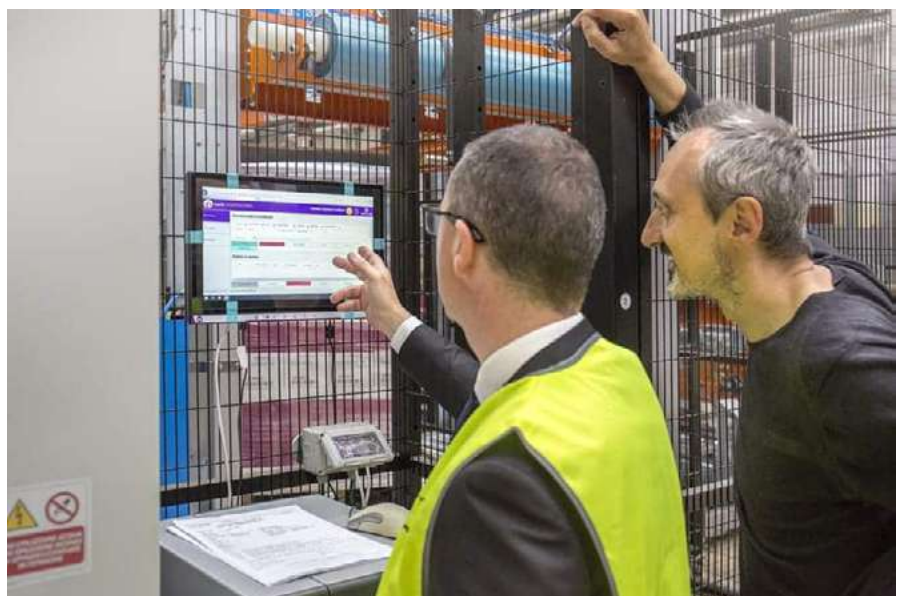
Markem-Imaje ayuda a que los productos de Mezzacorona sean más conformes y trazables

Markem-Imaje colabora con el reconocido productor de vinos Mezzacorona para adaptarse al nuevo Reglamento Europeo del Vino y mejorar la trazabilidad del producto.

Ubicada en la histórica **Piana Rotaliana**, la bodega **Mezzacorona** ha sido un símbolo de la excelencia vitivinícola de Trentino desde 1904, reuniendo a generaciones de enólogos para ofrecer vinos y espumosos de alta calidad. Innovación y tradición conviven en una empresa que hoy produce **casi 50 millones de botellas al año**, afrontando el desafío de gestionar volúmenes de datos cada vez más complejos para la logística y el cumplimiento normativo.

La colaboración con Markem-Imaje, iniciada en 2000, ha permitido automatizar procesos de codificación, como la **perso-**

nalización de cajas en la fase final del proceso de embalaje.



Gracias al uso de diversas tecnologías de Markem-Imaje, la empresa no sólo satisface las demandas del mercado, sino que también **reduce su impacto medioambiental**: el equipo requiere un mantenimiento mínimo, y elimina el uso de disolventes y materiales tóxicos así como la producción de residuos adicionales, por lo cual no se necesita protección al manipular los consumibles.

«El sistema de codificación láser Markem-Imaje cumple con los mismos requisitos: no se utilizan tintas ni disolventes, lo que reduce el impacto medioambiental y mantiene una alta calidad de codificación», explica **Nicola Berghem, jefe de mantenimiento del Grupo Mezzacorona**.

Nuevo Reglamento Europeo del Vino

La **automatización** de la codificación ha permitido abordar las complejas regulaciones del sector, como la obligación introducida por el Reglamento del Vino de la UE. Desde diciembre de 2023, todos los productores europeos están obligados a proporcionar detalles precisos y actualizados sobre los **ingredientes** y la **información nutricional** de sus vinos, un desafío complejo dada la variabilidad en la composición de estos productos.

Gracias a la colaboración entre Markem-Imaje y Mezzacorona se ha implementado una solución integrada que combina la impresión en botellas, cajas y pallets con un software avanzado para garantizar la trazabilidad y el cumplimiento. Los datos actualizados se pueden recopilar y hacer accesibles a través de códigos QR, ofreciendo a los minoristas y consumidores la capacidad de verificar la autenticidad del producto a lo largo de la cadena de suministro.

La integración del **software Markem-Imaje CoLOS®** con el sistema MES de Mezzacorona garantiza un control de calidad continuo en cada etapa del proceso de producción. Además, la adopción de tecnologías como los **láseres de CO2 de Markem-Imaje** permiten una codificación precisa de las botellas y la personalización de las cajas. La gestión automatizada de las etiquetas en palés, posible gracias a la integración de un robot con el software Markem-Imaje y sus etiquetadoras Print & Apply de la Serie 2200, garantiza una aplicación impecable de las etiquetas en el palé, así como una trazabilidad precisa y un seguimiento oportuno en toda la línea de producción. Un contrato de mantenimiento completa la oferta, garantizando actualizaciones periódicas y eficiencia operativa de las soluciones integradas.

“Empresas importantes, como el Grupo Mezzacorona, nos han confiado la responsabilidad de gestionar algunas partes esenciales de su producción, como imprimir los datos correctos para el embalaje adecuado. Estamos felices de trabajar con el grupo Mezzacorona y estamos orgullosos de esta colaboración. Nuestro objetivo es garantizar soluciones fiables e innovadoras para una gestión óptima del mercado y la trazabilidad”, afirma **Tommaso Cognolato, gestor de cuentas de Markem-Imaje**.

Markem-Imaje

Los productores europeos están obligados a proporcionar los **ingredientes** y la **información nutricional** de sus vinos





España se convierte en una de las grandes apuestas de la expansión mundial de igus

- El referente en plásticos técnicos para movimiento servirá desde Cataluña su stock al Sur de Europa.
- Junto con España se potenciarán los mercados de China, Italia, Japón, Polonia, Turquía y Taiwán.
- El proyecto tendrá un coste de 13 M de euros y podrá albergar a 240 empleados.
- El edificio será CO2 neutro y abrirá sus puertas a finales de 2025

igus, empresa referente en plásticos técnicos para todo tipo de movimiento, está llevando a cabo una importante expansión internacional que incluirá la construcción de grandes sedes y almacenes en mercados de gran potencial como son España, China, Italia, Japón, Turquía, Polonia y Taiwán.

Fundada en 1964 y con su sede principal en Colonia, igus, contaba hasta el momento con más de 5.000 empleados repartidos por sus 31 filiales en todo el mundo, 16 con almacén.

