

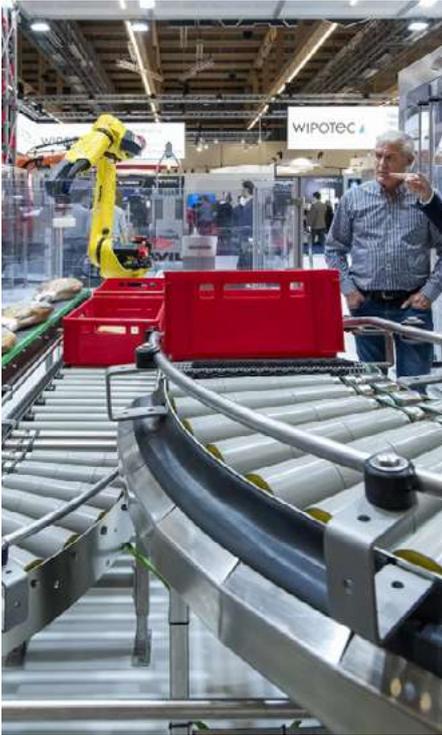


Enomaq reafirma su internacionalidad con un potente programa de jornadas y actividades

Plastics & Rubber 2025: Innovación, Sostenibilidad y Networking

Empack y Logistics & Automation 2025 explorará el papel de la Inteligencia Artificial Generativa

# Contenido



## USUARIOS

- 04.** Leche Pascual estrena nueva imagen para conectar con el consumidor a través del cuidado integral
- 06.** El Pozo Alimentación consigue su segunda estrella Lean & Green por reducir sus emisiones de CO2 en más de un 30%
- 07.** Frutifresh: nuestra apuesta por la fruta troceada de IV gama sigue creciendo a lo grande

## EVENTOS

- 08.** ENOMAQ 2025: Una edición que reafirma su liderazgo internacional con un potente programa de jornadas y actividades paralelas
- 10.** EXPOSOLIDOS, POLUSOLIDOS y EXPOFLUIDOS ya tienen el 94% del espacio ocupado
- 12.** Todo Listo para Plastics & Rubber 2025: Innovación, Sostenibilidad y Networking en Barcelona
- 14.** IFFA 2025: La IA, la robótica y la tecnología de sensores abren nuevas puertas en el sector

**18.** Entre innovación y sostenibilidad: los materiales y la investigación en IPACK-IMA 2025

**20.** Empack y Logistics & Automation 2025 explorará el papel de la Inteligencia Artificial Generativa en la mejora de la sostenibilidad empresarial

**22.** Desde el pretratamiento hasta el acabado: químicos y colorantes textiles por primera vez como área independiente en Techtextil 2026

**24.** Beyond Beauty: Cosmoprof Worldwide Bologna unveils What is new for the next edition

**28.** ICE Europe 2025: Anticipation grows for converting's flagship event in Munich

**30.** CCE International 2025: Corrugated board and carton industry meets in Munich to explore new growth avenues

## FABRICANTES

- 32.** Wenglor presenta P1KK010 Sensor retro-réflex para objetos transparentes
- 33.** Barilla: apuesta por la sostenibilidad y la eficiencia al adoptar los palés reutilizables de CHEP
- 34.** Más de 2.000 nuevas posiciones de almacenamiento para Casa Luker

**36.** Bakcycle: máxima calidad en el reciclaje de envases flexibles gracias a la tecnología TOMRA

**38.** Pack para el futuro: cinco razones por las que las marcas y los convertidores deben seguir el ritmo del cambio compostables NatureFlex™

**44.** Domino lanza una estación de impresión en tapones de botellas de agua sin etiquetas

**46.** ULMA Packaging refuerza su presencia en Suecia con la adquisición de PackDesign AB

**47.** Valerio Soli appointed new CEO of Marchesini Group

**48.** Tecnología de vacío rentable en el envasado de alimentos

**42.** Conserving Beauty utiliza films

**51.** Las novedades en codificación de Trébol group aterrizan en ENOMAQ 2025



**52.** Soluciones de paletizado IXAPACK GLOBAL

**54.** Eles+Ganter incorpora sistemas de perfiles de aluminio diseñados para facilitar el montaje

**56.** Sidel agrega tres líneas asépticas completas de alta velocidad para ayudar a CR Beverage a expandir su producción de productos sensibles y satisfacer la creciente demanda del mercado

**58.** ReBeL Move, el vehículo autónomo de igus para el sector logístico por solo 32.822€

**60.** NORD DRIVESYSTEMS asistirá a LogiMAT 2025 en Stuttgart

**62.** La impresora Bi-jet permite a los fabricantes duplicar la velocidad de codificación

**64.** Antares Vision presenta en Enomaq 2025 las tecnologías para la inspección y el control de calidad del vino



**65.** Cómo aumentar el potencial en el reciclaje de papel: La visión de STADLER

**68.** Domino exhibirá en ENOMAQ 2025 sus tecnologías más avanzadas en codificación y etiquetado bajo los estándares de GS1

**70.** Gran acogida de la nueva P5 X de Durst en C!Print Madrid

### LEGISLACIÓN

**71.** Commission adopts ban of Bisphenol A in food contact materials

### PREMIOS

**72.** El packaging español, en el «top ten» mundial de los WorldStar Awards 2025

### ASOCIACIONES

**74.** Todos los envases domésticos deberán tener marcado el contenedor donde deben depositarse desde 2025

**76.** Las exportaciones españolas de perfumería y cosmética experimentan un crecimiento récord del 23% en los diez primeros meses



**77.** El nuevo Reglamento de envases prohíbe emplear plástico en la comercialización de frutas y hortalizas por debajo de 1,5 kilos a partir de 2030

**78.** AINIA transformará biomasa agrícola en materiales sostenibles para la industria





## Leche Pascual estrena nueva imagen para conectar con el consumidor a través del *cuidado integral*

- Dentro de su propuesta de cuidado integral del consumidor, bajo el lema “cuidar es la leche”, la marca busca resaltar el origen y su razón de ser: liderar la transformación de la leche en un símbolo de nutrición, disfrute y conexión para cuidar de las personas y de su entorno.
- El nuevo packaging de Leche Pascual es más sencillo, con menos mensajes en la parte frontal, para dar más relevancia al color rojo de la marca, que va a juego con el tapón del brik (1L) y la botella (1,5L); y a la variedad de leche.
- De esta manera, Leche Pascual sigue trabajando en soluciones que cubran las necesidades nutricionales esenciales de las personas a lo largo de su día y de su vida.

El nuevo plan estratégico, permitirá a Pascual liderar la transformación del mercado lácteo como un símbolo de nutrición, disfrute y conexión.

Leche Pascual sigue avanzando en su Plan Estratégico 24-27 para el mercado lácteo con el estreno de su nueva imagen para Retail, que está diseñada para facilitar la experiencia del consumidor, al poder reconocer a la marca con mayor facilidad en los lineales; y des-

tafar los aspectos diferenciales del producto: el sabor, poniendo en valor el disfrute en cada vaso de leche; y el cuidado integral, con soluciones que cubran las necesidades nutricionales esenciales de las personas a lo largo de su día y de su vida.

De esta forma, el nuevo packaging de Leche Pascual es más sencillo, con menos mensajes en la parte frontal, para dar más relevancia al color rojo de la marca, que va a juego con el tapón del brik (1L) y la botella (1,5L); y a la variedad de leche (Entera, Semi-desnatada, Desnatada y Sin Lacto-

sa. Además, la marca de Pascual incorpora una nueva vaca lechera en el brik que destaca el compromiso de la compañía con el bienestar animal y la recogida del 100% de la materia prima en ganaderías de España.

Para **Natalia Fernández, directora del Negocio Lácteo de Pascual**, "Tenemos un propósito claro y directo que queremos transmitir a los consumidores: Convertir cada gota de leche en un momento de nutrición y disfrute porque cuidar es la leche. Todo ello, con una propuesta de cuidado integral del consumidor a través del cuidado de su bienestar, de la cadena de valor y del medioambiente".

### Un paso más para el cuidado integral del consumidor

El nuevo plan estratégico, que presentó la compañía hace pocos meses, permitirá a Pascual liderar la transformación del mercado lácteo como un símbolo de nutrición, disfrute y conexión.

Para ello, Leche Pascual se adapta a la nueva realidad del consumidor, vertebrando su estrategia

de cuidado integral en tres ejes:

- **Nutrición esencial:** con soluciones que cubren las necesidades nutricionales esenciales de las personas a lo largo de su vida; un amplio porfolio de formatos y envases, como la nueva imagen del brik y la botella, tanto para el consumidor (la leche clásica, sin lactosa, formatos para llevar...) como para el hostelero.
- **Nutrición avanzada:** a través de soluciones que aportan un plus nutricional específico para necesidades más concretas, como fortalecer y reparar el cuerpo, con Pascual Movit, que ayuda a la movilidad integral de los consumidores.
- **Disfrute:** a través de soluciones que elevan el placer de los lácteos al disfrute sin dejar de cuidarte. Una nueva experiencia de consumo con texturas y sabores únicos en el mercado, con marcas icónicas como Bifrutas, la mezcla pionera de zumo y leche y lanzamientos que llegarán este año.

"Con estos tres ejes para el cuidado integral del consumidor devolvemos a la leche al lugar que se merece, ponemos al consumidor en el centro y nos adaptamos no solo a las nuevas formas y momentos de consumir leche, sino a la heterogeneidad de las familias y a sus diferentes estilos de vida", añade de **Natalia Fernández**.

### calidadpascual



## 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





## El Pozo Alimentación consigue su segunda estrella Lean & Green por reducir sus emisiones de CO2 en más de un 30%

Con este galardón, se posiciona en el top 5 de fabricantes de gran consumo en España en lograr este hito en sostenibilidad medioambiental.

El Pozo Alimentación ha obtenido la segunda estrella Lean & Green, otorgada en España por la Asociación de Fabricantes y Distribuidores (AECOC), por la reducción de emisiones en su cadena logística, con una disminución superior al 30 por ciento de las emisiones generadas en sus procesos logísticos. Con este galardón, El Pozo Alimentación se posiciona en el top 5 de fabricantes de gran consumo en España en lograr este hito en sostenibilidad medioambiental.

La compañía continúa avanzando en los objetivos marcados en su plan de acción de descarbonización. Este plan incorpora la **implantación de medidas en sus**

**procesos logísticos terrestres**, con acciones efectivas de reducción relacionadas con la adquisición de vehículos más sostenibles, la optimización de las cargas y de las rutas, con la reducción del gasto en combustibles fósiles y el uso de otros alternativos, y con la continua colaboración con sus proveedores de servicios logísticos.

Con la adhesión al **proyecto europeo Lean & Green**, El Pozo Alimentación ha podido definir sus objetivos ambientales con acciones de mejora tangibles en sus procesos logísticos. Su participación en esta iniciativa implica, además, la implantación de protocolos y un seguimiento de evaluación trazable de las medidas desarrolladas, que



Lean & Green es la mayor plataforma europea de colaboración dirigida a reducir las emisiones asociadas a la cadena de suministro.

garantizan la transparencia de los resultados obtenidos tras las auditorías realizadas.

Lean & Green es la mayor plataforma europea de colaboración especialmente dirigida a reducir las emisiones asociadas a la cadena de suministro, con presencia en más de 14 países y con más de 600 empresas adheridas. El Pozo Alimentación forma parte de esta comunidad desde 2021, y en 2022, obtuvo su primera estrella. Con la adhesión a esta iniciativa, la compañía refuerza su compromiso ambiental y desarrolla actuaciones

responsables y medibles que benefician a sus clientes y a toda la sociedad en general.

*“En El Pozo Alimentación estamos orgullosos por la obtención de este premio que refleja el gran esfuerzo realizado por nuestro equipo, a la vez que nos anima a continuar desarrollando acciones que consigan un cambio positivo en nuestro entorno”*, afirma **Rafael Simón, responsable de Logística de la compañía.**

El pozo

**“Orgullosos por la obtención de este premio que refleja el gran esfuerzo realizado por nuestro equipo”**,  
Rafael Simón,  
responsable de  
Logística de la  
compañía.

## FRUTIFRESH: nuestra apuesta por la fruta troceada de IV gama sigue creciendo a lo grande



¿Sabías que las frutas y verduras frescas listas para consumir, están transformando nuestras rutinas de alimentación? En Vicente Peris lo tenemos claro: la IV gama es parte del futuro, y la evolución de nuestras ventas en 2024 así nos lo ha confirmado.

Gracias a nuestra marca Frutifresh, especializada en frutas y verduras troceadas, hemos cerrado el año con un crecimiento espectacular en nuestras referencias más demandadas.

El **melón troceado** ha sido el producto estrella, con un crecimiento en ventas del 87% con respecto al año anterior, demostrando que ya no es solo una fruta de verano y que los consumidores quieren dis-

frutar de ella en cualquier temporada.

La **sandía** también ha seguido esta tendencia y su crecimiento ha sido del 40%.

El **coco troceado**, por su parte, se ha disparado con un aumento que ha llegado al 60%.

Más allá de las cifras, hay otro dato que nos encanta, y es constatar que cada vez más gente busca opciones prácticas, saludables y de calidad para su alimentación.

Además, en 2024, en Vicente Peris hemos llegado a nuevas cadenas de distribución como Gadisa, Ahorramas y Uvesco, lo que nos ha permitido acercar nuestra IV gama a más hogares en comunidades como Galicia, Castilla y León, País Vasco y Santander. También hemos seguido presentes en puntos de venta clave como El Corte Inglés, Consum, Alcampo, My Mercat y Pepe La Sal, donde nuestros productos son ya habituales en la cesta de la compra de miles de clientes.

Pero **¿qué hace que Frutifresh sea tan especial?** El secreto está en nuestra combinación de tradición y tecnología. Producimos nuestras frutas en una sala blanca que cumple con los estándares más exigentes de seguridad alimentaria, y contamos con una logística que garantiza que lleguen frescas y perfectas a cualquier rincón de España.

En Vicente Peris llevamos más de 80 años adaptándonos a lo que nuestros clientes necesitan. Y, por supuesto, seguimos innovando, ya que en 2024 hemos trabajado también en la sostenibilidad, mejorando el packaging de nuestra IV gama para que sea más respetuoso con el medio ambiente.

Si aún no has probado nuestra fruta troceada Frutifresh, ¿a qué esperas? Comodidad, frescura y sabor en cada bocado. Descúbrenos en tu supermercado de confianza y disfruta de una alimentación saludable sin complicaciones.

vicenteperis

## ENOMAQ 2025: Una edición que reafirma su liderazgo internacional con un potente programa de jornadas y actividades paralelas

- La 24ª edición de ENOMAQ contará con un potente programa de jornadas técnicas que versará sobre cómo hacer frente a los principales retos del sector.
- 823 marcas provenientes de 28 países ya han confirmado su presencia a ENOMAQ 2025.

ENOMAQ 2025, el Salón Internacional de Maquinarias, Técnicas y Equipos para vitivinicultura, olivicultura e industria cervecera, se celebrará en Feria de Zaragoza, edición en la que el certamen reafirma su compromiso con la **innovación, la sostenibilidad y el desarrollo del conocimiento técnico**.

El recinto ferial de la capital aragonesa organiza y acoge del 11 al 13 de febrero de 2025 la **24ª edición del certamen**, consolidándose como el evento de referencia para los profesionales de los tres sectores involucrados. Así lo constata el firme apoyo que las principales asociaciones y empresas del sector muestran al certamen. Más de 800 marcas de 28 países ya han confirmado su presencia en

el certamen, lo que supone una gran oferta expositiva que se verá reforzada por una gran variedad de actividades paralelas, presentaciones y jornadas técnicas.

El programa de jornadas técnicas tendrá lugar en el Centro de Congresos de Feria de Zaragoza y arrancará el **martes 11** de febrero con la sesión titulada **"El sector del vino frente a los cambios en los mercados y el consumo"**. Esta contará con ponencias de **Azuena Gracia, del CITA-Aragón; y Merche Sánchez, de la Universidad Pública de Navarra**; que expondrán y analizarán las claves para adaptarse a un entorno en constante evolución. Esta jornada inicial también incluirá mesas redondas lideradas por representantes de destacadas organizaciones vitivinícolas, como **Raúl Compes,**

**del CIHAEM Zaragoza; Rafael del Rey, de AEPEV; y María Naranjo Crespo, del ICEX.**

El **miércoles, 12 de febrero**, estará dedicado a la revalorización de los productos del sector vitivinícola. Salvador Manjón, director de La Semana Vitivinícola, moderará una sesión compuesta por cuatro ponencias que explorarán estrategias innovadoras para mejorar la competitividad y la sostenibilidad en la producción de vino. La primera de ellas será **"La profesión como piedra angular de la evolución"** con **Santiago Jordi, Presidente de la UIOE, al frente**. Seguidamente, será el turno de **Belen García, Directora de PAKNET**, con la ponencia **"Avanzando hacia la circularidad del envasado del vino: estrategias y oportunidades para abordar el cambio"**.



**Emma Castro, Directora del Departamento Vitivinícola de las Cooperativas Agro-alimentarias de España**, estará a cargo de la presentación "*Bodegas Cooperativas: del viñedo a la copa*". Por último, **Clara Marín y Andrea Casquete de Plataforma Técnica del Vino**; presentarán "*El valor añadido de la innovación tecnológica dentro el sector vitivinícola*".

El jueves, 13 de febrero, se cerrará el programa con un enfoque en la colaboración y el intercambio de conocimiento. La última jornada incluirá ponencias y debates sobre cómo las alianzas entre instituciones y empresas pueden impulsar el desarrollo del sector, con la moderación también de Salvador Manjón. Las presentaciones comenzarán con "*El rol de las patronales en el panorama vitivinícola español*", llevada a cabo por **Joaquín Toscas, presidente de AeCava**. Posteriormente, **Jesús Mora, Coordinador General del CECRV** expondrá "*El origen como generador de valor*"; seguida por "*La estrategia del sector vitivinícola español: Hitos alcanzados entre todos y retos de futuro*", llevada a cabo por la **Directora del OIVE, Susana García**. La última protagonista será la Inteligencia Artificial, de la mano de la ponencia "*Como la IA puede ayudar al sector del vino a lo largo de toda la cadena de valor*", llevada a cabo por **Trinidad Márquez, Responsable Técnica y de Medio Ambiente de la Federación Española del Vino**.

ENOMAQ 2025 contará con un espacio en el Pabellón 9 de Feria de Zaragoza dedicado íntegramente para **presentaciones comerciales** por parte de las empresas expositoras. La sostenibilidad y la innovación serán los ejes principales sobre los que versarán, centrándose en temáticas como innovaciones en sistemas de filtración para vino para medir el contenido de alcohol de manera eficiente; avances en tapones de corcho más consistentes y respetuosos con el medio ambiente; la exploración de soluciones tecnológicas para el packaging y nuevos desarrollos en maquinaria para la producción.

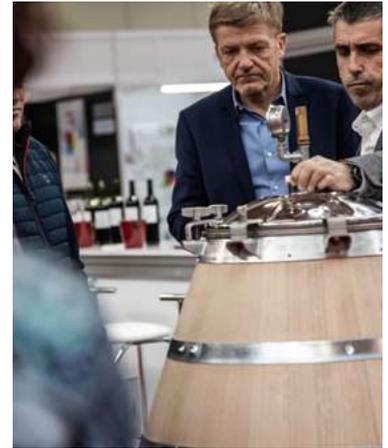
El **Rincón de Cata**s volverá a tener un espacio destacado en el marco del certamen. Durante los tres días, la FEAE, Aemoda, Mercacei, La Escuela Superior de Cerveza y Malta y el Instituto Catalán del Corcho ofrecerán degustaciones tematizadas.