La empresa alemana, presente en España desde el 2000, invertirá 13 M de euros en la construcción de sus nuevas instalaciones de Vilanova i la Geltrú (a 40 km de Barcelona) que contarán con 8.500 m² y una capacidad de hasta 240 empleados.



Visita a la obra de las nuevas instalaciones de igus SLU con las autoridades de Vilanova i la Geltrú y los medios de comunicación locales.
(Fuente: igus SLU)



Visita a la obra de las nuevas instalaciones del Polígono Masia del Notari de Vilanova i la Geltrú.

De izquierda a derecha: los arquitectos Jordi Masana y Eva Pino, el alcalde de Vilanova Juan Luis Ruíz, el CEO de igus SLU Matthias Meier, le regidor de urbanismo Gerard Llobet y la regidora de promoción económica Anna Ribera.
(Fuente: igus SLU)

El edificio, firmado por los arquitectos Eva Pino y Jordi Masana, contará con un gran almacén, que servirá de stock a la región Sur de Europa, y de una zona de fabricación para producir, desde Cataluña, una línea de productos de sus "motion plastics".

El espacio, en línea con los valores de igus, cumplirá con los más altos estándares de calidad, conectividad e innovación y sostenibilidad.

"España, se posiciona con estas instalaciones como el core del Sur de Europa de igus".

Matthias Meier, CEO de igus en España.

"Estamos muy contentos de que una empresa de la importancia de igus haya apostado por Vilanova y la Geltrú para ubicar sus instalaciones". *Juan Luís Ruiz Lopez, alcalde de Vilanova i la Geltrú*

En palabras del **CEO de igus en España, Matthias Meier**, la nueva sede *"es el reflejo de la apuesta de la multinacional por su expansión internacional en un momento de gran crecimiento con 21 millones de ventas en 2023. España, se posiciona con estas instalaciones como el core del Sur de Europa de igus"*. En cuanto al edificio Meier añade *"la nueva sede será como un hogar, porque queremos que no solo sea un lugar para trabajar, sino también un punto de encuentro con un gran jardín vertical"*.

El proyecto, por otro lado, ha contado, desde el principio, con el apoyo del ayuntamiento de Vilanova i la Geltrú. **Juan Luís Ruiz Lopez, alcalde del municipio** que en su reciente visita a las obras comentó: *"estamos muy contentos de que una empresa de la importancia de igus haya apostado por Vilanova y la Geltrú para ubicar sus instalaciones y, sobre todo, por el potencial, que tiene en los próximos años esta empresa"*.

La nueva sede de igus en España tiene previsto abrir sus puertas antes de finalizar 2025.

igus ■

Hugo Beck aumenta la eficiencia y la sostenibilidad en el envasado de platos preparados

Hugo Beck, fabricante líder de soluciones de envasado horizontal, ha optimizado recientemente de manera considerable el proceso de envasado de un renombrado fabricante de platos de fideos instantáneos mediante el empleo de una **línea de envasado servo X**.

En un sector en rápida evolución, como lo es la producción de platos precocinados, la velocidad y la fiabilidad son factores fundamentales. El conocido fabricante de alimentos buscaba una solución que pudiera responder perfectamente

a las exigencias que plantean las altas capacidades de producción, ya que su anterior línea de envasado de sellado lateral se estaba volviendo cada vez menos fiable. La nueva línea de envasado, destinada a ser alimentada por un sistema automático de llenado de envases, debía ser capaz de afrontar el **elevado rendimiento** exigido en su entorno técnico.

Tras contactar con el distribuidor de Hugo Beck en el Reino Unido, Yorkshire Packaging Systems (YPS), la empresa recibió la **servo X**, una máquina de



sellado lateral equipada con **servomotor**, junto con un túnel de retráctilado de doble cámara: una combinación que convence por su gran velocidad y precisión.

La máquina envasadora servo X de Hugo Beck, con túnel de retráctilado de doble cámara incorporado, permite alcanzar un rendimiento de hasta **10.000 ciclos por hora para procesar con facilidad el número deseado de platos precocinados**. Esta velocidad es fruto de la combinación entre el accionamiento por servomotor y el sellado transversal de funcionamiento continuo que se mueve solidariamente con el producto, prescindiendo así del sistema de parada y arranque que solo ralentizaría el proceso.

Las cintas de vacío contribuyen igualmente al aumento de la velocidad de proceso y garantizan al mismo tiempo un envasado más ajustado del producto. Una de las **características especiales** de la servo X consiste en que el sellado lateral se realiza antes del sellado transversal, lo que supone un factor decisivo para obtener envases más ajustados. Los envases de ajuste perfecto y de consumo eficiente de film no solo mejoran el aspecto exterior al tener que retráctilar menos cantidad de film, sino que también redundan en un considerable ahorro de material. En comparación con otros sistemas de envasado similares de la competencia, este tipo de máquina ha demostrado lograr un **ahorro medio de film de aproximadamente un 15 %**, lo que contribuye directamente al cumplimiento de los objetivos de sostenibilidad de la empresa.

Además, la servo X procesa ahora un film ultrafino, recomendado y suministrado por YPS. Este material está considerado como el más fino del mercado y puede suministrarse con un contenido de reciclado de un 30 %, lo que aporta ventajas adicionales en materia de sostenibilidad. Para el cliente, este cambio ha supuesto una reducción del grosor del material de 35 µm a 12,5 µm, sin comprometer en modo alguno el rendimiento. Como resultado, el ahorro de plástico ronda un 64 %.

Con la nueva línea de envasado, el fabricante de platos precocinados ha triplicado su capacidad de envasado en comparación con el sistema anterior.

Con sede en el Reino Unido, YPS forma parte de la amplia red global de distribuidores de Hugo Beck con representación en todo el mundo.

Hugo Beck 

«Este proyecto realizado conjuntamente con nuestro distribuidor YPS corrobora nuestro compromiso con las soluciones de envasado de última generación que impulsan la eficiencia y la sostenibilidad en la industria alimentaria y, en este caso concreto, en el mercado de los platos precocinados altamente competitivo, donde la velocidad es fundamental», explica Timo Kollmann, director gerente de Hugo Beck.

«La colaboración con este productor de alimentos ha sido un proyecto fascinante, y más aún si tenemos en cuenta que hemos podido ayudarle a llevar su tecnología de envasado un gran paso hacia adelante», añade Glyn Johnson, director gerente de YPS. «La combinación de las más modernas tecnologías de máquinas y materiales ha brindado a nuestro cliente rapidez y eficacia, a la vez que le ha servido de apoyo para alcanzar sus objetivos medioambientales».