Otras organizaciones del sector también muestran su apoyo al certamen mediante la coordinación de actividades en las que se debatirán las principales oportunidades y retos de las tres industrias. Entre ellas, **AEMODA** presentará innovaciones tecnológicas, como la inteligencia artificial, aplicadas a la automatización de procesos; el clúster aragonés **CAMPAG** introducirá proyectos innovadores para la viticultura; Pink Boots Society España destacará el papel transformador de las mujeres en la industria cervecera; Valgenetics ofrecerá un enfoque científico y técnico sobre biotecnología aplicada al sector; **CIHEAM** Zaragoza expondrá su programa formativo y **CAJAMAR** y **Jorge Gruart** llevarán a cabo presentaciones de sus libros sectoriales.

ENOMAQ 2025 continúa por tanto posicionándose como un foro imprescindible para abordar tanto los retos como las oportunidades del sector agroalimentario, equilibrando sostenibilidad, innovación y tradición; siempre potenciando el networking, el intercambio de ideas y la generación de oportunidades en la industria vitivinícola, oleíca y cervecera.

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 en el Auditorio de Feria de Zaragoza, poniendo en valor el trabajo de los enólogos de España.

[feriazaragoza.es/enomaq](http://feriazaragoza.es/enomaq)





## EXPOSOLIDOS, POLUSOLIDOS y EXPOFLUIDOS ya tienen el 94% del espacio ocupado

- Las tres ferias se celebrarán conjuntamente del 3 al 5 de febrero de 2026 en La Farga de L'Hospitalet (Barcelona).
- En 4 semanas se ha ocupado el 94% del espacio disponible.



El evento más importante del sur de Europa sobre tecnología para los procesos industriales se celebrará los días **3, 4 y 5 de febrero del año 2026 en La Farga de L'Hospitalet, Barcelona**. En el certamen coinciden tres ferias para diferenciar las tecnologías que gestionan materiales sólidos, fluidos y la captación y filtración de emisiones. Son:

- **EXPOSOLIDOS:** Salón Internacional de la Tecnología y el Procesamiento de Sólidos.
- **EXPOFLUIDOS:** Salón Internacional de la Tecnología para el Proceso de Fluidos.
- **POLUSOLIDOS:** Salón Internacional de la Tecnología para la Captación y Filtración.

Estas tres ferias representan una plataforma estratégica clave para el sector industrial, permitiendo a las empresas conocer y adoptar las últimas innovaciones tecnológicas en la gestión de materiales sólidos, el procesamiento de flui-

dos y la captación y tratamiento de emisiones. La importancia de estas tecnologías radica en su contribución directa a la mejora de la eficiencia, la sostenibilidad y la competitividad de los procesos industriales en un entorno global cada vez más exigente.

### Resumen de las cifras de la edición 2024

La edición de 2024 fue un rotundo éxito, reuniendo a 7.943 visitantes a lo largo de los tres días del evento.

#### Procedencia de los asistentes:

- Por países: España: 91,7%, Portugal: 1,5%, Italia: 1,3%, Alemania: 0,9%, Francia: 0,5%, Otros (Holanda, Noruega, Finlandia, etc.): 3,2%
- Por continentes: Europa: 98,3%, América del Sur: 0,6%, Asia: 0,3%, Otros: 0,8%

Los Comités Organizadores de las tres ferias han reelegido los presidentes y vicepresidentes:

#### Comité Organizador de EXPOSOLIDOS 2026

Josep Maria Capdevila, de CA-PERVA. Presidente.  
Staphanie Vorkauf, de VORKAUF. Vicepresidenta.

[Miembros del Comité Organizador](#)

#### Comité Organizador de EXPOFLUIDOS 2026

Xavier Miquel, de IBERFLUID. Presidente.  
Elisabet Rodríguez, de VAK KIMSA. Vicepresidenta.

[Miembros del Comité Organizador](#)

#### Comité Organizador de POLUSOLIDOS 2026

Miquel Pizarro, de FILTRATEX. Presidente.  
Francesco Inama, de TAMA IBÉRICA. Vicepresidente.

[Miembros del Comité Organizador](#)

**EXPOSOLIDOS  
POLUSOLIDOS  
EXPOFLUIDOS**

# LET'S FILL OUR WORLD WITH BEAUTY



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

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

Visit us at: **COSMOPACK BOLOGNA: HALL 19 | STAND A9**



**MARCHESINI  
GROUP**  
BEAUTY



## Todo Listo para Plastics & Rubber 2025: **Innovación, Sostenibilidad y Networking en Barcelona**

**P**lastics & Rubber celebra su segunda edición los días 12 y 13 de marzo, consolidándose como un evento referente en la Península Ibérica. Con un espacio expositivo ampliado, esta edición se perfila como una cita imprescindible para los profesionales del sector.

### Un encuentro de referencia para la industria

Más de 120 empresas expositoras participarán en esta edición, lo

que refleja el crecimiento de la feria y la alta demanda de espacios. Los principales proveedores del sector presentarán sus productos y soluciones más innovadoras, ofreciendo un espacio único para establecer conexiones estratégicas, descubrir nuevas oportunidades de negocio y explorar las últimas innovaciones que están marcando el futuro de las industrias del plástico y el caucho.

Este amplio espacio expositivo permitirá a los asistentes sumergirse en un

entorno dinámico, donde podrán conocer de primera mano las soluciones más avanzadas en áreas clave como materias primas, maquinaria, equipos, reciclaje y servicios auxiliares. Un escenario ideal para fortalecer relaciones comerciales y encontrar soluciones integrales para cada etapa del proceso de fabricación.

### Un programa de conferencias de alto nivel

El programa de conferencias de Plastics & Rubber 2025 se presenta como

uno de los mayores atractivos del evento, con ponencias y mesas redondas sobre temas clave como la sostenibilidad, la economía circular, la innovación tecnológica y los desafíos regulatorios que enfrentan las industrias del plástico y el caucho. Este año, el evento contará con la participación de asociaciones de referencia como AIMPLAS, ANAIP, AECQ, ANARPLA, APIP, AVEP, CEP, Cluster MAV, Consorcio del Caucho, Envalora, Implica, ITA y Plastics Europe, que enriquecerán el programa con su experiencia y conocimientos técnicos. Los expertos del sector y representantes de instituciones clave ofrecerán una visión integral de los retos y oportunidades en la industria, creando un espacio para el intercambio de ideas y soluciones innovadoras.

El programa se dividirá en tres segmentos:

- **Programa científico:** Se explorarán las nuevas regulaciones, así como innovaciones y estrategias clave para ayudar a las empresas a adaptarse a los desafíos futuros, asegurando un desarrollo responsable alineado con las políticas europeas.
- **Programa TechFocus:** Enfoque técnico-comercial, donde los expositores presentarán las innovaciones más recientes del sector.
- **The recycling zone:** Nueva zona dedicada al reciclaje y la sostenibilidad, con conferencias especializadas y una exposición centrada en las últimas innovaciones en reciclaje de plásticos y caucho.

#### Jornada técnica cauchoSost

La XXXI Jornada Técnica del Consorcio del Caucho, bajo el título Caucho-

Sost, se celebrará en el marco de Plastics & Rubber 2025 el 13 de marzo. Esta jornada estará orientada a la sostenibilidad y reciclaje, con ponencias sobre los últimos avances en la industria del caucho, y finalizará con la entrega del IV Premio a la Innovación, donde los asistentes podrán votar en directo las soluciones más destacadas.

#### Registro gratuito ya disponible

El registro para asistir a Plastics & Rubber 2025 ya está disponible en la página web oficial del evento. No pierdas la oportunidad de participar en el evento más relevante del año para los sectores del plástico y el caucho.

#### Plastics & Rubber



## PCS WINE

Controla el oxígeno en tiempo real en el **espacio de cabeza** de la botella en línea.

PCS también puede controlar el CO<sub>2</sub> en el cava.



TECH **FT SYSTEM**  
ANTARES VISION GROUP



DESCUBRA MÁS

commercial@ftsystem.com

www.antareshvisiongroup.com

VISÍTENOS

**ENOMAQ**  
**OLEOMAQ**  
**E-BEER**

Pab 8  
Stand **K/12**



## IFFA 2025: La IA, la robótica y la tecnología de sensores abren nuevas puertas en el sector

- **La industria de productos cárnicos y transformación de proteínas se enfrenta a grandes retos**

**L**a presión sobre los precios, la diversidad de productos y la actual escasez de mano de obra cualificada requieren procesos de trabajo eficientes para afirmarse en medio de la competencia mundial. La creciente automatización y tecnologías innovadoras como la inteligencia artificial y la robótica ofrecen soluciones: pueden aumentar la productividad y reducir los costes de explotación. Bajo el lema «Máximo rendimiento», la feria líder mundial IFFA —Technology for Meat and Alternative Proteins— muestra lo que ya se puede conseguir y demuestra el rumbo que debe tomar la industria a partir de ahora.

La automatización está a la orden del día en muchos sectores

industriales: no solo mejora el rendimiento de máquinas e instalaciones, sino que también ayuda a evitar paradas de producción y a ahorrar energía y materiales. En la industria alimentaria, por ejemplo, es casi indispensable para el control y la trazabilidad de los productos con el fin de garantizar que la calidad se mantenga constante y cumplir los exigentes requisitos legales. Además, es una solución ideal para afrontar retos como el aumento de los costes o la escasez de mano de obra cualificada.

La automatización transversal de los procesos en la industria cárnica y de proteínas va desde la preparación de materias primas con mezclado y trituración, pasando por el procesado con corte en porciones, llenado y moldeado, y

procesos térmicos como cocinado y enfriado, hasta llegar al envasado automatizado y la logística inteligente.

Sin embargo, a menudo los distintos procesos y líneas de producción aún no están interconectados, por lo que el intercambio de datos se interrumpe y no se puede utilizar para la optimización, aunque eso tiene remedio. Y es que los sistemas de control de procesos basados en red, como MES («Manufacturing Execution System») y ERP («Enterprise Resource Planning System»), suelen consistir en sistemas de software modulares que también se pueden instalar a posteriori en plantas ya existentes. Por tanto, las ventajas de una fábrica inteligente totalmente interconectada no están reservadas únicamente a las instalaciones de nueva construcción.

La base de muchos procesos automatizados es la recogida y el análisis de datos en tiempo real. Los **sensores** modernos proporcionan información precisa sobre la temperatura, la humedad, el peso y la presión. Un ejemplo son los sensores de temperatura y humedad en almacenes frigoríficos para evitar el aumento de temperatura y, por tanto, el riesgo de contaminación. Los sensores de peso comprueban el peso de cada producto cárnico y garantizan que el envase cumpla las especificaciones. Esto no solo reduce el consumo de material, sino que también minimiza los descartes y el índice de devoluciones. Otro ejemplo son los sensores que controlan la composición gaseosa de los envases y garantizan que las condiciones deseadas se mantengan constantes.

### La inteligencia artificial acelera y mejora los procesos

Al igual que en muchos otros sectores, el uso de la inteligencia artificial (IA) también ha supuesto un cambio en la industria cárnica y de proteínas. Se abren nuevas posibilidades en el sector al capacitar a las máquinas para que no solo recojan datos de las distintas fases de producción, sino que también los **analicen** y deriven de ellos **pautas de actuación**. En caso de que se produzcan fallos en el proceso de producción, se pueden detectar las relaciones causa-efecto y así sub-

sanar los problemas con el proceso aún en marcha o prevenirlos de cara al futuro. Todo ello conlleva no solo una mayor eficiencia, sino también una mayor seguridad para consumidores y empresas.

El reconocimiento y el procesamiento de imágenes industriales también se basan en modelos de IA que se han entrenado para la respectiva aplicación. Estos sistemas se utilizan, por ejemplo, para clasificar productos cárnicos según criterios específicos, como tamaño, forma y estructura. Así, además de reducir la carga de trabajo de los empleados, aumenta la precisión. Si este método se emplea para reconocer criterios de calidad como el veteado o el contenido de grasa, puede aumentar en gran medida el valor de venta de las piezas individuales.

Los sistemas de procesamiento de imágenes asistidos por IA también tienen hueco en el control de calidad. Recurriendo a datos históricos de imágenes, se les entrena para inspeccionar todo el proceso de producción en tiempo real y detectar irregularidades como variaciones de color, objetos extraños o envases defectuosos.

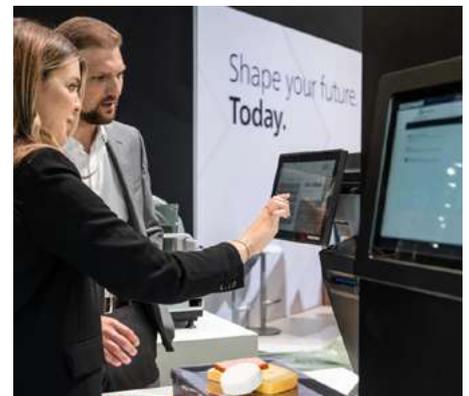
Otro campo de aplicación es el mantenimiento predictivo. Los sistemas asistidos por IA supervisan el estado de las máquinas y predicen los tiempos de inactividad. Con la ayuda de estas

predicciones, solo se llevan a cabo labores de mantenimiento cuando son realmente necesarias. Según un estudio de McKinsey, gracias al mantenimiento predictivo se puede lograr una reducción de los tiempos de inactividad de hasta el 50 por ciento y un aumento de la vida útil de máquinas e instalaciones de hasta el 40 por ciento ([Manufacturing-analytics-unleashes-productivity-and-profitability.pdf](#)).

### El aprendizaje automático lleva la robótica a un nuevo nivel de desarrollo

Los robots industriales también se han implantado en la industria alimentaria, al menos en las grandes empresas. Al funcionar las 24 horas del día, pueden aumentar enormemente la eficiencia y la productividad. La transición entre las máquinas especializadas convencionales y las que integran tecnología robótica es fluida.

Los robots industriales se utilizan sobre todo para realizar tareas repetitivas que suelen ser típicas en el procesamiento de la carne, como cortar, dividir en porciones, empaquetar, envolver, clasificar, recoger o colocar.



Los robots industriales pueden trabajar de forma más autónoma y ágil gracias a la IA. Fuente: Messe Frankfurt



La IA también está llevando la robótica a un nuevo nivel de desarrollo. Mediante el **aprendizaje automático (Machine Learning)**, la IA generativa puede adaptarse por su cuenta a nuevos entornos y situaciones, lo que permite a los robots industriales actuar de forma más autónoma y ágil. Un ejemplo son los robots móviles autónomos (AMR, por sus siglas en inglés). Dotados de cámaras y sensores, pueden registrar y analizar su entorno de forma independiente. Buscan nuevos caminos si hay obstáculos que bloquean la ruta prevista y actúan con autonomía en situaciones que se desvían de la norma. Esto los convierte en ayudantes perfectos en entornos de producción desestructurados, así como en almacenes o centros logísticos destinados a tareas de embalaje y paletización. A pesar de la gran variedad de artículos presentes en estos centros de distribución, los robots industriales asistidos por IA son capaces de seleccionar y preparar la mercancía adecuada, descartar los productos que presenten defectos o deformaciones y reconocer los formatos de los envases y su peso. Alcanzan índices de recogida de 750 a 1400 artículos por hora y, por ejemplo, pueden envasar hasta 200 productos cárnicos por minuto: un gran aumento de la eficiencia en comparación con los procesos manuales.

Los robots también superan a sus colegas humanos en cuanto a precisión. Son capaces de cortar la carne con mayor rapidez y exactitud en un ángulo de corte muy específico y dividirla en porciones que tengan el peso deseado y la forma ideal, lo que aumenta el rendimiento de la producción y minimiza el desperdicio de materia prima. Las células de trabajo robotizadas y multifuncionales prometen un enorme aumento de la flexibilidad y acabarán por sustituir la producción en línea tradicional en la industria cárnica. El objetivo

de dichas células robotizadas es procesar las medias canales porcinas de forma independiente en varios pasos de trabajo con ayuda de la IA. Todo ello se hace en tantas operaciones simultáneas como sea posible en vez de en pequeñas operaciones sucesivas. Así se pueden llevar a cabo distintas producciones en paralelo, lo que permite obtener una gran variedad de productos sin las restricciones de la producción en línea. Las células robóticas forman redes autónomas junto con los AMR, que reaccionan de forma independiente a los distintos requisitos.

### La IA, la robótica y la tecnología de sensores aumentan el rendimiento y aceleran el cambio

La industria de productos cárnicos y transformación de proteínas se enfrenta a un cambio radical impulsado por el uso de nuevas tecnologías, como la IA, la robótica y la tecnología de sensores. Estas tecnologías no solo ofrecen la posibilidad de automatizar procesos y aumentar la eficiencia, sino también de mejorar la calidad de los productos y fomentar la sostenibilidad. Las empresas que integren estas tecnologías sin dilación estarán perfectamente preparadas para garantizar su competitividad en el mercado mundial y satisfacer la creciente demanda.

En la IFFA —Technology for Meat and Alternative Proteins— se mostrará la tecnología más avanzada del **3 al 8 de mayo de 2025 en Fráncfort del Meno.**

IFFA

# PRINT4ALL

ENDLESS POSSIBILITIES

MAY 27-30 2025 FIERAMILANO RHO

NOT YOUR ORDINARY  
PRINTING AF[FAIR].

2025, Milano.  
The world  
of printing  
gathers up.

1453, Magonza.  
Gutenberg invents  
movable type.



PARTNER OF

THE  
INNOVATION  
ALLIANCE  
FIERA MILANO

DESIGN BY AD-VISION.IT





## ENTRE INNOVACIÓN Y SOSTENIBILIDAD: los materiales y la investigación en IPACK-IMA 2025

- **Vuelve el proyecto IPACK-Mat dedicado a los materiales y el área temática Ipackima Lab dedicada a la prueba y certificación de productos, con el apoyo de CONAI y del Instituto Italiano del Embalaje.**

Uno de los desafíos más importantes que afronta el mercado del embalaje, un sector que desde hace años se dedica a la búsqueda de soluciones sostenibles, es el **estudio de los materiales**. A los embalajes innovadores que reducen el material y el volumen, reduciendo así las emisiones de CO2 y los residuos, se une la búsqueda de embalajes cada vez más ecológicos, pero capaces de garantizar el mismo potencial de protección en cualquier mercado en el que se inserten. Las rutas de búsqueda exploran todos los materiales de embalaje, identificando las mejores soluciones para aprovechar al máximo las propiedades que garantizan la seguridad alimentaria, la estabilidad y, por tanto, la eficacia de la molécula de un fármaco, la protección durante las fases de transporte y la correcta conserva-

ción en cada fase del proceso.

### IPACK-IMA, el monitor de innovación por excelencia

En IPACK-IMA, que se celebrará en la Feria de Milán Rho del **27 al 30 de mayo de 2025**, se hablará de innovación en materiales: más de 200 empresas contarán sus propuestas especializadas de materiales ecológicos e inteligentes capaces de responder a las exigencias de racionalización y producción sostenibles.

Uno de los activos que se relanzarán en los diferentes stands del salón será IPACK-Mat – Packaging Materials for Product Development, un proyecto que pretende hacer fácilmente identificables las empresas presentes en los pabellones feriales que ofrecen materiales de embalaje primarios, secunda-



rios. y terciarios, ya sea de forma exclusiva o en combinación con máquinas e instalaciones.

El principal socio de IPACK-Mat es CONAI, que ha reafirmado su interés en patrocinar el proyecto. *“Trabajar con Ipack Ima es una gran oportunidad para CONAI de promover la sostenibilidad en el sector del embalaje. La feria es un lugar en el que la innovación, las tecnologías y la sostenibilidad pueden encontrarse, ofreciendo a las empresas nuevas ideas y soluciones para afrontar los retos de la economía circular. “Uno de los compromisos de CONAI es también el de apoyar a las empresas en la adopción de modelos de producción cada vez más eficaces en el aprovechamiento de los recursos y la reducción del impacto ambiental, fomentando un enfoque del packaging no sólo funcional sino también responsable”, comenta Ignazio Capuano, presidente de CONAI.*

Desde los materiales que garantizan el desperdicio alimentario hasta la seguridad alimentaria, la conexión con el mundo de la certificación es inevitable y necesaria. Por ello, se propone de **nuevo la sección expositiva Ipack Ima Lab – Solutions for Product Testing & Certification**, organizada en colaboración con el Instituto Italiano del Packaging, con el objetivo de dar espacio a laboratorios, institutos de certificación e investigación especializados en los ensayos de calidad y conformidad relacionados con las normativas MOCA, materiales y objetos que pueden entrar en contacto con los alimentos. Una elección de las empresas para garantizar los más estrictos estándares de calidad que constituye un sólido apoyo durante la fase de I+D.