Inspección 360 grados para todos los tipos de cierres

En la pasada BrauBeviale 2024 que tuvo lugar en Núremberg, Krones presentó por primera vez un nuevo módulo de inspección de cierres de 360 grados para su serie Checkmat. En aquel momento, estaba diseñado exclusivamente para tapones con cierre de seguridad. Desde entonces, la tecnología se ha perfeccionado y, a partir de este año, es capaz de procesar todos los demás cierres de plástico, así como los tapones roll-on y las tapas corona de aluminio.

Funcionamiento sencillo e ingenioso

El funcionamiento es tan sencillo como ingenioso: el propio dispositivo consta de cuatro cámaras que fotografían el tapón y el cuello de la botella en toda su circunferencia para ofrecer una vista de 360 grados. A continuación, se examina la imagen com-

puesta. De este modo, el dispositivo detecta de forma fiable la presencia, el color y la posición correcta del tapón, así como los posibles daños en el mismo. Además, también puede detectar si una irregularidad es en realidad una simple gota de agua, reduciendo así considerablemente el número de productos rechazados.

Además, Krones ofrece complementos de software opcionales diseñados específicamente para tapas corona, por lo que son ideales para las cervecerías. El sistema permite, por ejemplo, detectar fugas en el cierre mediante la evaluación de la posible pérdida de espuma. La inspección de cierres de 360 grados también permite medir con precisión el diámetro de la corona, lo que permite realizar una inspección 100 % en línea, sin necesidad de realizar las habituales

comprobaciones manuales en el laboratorio. Opcionalmente, también está disponible una función para los cierres roll-on de aluminio plateado, con la que se puede controlar de forma continua la calidad de su aplicación. El módulo de inspección también es capaz de funcionar a altas velocidades: en una línea de vidrio con coronas, por ejemplo, el sistema puede procesar hasta 80.000 envases por hora.

Para saber cómo Checkmat inspecciona meticulosamente los tapones de botella desde todos los lados puedes ver el siguiente [video](#).

El dispositivo consta de cuatro cámaras que fotografían el tapón y el cuello de la botella en toda su circunferencia para ofrecer una vista de 360.

Para saber cómo Checkmat inspecciona meticulosamente los tapones de botella desde todos los lados puedes ver el siguiente [video](#).



Nuevas funciones de Linatronic AI para botellas vacías

Mientras que el sistema de inspección de cierres de 360 grados de la serie Checkmat es perfecto para inspeccionar botellas llenas, Krones también tiene en su cartera un potente sistema para inspeccionar botellas vacías: Linatronic AI. Lo que hace especial a este sistema es que utiliza inteligencia artificial y ha sido entrenado con un modelo de aprendizaje profundo. Esta inteligencia, combinada con un amplio inventario de datos, permite detectar con precisión los daños y la suciedad, manteniendo la tasa de falsos rechazos extremadamente baja (solo un 0,3 %).

Se trata de una tecnología que ha demostrado su eficacia en la práctica: actualmente se utilizan más de 50 sistemas en fábricas de bebidas de todo el mundo. Naturalmente, cada nuevo cliente aporta nuevos productos que añaden a la base de datos nuevos patrones para detectar

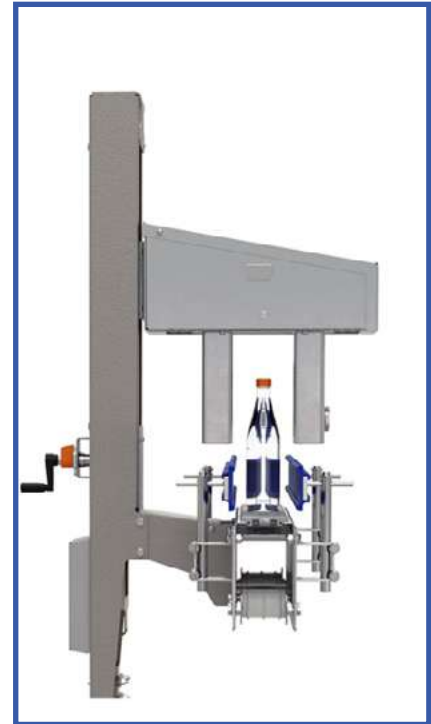
daños materiales o diferentes tipos de suciedad. Y esto, a su vez, mejora aún más la calidad y la precisión del sistema. Por tanto, los propios fabricantes de

bebidas se benefician del uso de la inteligencia artificial, y las estadísticas lo confirman: en las líneas equipadas con Linatronic AI, la tasa de rotura de botellas en la llenadora es de media un 65 % menor que en las líneas sin ella. Y esto no solo aumenta la seguridad de producción y la estabilidad del proceso, sino que también permite reducir considerablemente el desperdicio de producto durante la producción.

Además de todo esto, en el marco de sus continuos esfuerzos de desarrollo de productos, Krones también ha optimizado meticulosamente las protecciones de la máquina y la estación de cinta integrada, mejorando así aún más la facilidad de limpieza, la vida útil y la facilidad de mantenimiento.

Para más información sobre Limi-tronic IA echa un vistazo [aquí](#).

KRONES ■



Limpieza total con los nuevos sensores de acero inoxidable de Leuze



La Sensor People de Leuze presenta dos nuevas series de sensores en carcasas de acero inoxidable: la serie 33C en diseño Hygiene y la serie 35C en su robusto diseño Wash-Down, adecuados para procesos de producción y envasado sensibles a la higiene.

Llegan los nuevos sensores de acero inoxidable de Leuze: la serie 33C en diseño Hygiene y la serie 35C en su robusto diseño Wash-Down. Los sensores son fáciles de instalar y alinear gracias al LED Power PinPoint.

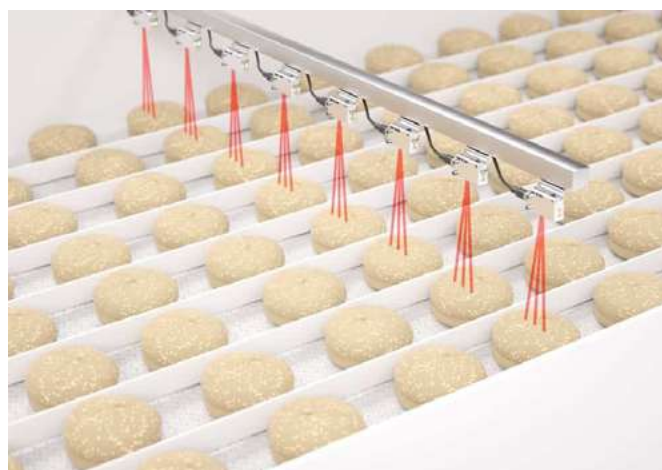
Los procesos de producción y envasado sensibles a la higiene plantean grandes exigencias a los sensores. Estos deben ser resistentes, fiables y homologados para el contacto directo con alimentos.