*“Como Ipack Ima, sentimos la necesidad de crear un espacio dedicado a las empresas de servicios, a los laboratorios y a las empresas de consultoría que utilizan la tecnología pero que tienen dificultades para establecer su propia identidad y hacer sentir su presencia. “De estas consideraciones nació Ipack Ima Lab, un centro que crea un espacio para quienes ofrecen servicios vitales de embalaje y*

*tienen competencias técnicas y regulatorias de alto perfil. Por este motivo, decidimos combinar la parte expositiva con la oportunidad de compartir información y contenido en una serie de eventos”, declara Francesco Legrenzi, director del Instituto Italiano del Embalaje.*

Por lo tanto, se expondrá una red de empresas seleccionadas y acreditadas para realizar pruebas específicas sobre las propiedades de barrera de los materiales, que no solo tendrán un espacio dedicado con stands contruidos específicamente para ello, sino que también tendrán la oportunidad de organizar una **conferencia de presentación** en el programa de eventos de la feria. Esto convierte a Ipack Ima Lab en un laboratorio de vanguardia para el embalaje en IPACK-IMA.

#### Las empresas que ya se han inscrito en IPACK-IMA 2025

Entre las empresas expositoras del sector, centradas en la certificación, la sostenibilidad y los nuevos materiales, hay muchas empresas activas ya inscritas, entre ellas: Agroblu, Arcoplastica, Botta, Cartotecnica Postumia, Cavanna Spa, Centro qualità carta lucense, Cristalpack, CSI, Goglio, Grifal, Gruppo Fabbri, Gruppo Seda,

Ilpra, Labanalysis, Plastotecnica, Propagroup, Remi Tubi, Roboplast, Sacchital, Saes Coated Films, Sdar Pack, Teghleef Industries SPA, Tiber Pack, Tuv SUD, Ulma Packaging, Verbano Film, Volmar Packaging Srl.

Descubre más sobre las tendencias del mercado y las novedades del sector en [IPACK-IMA](#)

*“Como Ipack Ima, sentimos la necesidad de crear un espacio dedicado a las empresas de servicios, a los laboratorios y a las empresas de consultoría que utilizan la tecnología pero que tienen dificultades para establecer su propia identidad y hacer sentir su presencia”.*

**Francesco Legrenzi, director del Instituto Italiano del Embalaje.**





## Empack y Logistics & Automation 2025 explorará el papel de la INTELIGENCIA ARTIFICIAL GENERATIVA en la mejora de la sostenibilidad empresarial

- **Alex Rayón, doctor en Informática y Telecomunicaciones, abordará el 27 de febrero en el Bilbao Exhibition Centre las oportunidades que brindan las tecnologías inteligentes en pro de la innovación empresarial**
- **En concreto, profundizará en el papel que desempeñan estas herramientas en la optimización de procesos, el análisis de datos y el avance hacia un futuro más sostenible**
- **Además de la oferta expositiva, el evento contará con más de 25 horas de contenidos, 50 ponentes y 2 salas de congreso simultáneas**

**A** muy pocas semanas de su arranque, la III edición de Empack y Logistics & Automation Bilbao, ferias organizadas por Easyfairs en BEC, se preparan para ofrecer a los profesionales del packaging, la logística y el transporte, el único punto de encuentro de la zona norte con el fin de presentar las últimas innovaciones de su sector, de la mano de un amplio número de marcas representadas y un extenso programa de contenidos, encabezado por Alex Rayón como Keynote de esta edición.

En total, serán 50 voces especializadas en más de 25 horas de congreso, distribuidas en dos salas de congreso, las que brindarán a los asistentes la posibilidad de acceder a conferencias, paneles de expertos y mesas redondas sobre las tendencias más actuales, los desafíos emergentes y las mejores prácticas que están transformando la industria. Este contenido formativo no solo proporcionará valiosas oportunidades de aprendizaje, sino que



Alex Rayón, doctor en Informática y Telecomunicaciones, abordará el papel que brinda la IA como herramienta para la innovación empresarial

## Elesa+Ganter Ibérica en ENOMAQ

ELESA+GANTER IBERICA participará en ENOMAQ Zaragoza, mostrando sus soluciones de componentes estándar, diseñadas para optimizar la eficiencia y calidad de la maquinaria de procesamiento, y envasado del sector vitivinícola y del aceite. ¡Te esperamos!



### Innovación en Componentes para Maniobra, Sujeción y Control en la Industria Automatizada

ELESA+GANTER ofrece una gama completa de componentes para maniobra, sujeción y control en máquinas automáticas y líneas automatizadas en varios sectores, destacando; volantes, pomos, empuñaduras y asas. Disponibles en diversos materiales, con acabados de alta calidad.



Indicadores electrónicos de posición DD52R-E



Pies Niveladores GN 31



Empuñadura graduable de acero inoxidable GN 300.5



Volantes de disco VDS.



Manillas graduables ERX.



Mandos de control GN 726.2



también fomentará el networking y el intercambio de ideas entre líderes y profesionales del sector Keynote Sessions: La IA Generativa y los problemas que resuelve Alex Rayón, doctor en Informática y Telecomunicaciones, abordará el **papel que desarrolla la Inteligencia Artificial (IA) Generativa como herramienta para la innovación empresarial** en la nueva edición de Empack y Logistics & Automation, que reunirá a empresas, expertos y proveedores del sector del packaging y el transporte los días 26 y 27 de febrero en el Bilbao Exhibition Centre (BEC).

Bajo el título "La IA Generativa y los problemas que resuelve", que tendrá lugar el 27 de febrero a las 11:50 en la Sala Barakaldo del BEC, Rayón sumergirá a los asistentes en un recorrido por las diversas oportunidades que ofrece esta tecnología para optimizar procesos, analizar datos y avanzar hacia un futuro más sostenible.

Gracias a su amplia experiencia en el campo de la inteligencia artificial y la transformación digital, Rayón ha trabajado en numerosos proyectos que han ayudado a **empresas de todos tamaños a adaptarse a los nuevos retos tecnológicos**. Con más de quince años de trayectoria como profesor, consultor y desarrollador, ha dirigido iniciativas de transformación digital tanto en PYMEs como en grandes corporaciones. Además, es editor de la newsletter [digitaldata.substack.com](http://digitaldata.substack.com), que cuenta con más de 12.000 suscriptores. En la actualidad, ocupa el cargo de CEO de **Brain & Code**, una empresa de educación tecnológica, y es Vicerrector de Relaciones

Internacionales y Transformación Digital en la **Universidad de Deusto**, donde también imparte clases en la Facultad de Ingeniería y la Deusto Business School.

**Oscar Barranco, director general de Easyfairs Iberia** ha destacado: "El programa de congresos de esta III edición es muestra del compromiso de Easyfairs por ofrecer contenidos de la más alta calidad y a la vanguardia de las últimas tendencias. Contar con un perfil como el de Alex Rayón, estamos seguros de que será un enorme valor añadido para los profesionales que nos visiten".

Además de un completo programa de ponencias, el evento contará con una **amplia zona expositiva** donde los asistentes podrán conocer de primera mano soluciones innovadoras en envase, embalaje, intralogística, automatización, almacenaje, robótica, transporte y última milla.

Esta edición cuenta con el respaldo del Gobierno Vasco y SPRI, además de la colaboración de instituciones clave como el Grupo EITB, Basque Food Cluster, Puerto de Bilbao, Uniport, el Clúster de Logística y Movilidad de Euskadi (MLC), el Instituto Vasco de Logística y Movilidad Sostenible (IVL-LEE), entre otros.

El listado de expositores, el avance del programa de congreso y el registro gratuito para profesionales están disponibles en la web de **Empack y Logistic & Automation Bilbao**.



## Desde el pretratamiento hasta el acabado: químicos y colorantes textiles por primera vez como área independiente en Techtextil 2026

Desde la producción de fibras hasta el recubrimiento: por primera vez, Techtextil reúne la gama de expositores del sector de los **productos químicos y colorantes textiles en un área de productos independiente** del 21 al 24 de abril de 2026 en Frankfurt. La feria líder internacional de textiles técnicos y telas no tejidas crea un centro neurálgico para proveedores y usuarios. De este modo, pone de relieve la creciente demanda y relevancia de los productos químicos y colorantes textiles para la industria textil mundial.

Techtextil 2026 concentra por primera vez los productos químicos y colorantes textiles en un segmento de productos independiente. De este modo, pone de relieve la amplia gama de aplicaciones y la creciente importancia económica de estos productos. La feria líder de textiles técnicos y telas no tejidas responde a la creciente demanda de los usuarios y a los

requisitos de los proveedores de una **plataforma industrial centralizada y concentrada** para los productos químicos y colorantes textiles. Techtextil crea nuevas sinergias con esta futura agrupación. Los productos químicos y colorantes textiles se ubicarán en el mismo pabellón que las fibras y los hilos y los textiles de prendas de vestir de alto rendimiento. En las fases preliminares, los proveedores y los usuarios se reunirán en las inmediaciones entre sí, lo que les permitirá comunicar con mayor facilidad sus necesidades y requisitos específicos y encontrar soluciones con mayor rapidez.

«Los productos químicos y colorantes textiles adquieren cada vez más importancia para la producción de textiles técnicos y de alto rendimiento. Al mismo tiempo, aumentan las exigencias a los proveedores y usuarios, por ejemplo en lo que respecta a las normativas medioambientales o las cadenas de suministro. En Techtextil, en el futuro acercaremos aún más a los

actores. De este modo, facilitamos el diálogo, la comparabilidad y aumentamos aún más la concienciación sobre este prometedor sector», afirma **Sabine Scharrer, directora de gestión de marca de textiles técnicos y procesamiento textil en Messe Frankfurt.**



Un análisis de 2021 de la empresa de investigación de mercados «**Market-sand/Markets**» subraya su creciente importancia.[1] Según el estudio, se espera que el mercado mundial de productos químicos textiles alcance un volumen de 33.100 millones de dólares estadounidenses en 2026. El estudio cita una serie de factores como impulsores de este crecimiento, incluida la creciente demanda de productos químicos para el mercado de textiles técnicos, que crece rápidamente.

Techtextil es la plataforma internacional más importante para textiles técnicos, no tejidos, textiles funcionales y tecnologías textiles. Los productos químicos y colorantes textiles son una parte importante de esta cartera y son relevantes para todas las áreas de aplicación, como ropa de exterior y de protección, industria, automoción, aeronáutica, tecnología médica, filtración y construcción.

«Se espera que el mercado mundial de productos químicos textiles alcance un volumen de 33.100 millones de dólares estadounidenses en 2026» según la empresa de investigación de mercados «**MarketsandMarkets**»

#### Químicos y colorantes son indispensables para la producción textil

Ya sea para no tejidos, textiles revestidos o textiles funcionales para ropa, los productos químicos y colorantes son indispensables para la producción textil. En diversos procesos de pretratamiento, teñido y acabado, determinan el aspecto visual de fibras, hilos, no tejidos y superficies textiles. Pero lo que es más importante, les confieren funciones importantes.

Los productos químicos textiles confieren a las chaquetas impermeables de exterior su impregnación hidrófuga, a la ropa de trabajo su rendimiento y garantizan una ropa de cama suave y sin arrugas a pesar de los lavados frecuentes. Además, esterilizan los textiles médicos para un uso seguro en quirófanos, protegen los vellones de protección contra la erosión en la construcción de carreteras de la radiación UV y hacen que los filtros textiles industriales sean repelentes al aceite y al agua. Además, garantizan

la protección contra las llamas de los trajes de bomberos y mejoran la durabilidad de los airbags para que funcionen de forma fiable durante toda la vida útil del vehículo.

Visita esta nueva área en la Techtextil 2026 del 21 al 24 de abril de 2026.

techtextil

## SOLUTIONS BEYOND TOMORROW



### Damos forma al futuro

No importa si se trata de envasadores de bebidas, productores de alimentos o empresas de reciclaje: Krones es sinónimo de soluciones que combinan rendimiento y sostenibilidad. ¡Trabajemos juntos dando forma al futuro!

**ENOMAQ 2025, 11 - 13 de febrero, Zaragoza**  
**Pab 8/Stand G-H 13-16**

## Beyond Beauty: *Cosmoprof Worldwide Bologna unveils What is new for the next edition*

The leading B2B event for the cosmetics industry continues to grow. For the upcoming edition, scheduled from March 20 to 23, 2025, new projects and a more efficient reorganization of the exhibition spaces are underway.

Cosmoprof Worldwide Bologna gets a makeover. Following the remarkable success of its previous edition, which welcomed **248,500 attendees from 150 countries and 3,012 exhibitors**, Cosmoprof Worldwide Bologna continues to grow and innovate, supporting the expansion of the cosmetics industry and strengthening the international positioning of the Cosmoprof brand.

A key feature of the 2025 edition, scheduled for March 20–23, is a new and more functional layout, designed to enhance the experience for attendees and accommodate an expanded exhibition

offering, including new product categories that reflect the evolving market landscape.

**Cosmopack**, the pavilion dedicated to the excellence of the global supply chain, will expand into the entire Hall 19. This space will host leaders in the sector, with a special focus on process and packaging machinery. Halls 15, 18, 15a, 20, and 28 will showcase key supply chain segments, including raw materials and ingredients, contract manufacturing, private label, primary and secondary packaging, and packaging components and accessories.

For what concerns **Cosmo Perfumery & Cosmetics, the Cosmetics & Toiletries segment** will be repositioned to Halls 26 and 36. **Skincare and makeup brands** will be featured in Hall 26, while fragrances and personal care products will be hosted in Hall 36.

**Country Pavilions** from Australia, Japan, Singapore, the UK, the USA, and parts of South Korea will move to Hall 22, providing direct access from the Service Centre and easy connectivity to other Country Pavilions in Hall 16.



**The Green & Organic segment**, under the Sana Beauty banner, will be hosted in the mezzanine between Halls 21 and 22, presenting a curated selection of natural and organic product companies. This area will also include dedicated events for the herbal cosmetics sector.

**Cosmo Hair Nail & Beauty Salon** will see key updates, with a portion of nail-focused companies aiming for B2B opportunities relocated to the new Professional Nail Avenue in the Mall, adjacent to the Beauty Salon Halls. Nail brands targeting direct sales will remain in Nailworld in Hall 35, alongside Cosmoshop, which caters to exhibitors interested in direct sales of hair and beauty products and equipment, as well as the Barber area.

Exclusive Buyer Lounges for networking will be established in Halls 14 and 36, catering respectively to the premium/prestige market segment (Cosmoprime) and the mass-market Cosmetics & Toiletries segment. The Hair Lounge in Hall 37 will welcome hairstyling professionals, while a dedicated lounge for the Group for Natural and Herbal-Based Cosmetics from Cosmetica Italia – The Personal Care Association will be located in the mezzanine between Halls 21 and 22 to support the herbal cosmetics channel.

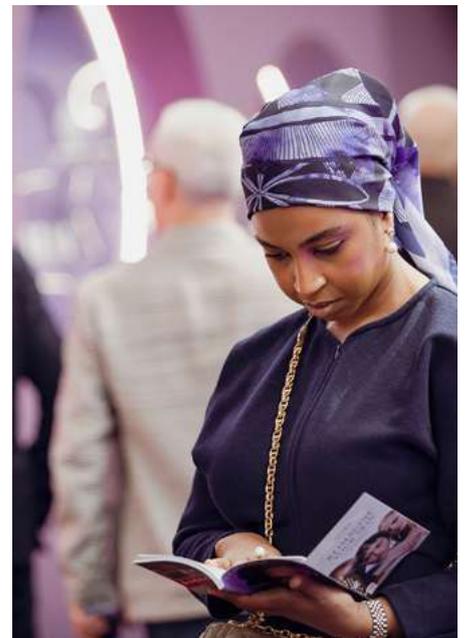
#### INITIATIVES FOR INTERNATIONAL STAKEHOLDERS

Cosmoprof Worldwide Bologna remains a strategic event for stakeholders from around the globe. In its 56th edition, the exhibition continues to be the only international event offering a comprehensive overview of innovations in the beauty world, bringing together all sectors of the industry — from the supply chain to finished products — under one roof. Cosmoprof also provides essential business opportunities for industry growth, with matchmaking tools and personalized consulting services designed to meet the needs of all distribution channels.

The support of the Italian Ministry of Foreign Affairs and International Cooperation and ITA – Italian Trade Agency – plays a key role in ensuring the

presence of key players from around the world. In the coming months, ITA will leverage its international offices to boost media promotion and encourage the attendance of buyers, retailers, and distributors in Bologna. Attendees are expected from 66 countries, with a special focus on the United States, Africa, and the Gulf and Middle East regions.

Dedicated initiatives, developed in collaboration with Cosmetica Italia – The Personal Care Association, will further highlight the excellence of Beauty Made in Italy, facilitating the growth of export policies for the sector.



## THE LEADING TRENDS IN THE BEAUTY MARKET AT COSMOPROF

At Cosmoprof Worldwide Bologna 2025, industry professionals will gain insights into the key trends shaping the beauty industry and consumer behaviour.

The central theme of the upcoming edition will be **sustainability**, an essential value for market positioning that must increasingly become a structural element of companies. To address climate change and the social and economic challenges of our time, consumers are demanding immediate, effective, and concrete actions from the industry. In this context, Cosmoprof stands as a point of reference for stakeholders, having focused on sustainability in the cosmetics industry for years. Dedicated projects and content on reducing environmental impact will be integral to the 2025 event.

The first steps toward sustainable cosmetics involve the **supply chain**, particularly the ingredients and raw materials sector, which will once again take centre stage in the **Ingredients Zone**, a dedicated area within Cosmopack in Hall 20. From new active ingredients with minimal impact on biodiversity and local communities to scientific research in biotech and green chemistry, there are numerous opportunities to offer innovative solutions to consumers.

New technologies play a crucial role in the sustainable transformation of the beauty sector, particularly in enriching the product and purchase experience. To discover the latest innovations, attendees should not miss **Beauty Tech** in Hall 14, where they can explore practical applications of new retail solutions.

With the growth of digital connectivity and constant interconnection, emerging markets are gaining prominence. Regions like Africa, the Middle East,

and Southeast Asia are becoming key players, showing the highest growth rates in cosmetic revenues. The beauty world is increasingly attentive to indigenous cultures, local communities, and the specific characteristics of skin and hair types across diverse ethnicities, as well as to religious and social principles. The result is an ever-expanding product offering for beauty without borders.

At the heart of these developments is individual well-being, which has been transforming how consumers relate to cosmetic products for years. The concept of anti-aging is now outdated, replaced by a pro-aging approach that inspires people to embrace their bodies more positively. The focus on longevity involves a greater emphasis on healthy lifestyles. Brands are responding with lines of supplements and non-invasive medical beauty treatments that enhance natural appearances. In the fragrance world, collections and scents inspired by neuroscience and aromatherapy are increasingly prevalent.

## SPECIAL INITIATIVES AND PROJECTS

One of the hallmarks of the Cosmoprof format is its wealth of special initiatives and projects, designed to enrich attendees' ex-

perience with valuable content and inspiration.

The contribution of experts, opinion leaders, and trend scouters from around the globe is the secret behind the success of **CosmoTalks**, the program of roundtables dedicated to the most relevant macro-trends. For 2025, prestigious agencies and associations such as BEAUTYSTREAMS, ECOVIA INTELLIGENCE, EUROMONITOR INTERNATIONAL, FASHION SNOOPS, NELLY RODI, and STATISTA have already confirmed their participation.