Con las dos nuevas series de sensores de Leuze en carcasas de acero inoxidable, los operadores de sistemas pueden estar seguros: gracias a sus carcasas con contornos suaves sin agujeros de sujeción, la serie 33C resulta especialmente adecuada para aplicaciones en el sector alimentario, de bebidas o farmacéutico, incluso en áreas con productos no envasados. La serie 35C está diseñada para ofrecer robustez. Es ideal para elevadas cargas mecánicas y para procesos de limpieza intensivos. Los sensores de la serie 35C también se pueden utilizar en la industria alimentaria y son ideales para la industria de automoción o la fabricación de herramientas.

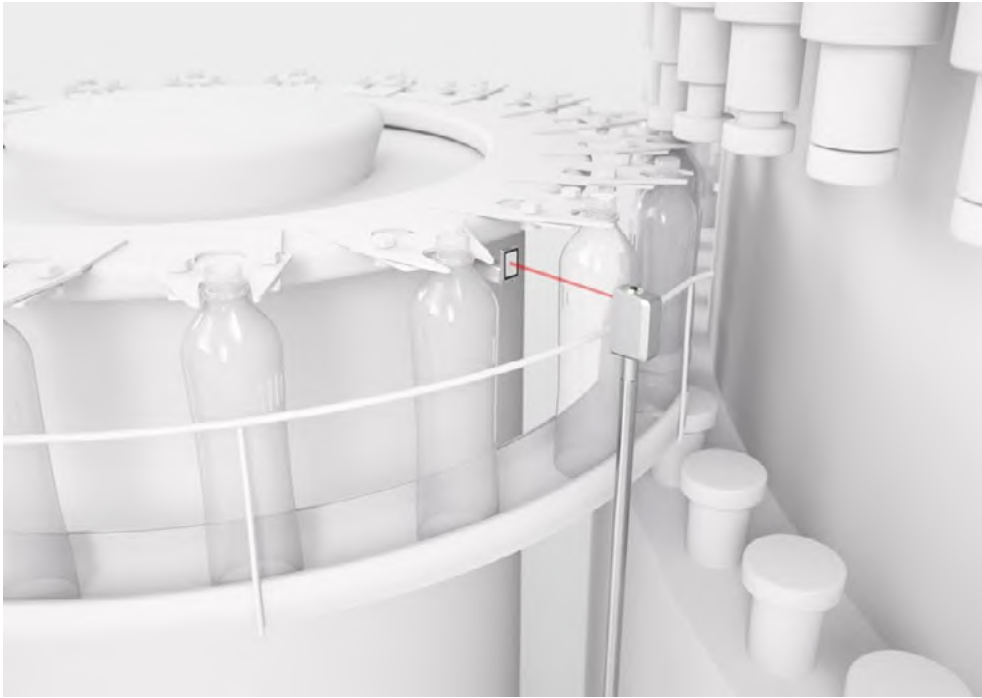
Soluciones para procesos de envasado

Las dos series están formadas por fotocélulas de barrera, fotocélulas reflexivas y fotocélulas autorreflexivas. Las series 33C y 35C también incluyen soluciones especiales para procesos en envasado. Entre ellas se encuentran fotocélulas reflexivas para la detección de cristal y PET, fotocélulas autorreflexi-

vas con supresión de fondo para la detección de objetos pequeños, así como sensores de referencia dinámicos y fotocélulas de barrera para la radiación a través de películas. El pequeño tamaño de la carcasa de las nuevas series 33C y 35C complementa a los sensores miniaturizados de acero inoxidable de las series 53C y 55C.



Los requisitos para los sensores instalados sobre alimentos sin envasar son muy exigentes: sólo se pueden utilizar componentes autorizados para el contacto con alimentos. El sensor difuso de referencia dinámico DRT35C de la serie 35C con carcasa de acero inoxidable es ideal para ello. Los sensores no requieren un recubrimiento adicional.



La fotocélula reflexiva PRK33C.PPT3 de la serie 33C es adecuada para detectar botellas transparentes en una línea de llenado aséptico. Su diseño Hygiene, en una carcasa con contornos suaves sin agujeros de sujeción, impide la formación de residuos. El sensor también es hermético al gas gracias a su espiga de montaje.

Rápida puesta en marcha con LED Power PinPoint

Con las nuevas series 33C y 35C, Leuze ofrece por primera vez sensores con LED Power PinPoint. Esta tecnología de fuente de luz permite alinear y poner en marcha los sensores de forma muy rápida y sencilla gracias a un punto de luz brillante, redondo y homogéneo, que reproduce exactamente el comportamiento de respuesta del sensor. El tamaño, la forma y la homogeneidad del punto de luz permanecen constantes a lo largo de toda la distancia de detección. También se pueden utilizar dispositivos láser o infrarrojos como fuentes de luz como alternativa al LED Power PinPoint.

Completamente herméticos

En entornos adversos, los sensores en carcasas de plástico a menudo tienen que estar protegidos con carcasas de acero inoxidable especialmente fabricadas y de estructuras complejas. Sólo entonces pueden resistir a los altos niveles de higiene y limpie-

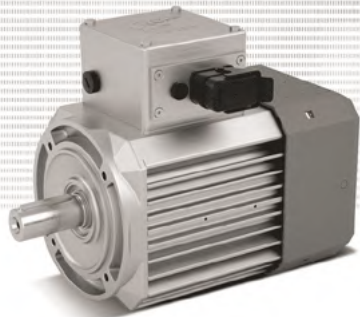
za alcanzados mediante limpiadores de alta presión. Esto no es necesario con los sensores de acero inoxidable de las series 33C y 35C, lo cual reduce la complejidad del sistema, disminuye el trabajo de instalación y reduce los costes. Los índices de protección IP67, IP68 e IP69K, junto con las certificaciones ECOLAB, CleanProof+ y Diversey, confirman que los dispositivos también funcionan de manera fiable en áreas húmedas y durante procesos de limpieza intensiva.

Comunicación inteligente

Otra ventaja es que ambas series incorporan una interfaz IO-Link, que permite una parametrización rápida y sencilla. Los operadores de sistemas también reciben datos de diagnóstico a través de la interfaz, que permiten elaborar un plan de mantenimiento predictivo.