For stakeholders in the supply chain, the Cosmopack Stage in Hall 20 is a must-attend event. Meanwhile, professionals in beauty salon and nail care should head to the Mall for exclusive programs such as the World Massage Meeting, dedicated to massage and manual techniques, and Cosmo OnStage, featuring live demonstrations of exhibitors' innovations and nail industry content.

A brand-new addition for 2025 is BEAUTY Stars, a beauty award celebrating professionals and companies in the professional beauty sector. This contest will highlight the passion, creativity, and expertise of beauticians, companies, and spas, giving a voice to an industry that has continually reinvented itself and remains a strategic driver of individual well-being. Don't miss the awards ceremony on Thursday, March 20.

On Sunday, March 23, creativity and talent in the hair sector will take center stage with the unmissable artistic shows of On Hair and the new On Hair Education initiative, dedicated to technical training for hairstylists.

Among the most anticipated events are the **Cosmoprof & Cosmopack Awards**, Cosmoprof's recognition of industry excellence, organized in collaboration with BEAUTYSTREAMS. A technical jury, composed of prominent figures from the sector, will evaluate the most innovative products presented by exhibitors and pioneering solutions from the supply chain. Three top proposals will be selected for each of the 17 award categories. Starting in February, a multidisciplinary panel of KOLs, buyers, brand owners, and media representatives will choose the winners, to be announced at the awards ceremony on Friday, March 21. Exhibitors can already submit their 2025 entries.

For the upcoming edition, **BEAUTYSTREAMS** will extract the most relevant

trends from the award submissions to create CosmoTrends, a report that has become an essential tool for guiding buyers, experts, trend scouters, international media, influencers, and content creators during their visit to the event.



### THE GROWTH OF THE BOLOGNAFIERE COSMOPROF GROUP

2024 has been a particularly successful year for Cosmoprof Worldwide Bologna, as highlighted by **BolognaFiere's President, Gianpiero Calzolari**: «Cosmoprof is one of BolognaFiere's crown jewels, a unique trade show network in Italy and globally, thanks to its international reach with events in key global markets. To support the network and meet the needs of the industry, the BolognaFiere Group confirmed its listing on the capital market at the beginning of 2024, a critical step for our international growth.»

**Antonio Bruzzone, CEO of BolognaFiere**, further emphasized: «Thanks to significant financial operations, BolognaFiere is now among the leading international trade show operators and ranks first in Italy for the number of events organized and the share of revenue generated abroad.»

The financial performance of BolognaFiere Cosmoprof has also been

very positive. The company is set to close 2024 with a projected revenue of €42 million (compared to €38 million in 2023) and an EBITDA in line with this growth. «This year, Cosmoprof events worldwide have achieved outstanding results,» said Enrico Zannini, General Manager of BolognaFiere Cosmoprof. «Thanks to the support of our exhibitors and the trust of professionals worldwide, we have achieved significant revenues, enabling us to pursue new collaborations and investments.»

### THE GROWTH OF THE COSMETICS MARKET

At the core of Cosmoprof development lies the consistent growth of the cosmetics market. According to Euromonitor International, the global beauty and personal care industry is projected to exceed €568.2 billion in 2024, with forecasts for 2025 predicting a revenue of over €612.8 billion, reflecting an annual growth rate of approximately 8% since 2023.

Analysing the top-performing countries, the USA continues to lead the rankings. By the end of 2024, the U.S. beauty and personal care market is expected to exceed €115.5 billion (+5.2% compared to 2023), reaching €120.4 billion in 2025. China shows slower growth but remains the world's second-largest market, with a total market value of €75.2 billion in 2024 (+5% compared to 2023) and a forecasted growth rate of 5% for 2025.

Middle East and Africa and Latin America are experiencing the highest growth rates overall. Africa's beauty sector is gaining attention from analysts due to significant population growth, positioning the region higher in global rankings.

For more insights into beauty market trends, the latest developments, and details on Cosmoprof Worldwide Bologna 2025, visit [www.cosmoprof.com](http://www.cosmoprof.com).

## ICE Europe 2025: Anticipation grows for converting's flagship event in Munich

**F**rom 11 – 13 March 2025, the international converting industry will meet in Munich for the 14th edition of ICE Europe, the world's leading marketplace to source bespoke converting solutions for flexible and web-based materials. With nearly 90% of stand space now sold, visitors can expect an impressive line-up of top manufacturers and suppliers from Europe and around the globe, presenting hundreds of break-through exhibits and live machines to a dedicated audience of industry professionals. A top-tier event programme will see the return of the renowned ICE Awards, as well as the launch of a new ICE Conference.

Bespoke, efficient and cost-effective: This is what converting specialists will be looking for when they meet at ICE Europe 2025, the industry's benchmark event for the latest machinery, technologies and systems in converting paper, film, foil, nonwovens, and other flexible, web-based materials. The 2025 edition marks a significant milestone as this will be the first ICE Europe operating without any post-COVID travel restrictions, offering unlimited access for all participants once again.

### Dynamic platform for innovation and collaboration across the globe

As the only trade fair of its kind, anticipation is running high in the converting community, with a significant number of international visitors expected in March. The previous event in 2023 attracted a highly engaged trade audience from 64 nations. On the exhibitor side, booking numbers are now moving towards pre-pandemic levels, with nearly 90% of stand space already sold. Besides Germany, this year's top exhibitor countries are Italy, Turkey, China, Great Britain, Spain, the United

States, Switzerland, France, and the Netherlands – all pointing towards a growing global reach of the show.

Visitors can look forward to a stellar line-up on the show floor, providing the opportunity to personally engage with top international suppliers and innovators like BST, Davis-Standard, Erhardt + Leimer, Guidolin Giroto, IMS Technologies, Jagenberg, Koch Industrieanlagen, Kroenert, Matthews International, Neuenhauser Maschinenbau, New Era Converting Machinery, Tesa, and many more.

### New for 2025: ICE Conference

Launching for the first time, the ICE Conference will offer an engaging programme of expert talks and presentations on leading topics, technologies and trends in converting. More information on the conference agenda will be published online closer to the event.

### Prestigious and popular: ICE Awards

The much-anticipated ICE Awards will make a return, promising an exciting showcase of outstanding achievements in technical excellence and innovation. This year's award categories are: 1. Workflow Connectivity and Automation; 2. Sustainability; and 3. New Technology. The ICE Awards are hosted in cooperation with C2 Magazines. The winners will be selected via verified online voting by the converting community. The official Award Ceremony will be held on the first exhibition day.

### Uniquely positioned: The marketplace that connects the converting industry

ICE Europe plays a distinctive role within the international converting community, connecting experts and

key players on many levels, as Patrick Herman, Event Director for Converting, Paper and Print Events at RX, explains:

"ICE Europe is the industry's hotspot, hub and marketplace, all in one: a hotspot for exciting technical innovations and live machinery, presented in two large exhibition halls; a hub for meaningful dialogue, learning and exchange with suppliers, experts, and peers from across the globe; and a vibrant marketplace to explore and source tailored solutions that leverage the latest technology the market has to offer."

He concludes: "At ICE Europe, it all comes together – the people, the technology, and the knowledge – paving the way for smart, efficient and sustainable converting processes that meet today's challenges in key industries around the world."

### Show dates, venue and co-located event

ICE Europe 2025, the 14th International Converting Exhibition, will take place from 11–13 March 2025 at the Munich Trade Fair Centre in Germany, occupying halls A5 and A6. Attendees can benefit from extra input and synergies from the co-located CCE International, Europe's key event for the corrugated and folding carton industry, which is located in the neighbouring hall A4.

Companies looking to exhibit in March 2025 are advised to contact the Sales Team immediately. All-inclusive packages, including pre-equipped stands plus marketing services, are available.

[ice-x.com](https://www.ice-x.com)



# ICE

europa

La mayor exposición  
del mundo sobre la  
transformación de papel,  
película y papel metalizado

**11 - 13 de marzo de 2025**  
Múnich, Alemania

- Materiales
- Revestimiento / laminado
- Secado / Curado
- (Pre) Tratamiento
- Accesorios
- Impresión flexográfica / Huecograbado
- Corte / Rebobinado
- Acabado
- Extrusión de película
- Films especiales
- Productos (semi)acabados
- Retroadaptaciones y actualizaciones de máquinas
- Control, comprobación y medición
- Gestión de la fábrica / Eliminación de residuos / Reciclaje
- Servicios, información y comunicación
- Gestión del proceso de producción
- Revestimiento intermedio / Conversión / Corte

## ¿Por qué visitarnos?

- Se trata de una **exposición única en el sector**, el punto neurálgico de las tendencias tecnológicas, las soluciones inteligentes y los conocimientos especializados
- **Demostración en directo** de las máquinas y soluciones de conversión más recientes
- **Diálogo e intercambio de gran nivel técnico** y la oportunidad de construir una red internacional

Novedad en 2025: **ICE Conference**



MÁS INFORMACIÓN

[WWW.ICE-X.COM](http://WWW.ICE-X.COM)

Built by  
**RX**  
In the business of  
building businesses

## CCE International 2025: Corrugated board and carton industry meets in Munich to explore new growth avenues

CCE International, the international meeting point for corrugated and carton production, returns to Munich from 11–13 March 2025. The three-day event has become an industry favourite to source bespoke processing solutions and equipment, designed to meet the individual needs of corrugated and folding carton producers. Visitors can expect an impressive showcase of leading suppliers, live machinery, and two engaging conference streams with expert insights on key technologies and trends impacting today's market.

With its unique focus on corrugated and folding carton production, CCE International is known to deliver high on networking and business opportunities. *"Custom-built processing equipment requires substantial investment, so finding a trusted supplier is vital for corrugated board and carton producers"*, explains **Patrick Herman, Event Director for Converting, Paper and Print Events at RX**. *"CCE International offers a well-known international platform to personally meet manufacturers and see their latest machinery live and in action. Attendees can address their specific production requirements in a matter of hours rather than doing months of online research."*

### Moving towards fast, smart and highly automated solutions

Like many sectors, the corrugated and folding carton industry is turning towards technical progress to open up new growth avenues amidst ongoing global challenges. At CCE International, buyers will be looking for fast equipment, featuring high levels of automation and digital integration to enable better connectivity and workflow efficiency.