LEUZE ■

Los motores síncronos IE5+ de NORD DRIVESYSTEMS son algo más que energéticamente eficientes



Según la Agencia Alemana del Medio Ambiente, los accionamientos eléctricos en los sectores industriales y comerciales consumen alrededor de **dos quintas partes de la electricidad total en Alemania**. Por tanto, los accionamientos eléctricos y los equipos conectados a ellos tienen un enorme potencial de ahorro económico y energético.

Con sus motores IE5+ de alta eficiencia de última generación, el proveedor de sistemas NORD DRIVESYSTEMS ofrece una solución óptima para reducir de manera significativa el consumo de energía y recursos.

Los motores síncronos de imanes permanentes IE5+ de NORD son **compactos, energéticamente eficientes** y se caracterizan por una alta eficiencia constante de hasta el 95% en una amplia gama de pares, por lo que también alcanzan un rendimiento óptimo de consumo de energía en los rangos de carga y velocidad parcial. *"Esto significa que la eficiencia de nuestros motores IE5+ supera con claridad a la eficiencia más alta de la clase IE5"*, señala **Jörg Niermann, Director de**

Marketing de NORD DRIVESYSTEMS.

Esto reduce de manera significativa la energía necesaria de la aplicación y las emisiones de CO₂. Especialmente en instalaciones grandes, con períodos largos de funcionamiento de los accionamientos eléctricos, por ejemplo en intralogística, esto marca

una importante diferencia. *"No obstante, la tecnología de nuestro motor IE5+ ofrece mucho más que eficiencia energética"*, añade Niermann. *"Más bien lo consideramos un concepto holístico que va más allá de la mera consideración de la eficiencia"*.

La eficiencia de los materiales como factor de sostenibilidad

Los motores síncronos de imanes permanentes IE5+ de NORD también sobresalen por su diseño innovador y por requerir una menor cantidad de material. NORD diseñó el motor IE5+ como un motor síncrono de 8 polos de diseño IPM. Esto reduce el tamaño de los componentes activos del motor, lo cual no solo permite ahorrar en los materiales de la lámina metálica sino también en el material de los imanes.

En los motores síncronos de 8 polos, el estátor también se puede fabricar con los bobinados denominados de un solo diente. Como resultado de ello solo se recurre a un material valioso como el cobre cuando es realmente productivo y se reduce su uso ineficiente en el cabezal del

bobinado. *"Nuestro motor síncrono IE5+ une eficiencia energética y eficiencia de materiales, de ahí que sea doblemente ventajoso en lo que se refiere a la sostenibilidad"*, destaca Niermann. *"Esto también es válido para nuestro DuoDrive, que integra el motor IE5+ y un reductor coaxial de un tren en un único cárter"*.

NORD como proveedor de sistemas

Al calcular el ahorro energético potencial hay que tener en cuenta todo el sistema de accionamiento, tanto el motor eléctrico como el reductor y la electrónica de accionamiento. Los motores IE5+ de alta eficiencia se pueden combinar con diversos componentes pertenecientes al sistema modular de NORD. Esto permite crear soluciones adaptadas y a medida de forma óptima a partir de un único proveedor. De este modo es posible incrementar la eficiencia total de máquinas y sistemas, así como reducir el coste total de propiedad (TCO, por sus siglas en inglés). Con el servicio NORD ECO la empresa especializada en accionamientos también ofrece una herramienta efectiva para mostrar ahorros potenciales en una instalación y minimizar la huella de carbono de las empresas. *"Por último, queremos que el usuario pueda provechar al máximo las ventajas de nuestros sistemas de accionamiento"*, resume Niermann. *"Para alcanzar este objetivo, ayudamos a nuestros clientes desde la fase de diseño hasta la puesta en servicio"*.

NORD DRIVESYSTEMS



Soluciones de final de línea Ixapack Global para el sector cosmético

Frente a las altas exigencias de la industria cosmética, donde calidad, precisión y estética son elementos imprescindibles, IXAPACK GLOBAL se posiciona como un actor clave, ofreciendo soluciones de fin de línea, como **sistemas de estuchado, encajado, paletizado, así como control de peso, etiquetado, y detección de metales**. Estas tecnologías diseñadas para responder a las necesidades específicas de los productos cosméticos – frascos, tarros, tubos, ...- combinan innovación, eficacia, y sostenibilidad.

Optimizar todo el proceso de envasado de cosméticos

Los sistemas automatizados, incluyendo encajado, paletizado y control de la calidad, permiten optimizar todas las etapas del proceso de producción de cosméticos, respetando la integridad de los productos y de los envases. Estos equipos, gracias a una flexibilidad superior, se adaptan a los distintos ritmos de producción y aseguran un envasado impecable, fundamental para responder a las expectativas de los consumidores y distribuidores.

El marketing juega un papel fundamental en el sector cosmético, es por ellos que la calidad del envasado de sus productos es primordial. Este constituye una motivación adicional en utilizar **equipos de envasado, que realizarán el montaje de las cajas, el llenado y el cierre de manera óptima**, ofreciendo productos perfectos a los ojos de los consumidores.

Elegir equipos de final de línea permite a las empresas de la industria cosmética disfrutar de ventajas significativas, y en primer lugar optimizar la productividad. Así, es posible **automatizar tareas repetitivas**, como, por ejemplo, el encajado, el eti-

quetado, o el paletizado, reduciendo el tiempo del ciclo, y al mismo tiempo mejorando el rendimiento global.

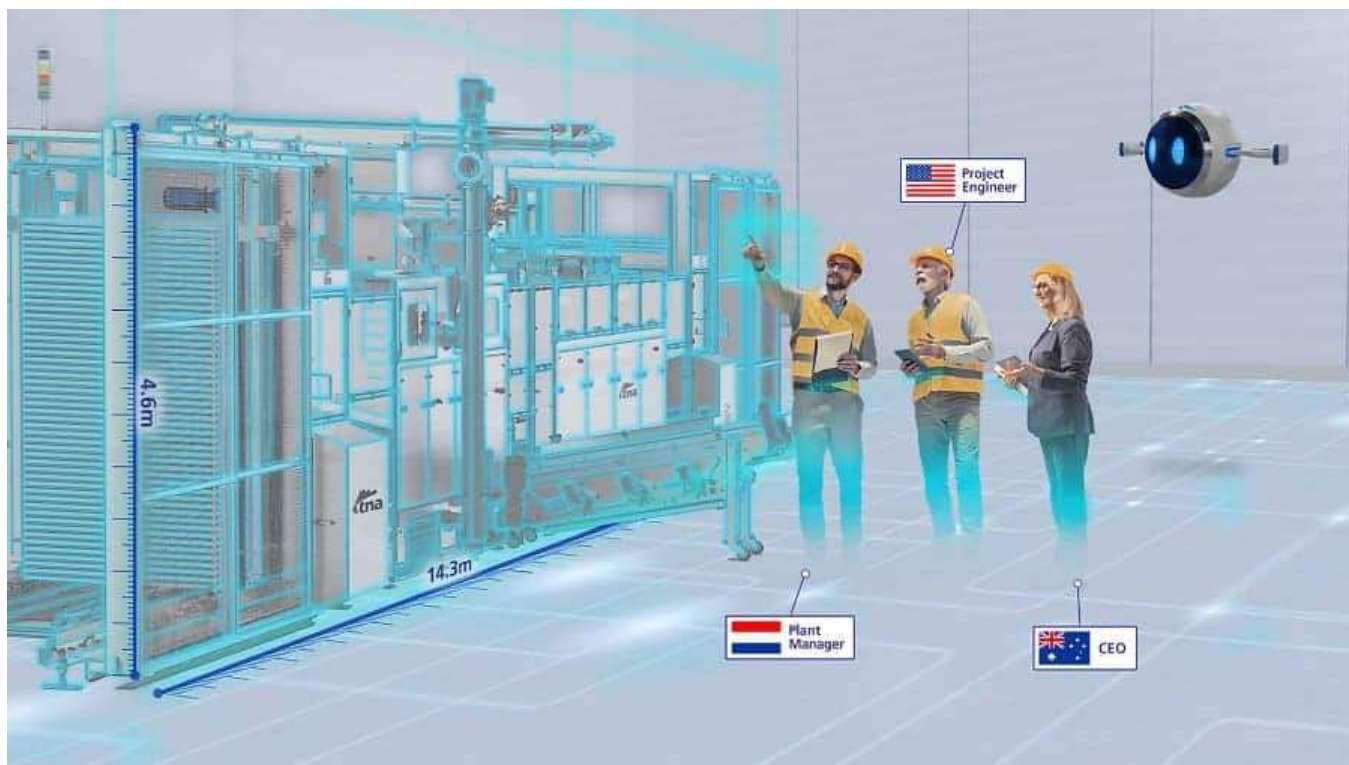
El estuchado y el encajado, se caracterizan por formar, llenar y cerrar cajas dentro de una misma máquina. El paletizado, puede automatizarse directamente a la salida de la máquina de envasado, con una gestión del flujo de cajas que puede ser multifilínea. Mesa de preparación de las capas de paletización, gestión automatizada de la entrada y de la salida de los palés llenos o vacíos, almacén de separadores, etc ... Numerosas funciones complementarias están disponibles para adaptarse a su producción.

Otra ventaja de una inversión en estos equipos de final de línea, es la posibilidad de manejar diversos tipos de formatos dentro de una misma producción. De esta manera, las diferentes soluciones propuestas por IXAPACK GLOBAL son adecuadas para producciones que procesan diferentes tipos de productos y de envases, con cambio de formato en tan sólo unos minutos.

En el caso de las controladoras de peso o las etiquetadoras, en la gama de IXAPACK GLOBAL, ésta adaptabilidad al manejo de varios tipos de formatos significa que los cambios de receta se gestionan directamente a través la HMI de los equipos.

Porque en el sector cosmético, cada detalle es importante, las soluciones de Fin de línea de IXAPACK GLOBAL pueden ayudarle en automatizar sus procesos de envasado.

ixapack ■



Inspección 360 grados para todos los tipos de cierres

- **tna intelli-assist™ delivers 95% planning accuracy and reduces reworks down to zero**

As part of its drive to continue to bring innovative technology solutions to the food industry, TNA Solutions has launched an immersive, interactive digital service, the tna intelli-assist™, to deliver high-impact projects with minimal risks – all while staying on budget. From replacing or integrating capital equipment into an existing line to designing a brand-new facility, the launch marks the first time that a fully integrated extended reality (XR) solution has been available to food manufacturers as part of TNA's evolution to industry 5.0 solutions. This innovation underscores TNA's commitment to fostering personalised partnerships, ensuring collaboration and support at every project stage.

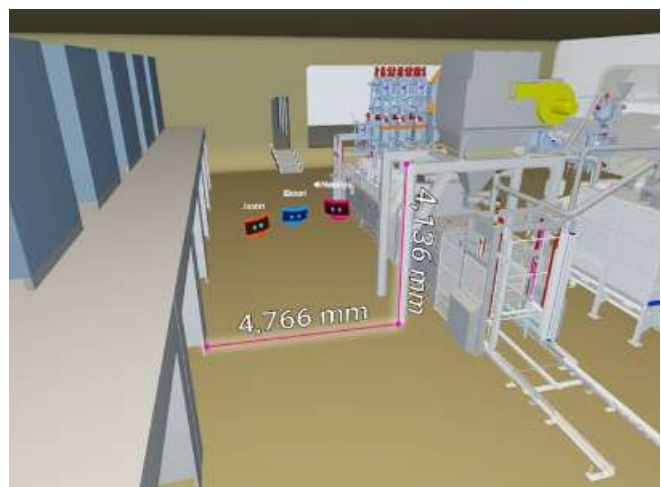
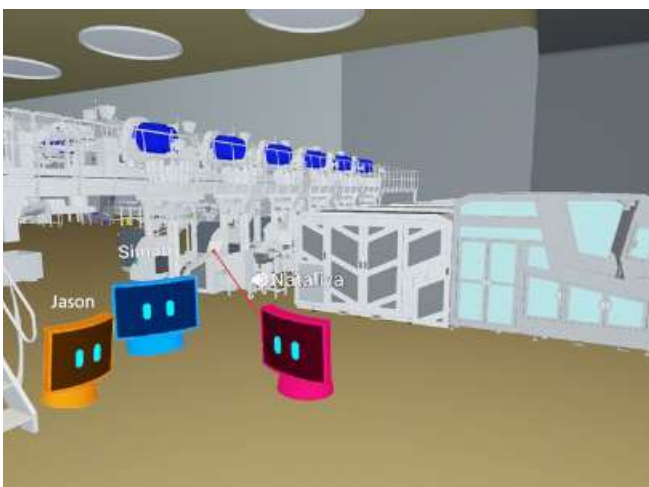
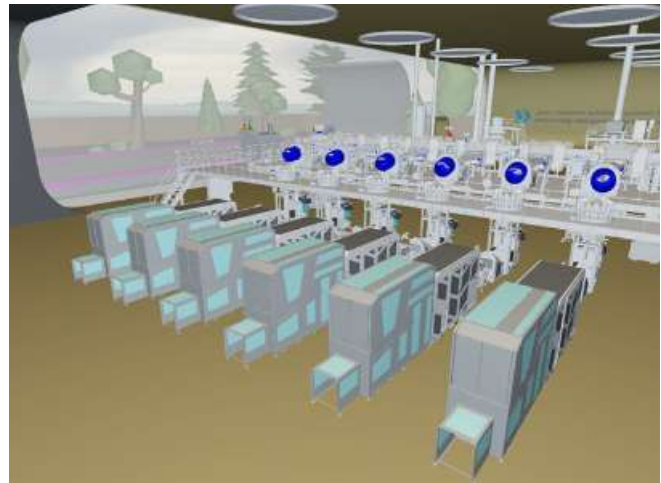
The tna intelli-assist™ leverages XR and simulation technologies to enable teams to create digi-

tal twins of their manufacturing site, including equipment, utilities and buildings, and demonstrate how the new additions can best fit into their set-up with minimal disruption and optimal designs. Food manufacturers can use the tool to visualise their plant floor, virtually replace systems and validate manufacturing plans and installations in a low-risk environment. Visualising potential spatial conflicts and utility interferences ensures optimal clash prevention.

To enhance collaboration, tna intelli-assist™ also integrates remote meetings into the virtual environment with virtual reality (VR) headsets or through a desktop application. Multiple people can seamlessly join the plant simulation via their preferred medium to preview the project and directly interact with the digital twin, making the process of stakeholder

buy-in and troubleshooting more efficient.

*"Much of food manufacturing has readily adopted Industry 4.0 technologies due to the efficiency, productivity and repeatability benefits they offer," explained **Natasha Avelange, Global Extended Reality Manager at TNA Solutions.***



"Much of food manufacturing has readily adopted Industry 4.0 technologies due to the efficiency, productivity and repeatability benefits they offer," explained **Natasha Avelange, Global Extended Reality Manager at TNA Solutions**. "Building on this with XR allows the human element of food manufacturing to be enhanced, with creativity, productivity and problem solving brought together without barriers. This is the essence of Industry 5.0."

"Food production is an area where there is a continuous drive towards higher output, greater efficiency and continuous uptime. That's why it's so important that equipment upgrades or introductions are well-planned and delivered as efficiently as possible. With tna intelli-assist, we've innovated a way to signi-

ficantly shorten project planning time, and improve accuracy, enabling teams to get integration right the first time."

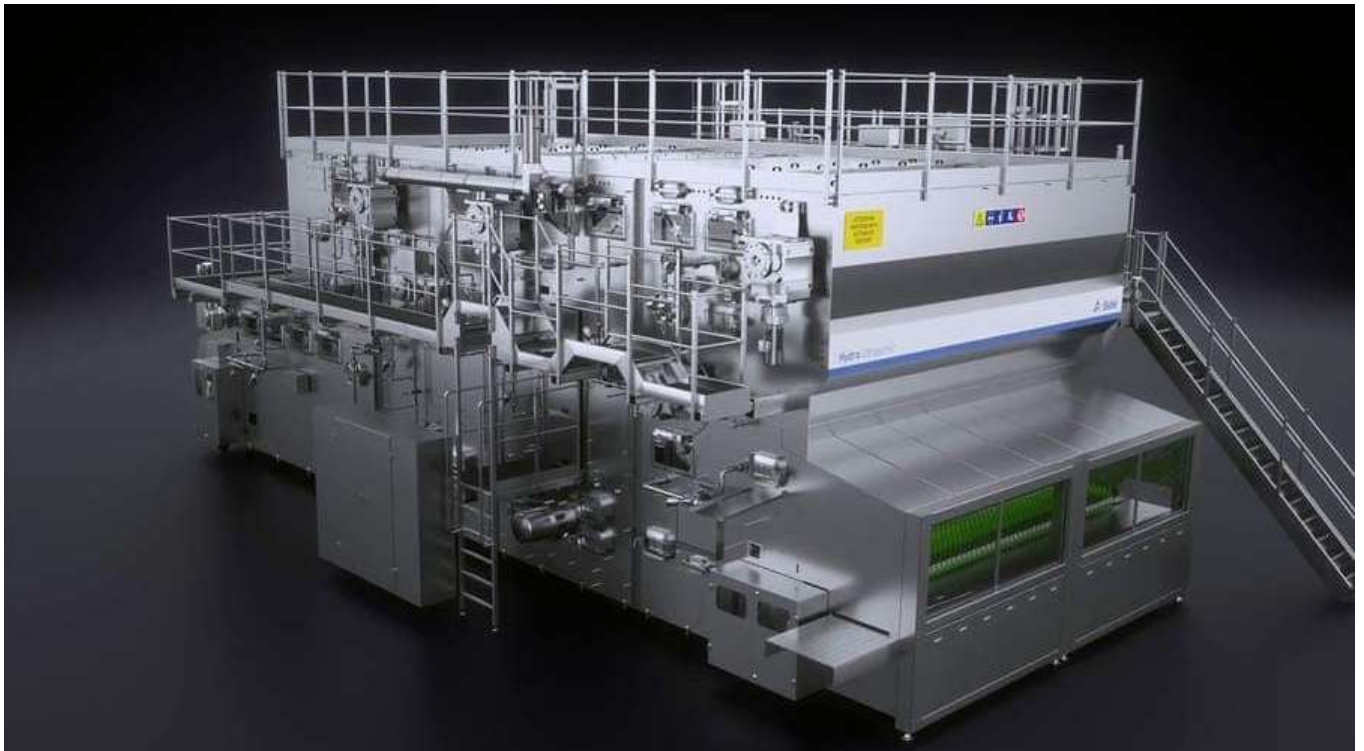
Commenting on the launch, **Thiago Roriz, Chief Operating Officer, TNA Solutions** said: «As a forward-thinking company committed to innovation, we are proud to integrate Industry 5.0 technologies, particularly in VR, into our project management process. By harnessing the power of VR, we are not only enhancing operational efficiency but also empowering our teams to collaborate more effectively, train in immersive environments, and optimise production in real time. These advancements directly translate into a more responsive and agile approach to customer needs, allowing us to deliver tailored solutions faster and more effectively. This step

marks a significant evolution in how we integrate cutting-edge technology with human-centred design, ensuring that it serves not only operational goals but also drives customer satisfaction. With Industry 5.0, we are ushering in a new era, one that balances advanced automation with the ingenuity of the human touch.»

Users are introduced to the programme through TIATM, the virtual guide and mascot of tna intelli-assist™. TIATM helps users to navigate the platform, streamlining onboarding by handling various tasks.

To learn more about tna intelli-assist™ and book a demo, visit the TNA Solutions website.

TNA Solutions ■



Sidel presenta su revolucionaria lavadora de botellas con una potente tecnología doble: Hydra Ultrasonic

- Los embotelladores de bebidas precisan una solución que reduzca sus costes de producción y su impacto en el medioambiente, a lo que Sidel responde con su nueva lavadora de botellas, que combina productos químicos y tecnología de ultrasonidos para ofrecer el máximo rendimiento.
- Sidel presentó la Hydra Ultrasonic en la feria comercial internacional BrauBeviale.

La creciente atención en el impacto medioambiental del envasado, combinada con los objetivos de reutilización que establece la legislación, está impulsando la **demandas de soluciones de vidrio retornable y botellas de PET**. Estas alternativas reducen drásticamente la necesidad de materias primas y garantizan que los productos sean entregados con la máxima seguridad a los consumidores.

Debido a la adopción creciente en el sector de las bebidas de las **ventajas que ofrecen las botellas de vidrio retornables y rellenables**, los fabricantes necesitan una tecnología de lavado de botellas que garantice que las botellas se sometan a una limpieza higiénica antes de su vuelta al consumidor. Para eliminar la suciedad y los residuos de las botellas, el proceso de lavado requiere un **delicado equilibrio de temperatura, concentración de detergentes químicos y tiempo**.

Sidel ha desarrollado la **Hydra Ultrasonic** en respuesta a las necesidades de una solución de lavado de botellas de alto rendimiento que ofrezca ahorros notables en energía, agua y productos químicos.

«El verdadero progreso implica hacer más con menos. Con esto en mente, nos fijamos dos objetivos al desarrollar nuestra nueva tecnología de lavado de botellas: por una parte, aumentar la capacidad de lavado de la maquinaria, y por otra, reducir el consumo general y la huella de carbono», declaró **Andrea Solfa, responsable de productos en Sidel**.

Los fabricantes necesitan una tecnología de lavado de botellas que garantice que las botellas se sometan a una limpieza higiénica antes de su vuelta al consumidor.



Lavado controlado de calidad

La lavadora de botellas combina el uso de productos químicos y tecnología de ultrasonidos, lo que aumenta notablemente el efecto mecánico y reduce la temperatura y el tiempo de lavado necesarios, mejorando también el rendimiento de la maquinaria.

Durante el proceso de lavado de botellas, la Hydra Ultrasonic de Sidel alcanza una alta eficiencia de lavado de las superficies internas y externas, siendo capaz de eliminar incluso tipos de suciedad resistentes a la sosa cáustica. Gracias a este proceso de lavado mejorado, las barras de transporte también son lavadas de forma eficiente gracias al efecto de los ultrasonidos sobre los componentes mecánicos. El proceso de lavado también aumenta el rendimiento, reduciendo las tasas de rechazo y, en consecuencia, aumentando las tasas de producción un 15 % (Apto para un aumento de la tasa de producción del +10-15 %, con lavado a 75 °C).

Mayor sostenibilidad

La incorporación de la tecnología de ultrasonidos, combinada con el uso convencional de sustancias químicas, tiene un efecto notable en el impacto medioambiental general de la maquinaria. La nueva solución de lavado de botellas ofrece una eliminación más eficiente de la suciedad y los residuos a bajas temperaturas durante todo el proceso de lavado de botellas, lo que reduce un 20 % el consumo de vapor (Comparación con modelo anterior. Supuesto del cálculo: Formatos: 330 ml – 250 g – 60 000 bph, 660 ml – 450 g – 40 000 bph, temperatura

de agua dulce 20°C, temperatura de entrada de botellas 25 °C, temperatura de salida de botellas 35 °C) y un 15 % el consumo de agua². Además, al hacer posible la electrificación total gracias a la bomba de calor, sustituyendo el uso de vapor por agua caliente, la nueva Hydra Ultrasonic ofrece una reducción adicional de las emisiones de CO₂.

Ahorro adicional de costes

La nueva Hydra Ultrasonic facilita que los embotelladores de bebidas reduzcan sus costes de producción gracias a los ahorros en el coste total de propiedad (TCO). La solución supone para los fabricantes una inversión rentable, ya que acorta los tiempos de lavado, requiere menos componentes como motores, alvéolos y una longitud de cadena inferior, y reduce hasta un 50 % las instalaciones térmicas.

Como consecuencia del tiempo de lavado acortado y el número menor de componentes, la Hydra Ultrasonic reduce un 20 % la superficie ocupada general frente a las soluciones convencionales de lavado de botellas. Su tecnología avanzada también reduce las necesidades de mantenimiento y limpieza.

Hydra Ultrasonic se presentó en BrauBeviale, la feria comercial internacional de cerveza y bebidas, que se celebró en Núremberg, Alemania, del 26 al 28 de noviembre de 2024. Los visitantes pudieron observar la lavadora de botellas de tecnología doble mediante una animación interactiva en 3D.

Sidel ■

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

intermark
PACKAGING & LABELING SOLUTIONS

Embalaje industrial Seguridad & Protección

Para más info visite
www.intermark.es

Ctra. Castellar 520-522, Pta. 1 Sector Can Palet, 08227 Terrassa (BCN)-España, Tel: +34937396540, intermark@intermark.es

Envases flexibles

Etiquetado

fres-co
SYSTEM ESPAÑA SLM

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

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

SEDE CENTRAL:
GOGLIO LUIGI MILANO SPA

mecatronic
Fabricamos soluciones.
Innovación - Experiencia - Garantía - Proyectos personalizados

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

SISTEMAS AUTOMÁTICOS DE ETIQUETADO

Fleadoras

**CON
MOSCA
ESTO
NO
PARA**

WITH **SONIXS**
TECNOLOGY

Maquinaria de envase y embalaje

masa transitube transplast

manutencción 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 • Apdo. 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
- Equipos marcajes
- Fondos con piezas especiales

Varietas de soluciones:

- Vacío
- Pre-cerrado
- Rebajado
- Gas inerte

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.

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

www.iber gum.com

-Ecológico, sostenible y biodegradable-



Índice de anunciantes

ASSA ABLOY	PORTADA
DURST	PÁG. 37
IXAPACK	PÁG. 13

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

Todo sobre el mundo del packaging

¡Suscríbete a la newsletter!

**Mantente actualizado
con nosotros**

Disfrutarás de una newsletter los
miércoles y viernes.