As a highly specialised marketplace, CCE International provides exclusive access and networking opportunities with well-known international brands, including: Vice, Officina Meccanica Sestese, Tien Chin Yu Machinery, Talleres Serra, Macarbox, Baysek Machines, Höcker Polytechnik, Messersi Packaging, Bahmüller, Pentatech, Balemaster Europe, Robatech, CUIR Corrugated, and many others.

Exhibits cover the full spectrum of corrugating lines and corrugated converting equipment, folding carton converting equipment, systems for machine and plant control, materials handling and warehousing, waste extraction and baling, consumables, as well as print machinery, systems and solutions. Buyers will have the chance to see live machinery in action, gaining additional insight and opportunity to carefully assess the benefits of innovative solutions for streamlining their production.

### Processing technology for many target markets

CCE International primarily addresses corrugated board and carton manufacturers and their target markets, including e-commerce and retail, food and beverage, pharmaceutical, transport and logistics, industrial packaging, consumer electronics, luxury goods, furniture, textile, fashion, and many more.

As Europe's leading trade event in its sector, CCE International is broadening its global reach towards key growth markets driven by ongoing industrial development and rising consumer demand, particularly in the USA and Asia. CCE International 2025 also marks its first edition free of post-COVID travel limitations, welcoming unrestricted

global participation and anticipating a strong international turnout in March

### CCE Conferences: Expert talks on new production strategies

Alongside a strong international line-up of suppliers on the show floor, CCE International 2025 will feature two popular conference streams: The CCE Conference offers an engaging programme of technical talks on the latest trends and developments in the corrugated and cartonboard sector, with a focus on optimising production processes and value creation.

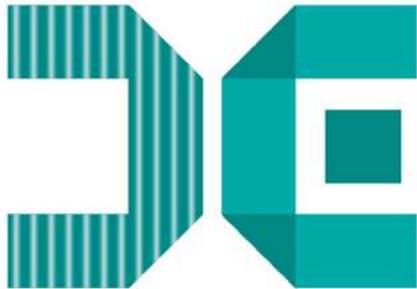
The Print Conference covers print applications in corrugated and folding carton production lines, such as direct-to-corrugated digital printing, flexographic printing for high-volume jobs, or premium print solutions for luxury or high-end retail packaging.

### Show dates, venue and co-located event

CCE International 2025, the 7th International Exhibition for the Corrugated and Folding Carton Industry, will take place from 11–13 March 2025 at the Munich Trade Fair Centre in Germany, occupying hall A4. Attendees can benefit from extra input and synergies from the co-located ICE Europe – the world's leading exhibition for the converting of paper, film and foil – which is located in the neighbouring halls A5 and A6.

Companies looking to exhibit at CCE International 2025 are advised to contact the Sales Team immediately. All-inclusive packages, including pre-equipped stands plus marketing services, are available.

[cce-international.com](https://cce-international.com) ■



**CCE INTERNATIONAL**  
Corrugated & Carton Exhibition

# THE PLACE TO BE IN 2025!

11 - 13 de marzo de 2025 | Múnich, Alemania

Participe en la 7ª Feria Internacional del Cartón ondulado y plegable. ¡Explore las últimas tendencias en tecnología y descubra cómo puede dar un impulso a su negocio!

- Consumibles
- Línea de ondulado y equipos de transformación de cartón ondulado
- Maquinaria de impresión
- Materias primas
- Soluciones informáticas
- Sistemas de manipulación de cajas plegables
- Controles de máquinas y plantas
- Extracción y prensado de residuos
- Gestión y almacenamiento de materiales

## ¿Por qué visitarnos?

- **Obtenga valiosos conocimientos especializados** a través de conferencias de alta calidad
- **Conecte con otros actores de la industria** y establezca relaciones comerciales impactantes y duraderas
- **Progrese tecnológicamente** y descubra nuevas tecnologías específicas de la industria



**MÁS INFORMACIÓN**

**WWW.CCE-INTERNATIONAL.COM**

Built by  
**RX**  
In the business of  
building businesses



## Wenglor presenta **PIKK010 Sensor retro-réflex** para objetos transparentes

### • PNG//smart Making Industries Smarter Sensores optoelectrónicos

**W**englor ofrece el sensor adecuado en el tamaño correspondiente a cada aplicación. Diseños que requieren el mínimo espacio en combinación con componentes de alto rendimiento que procuran la máxima flexibilidad en la planificación de los sistemas.

#### Rendimiento y comunicación únicos

PNG//smart significa "Photoelectronic Next Generation" (próxima generación fotoelectrónica). Los sensores de esta serie son el resultado de la combinación única entre la tecnología precisa de Wenglor y una interfaz inteligente. Intercambian datos de parámetros y procesos de manera flexible y transmiten resultados exactos en tiempo real gracias a una óptica orientada y a un punto de conmutación perfectamente sincronizado.

#### Óptica orientada y un punto de conmutación sincronizado

La posición del punto luminoso difiere en los sensores dispuestos uno de-

lante del otro que cuentan con una óptica no orientada. Asimismo, sin un punto de conmutación sincronizado, los datos transmitidos difieren entre sí. Por eso, los datos comunicados no se parecen. En los sensores con una óptica orientada y un punto de conmutación sincronizado, los datos transmitidos son comparables.

#### Características

- Duplicación rápida: Una vez configurado, se duplican muchas veces los parámetros del sensor.
- Monitorización de estado: Los sensores generan datos de diagnóstico y de estado.
- Insensibilidad frente a la influencia de perturbaciones: Permite aplicaciones en espacios reducidos y un montaje simplificado.
- Conexión o medición flexibles: Valores de estado de conmutación y de señal disponibles a través de IO-Link.

- Punto luminoso y punto de conmutación sincronizados de fábrica: Rendimiento y propiedades del sensor reproducibles.

wenglor

### Envases flexibles



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

---

Pol. Ind. Font Santa  
 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



## Barilla: apuesta por la sostenibilidad y la eficiencia al adoptar los palés reutilizables de CHEP

CHEP, la compañía global líder en soluciones de pooling de palés, acaba de anunciar un acuerdo histórico con Barilla, la mayor productora de pasta del mundo, con sede en Parma, Italia. Con este acuerdo, **Barilla se dispone a reemplazar la mayoría de sus flujos de palés locales en Italia por palés reutilizables de CHEP**, reforzando el compromiso de ambas empresas con la sostenibilidad y la excelencia operativa.

"Nuestro compromiso con la sostenibilidad y la excelencia operativa es lo que rige cada una de nuestras decisiones", explica **Roberto Magnani, vicepresidente de Logística en Barilla**. "Las credenciales de sostenibilidad de CHEP, sus elevados estándares de calidad y sus innovadoras soluciones digitales confluyen perfectamente con nuestro objetivo de reducir los residuos, optimizar la logística y garantizar la seguridad de nuestros productos. Esta colaboración representa un importante paso adelante hacia un futuro más sostenible para Barilla y las comunidades donde operamos".

La conversión de estos flujos de palés a las plataformas reutilizables de CHEP

ayudará a Barilla a lograr los siguientes beneficios medioambientales al año:

- Una reducción de más de 290 toneladas de residuos, equivalentes a unos 70 camiones de desechos.
- 3700 toneladas menos de emisiones de CO2 menos, equivalentes a 84 trayectos en camión alrededor del mundo.
- Un ahorro de 3100 m3 de consumo de madera, equivalente a 3000 árboles.

Además de estas ventajas para el medio ambiente, con este nuevo acuerdo, la empresa también se beneficiará de una mayor disponibilidad de palés, niveles de servicio óptimos y la gestión integral de la cadena de suministro que ofrece CHEP. Y no solo eso, sino que las soluciones digitales y herramientas de diagnóstico punteras de CHEP ofrecerán a Barilla información clave de su cadena de suministro que le permitirá seguir mejorando, eliminando residuos e innovando de forma continua.

La colaboración entre CHEP y Barilla comenzó en 2009 en Italia y se amplió a Europa en 2018. El acuerdo actual verá la conversión de la mayoría de los flujos restantes a palés de CHEP, un

proceso que comenzará en febrero de 2025 y que se espera que finalice en unos ocho meses. Esta decisión estratégica permitirá a Barilla centrarse en su actividad principal mientras CHEP se encarga de la gestión de los palés.

**Luca Rossi, vicepresidente de Cuentas clave en Europa de CHEP**, comenta: "La decisión de Barilla de adoptar los palés de CHEP demuestra que el pooling de palés es la solución preferida por las empresas para lograr una gestión de palés sostenible, eficiente y económica, especialmente en cadenas de suministro complejas. Este acuerdo no solo demuestra la estrecha relación de confianza que hemos desarrollado con Barilla a lo largo de los años, sino también pone de relieve los sólidos resultados que hemos logrado para su negocio en este tiempo, y abre la puerta a una colaboración continuada mutuamente beneficiosa en otras áreas como la innovación digital, la optimización del transporte, la sostenibilidad y la rentabilidad".

CHEP



## Más de **2.000** nuevas posiciones de almacenamiento para Casa Luker

- **AR Racking ayuda a Casa Luker a optimizar la logística de sus productos terminados y materias primas en Tenjo, Colombia.**
- **El proyecto incluyó la instalación de 2.157 nuevas posiciones de Estantería Selectiva y Drive Through**

**A**R Racking ha culminado con éxito un nuevo proyecto de almacenamiento para Casa Luker, una empresa líder en el sector de alimentos y aseo, ubicada en Tenjo, Cundinamarca. El proyecto ha consistido en la instalación de 1.581 posiciones de estantería selectiva de paletización convencional y 576 posiciones de estantería Drive Through, abarcando una superficie total de 2.803,78 m<sup>2</sup> dentro del almacén, lo que proporciona un total de 2.157 nuevas posiciones de almacenamiento.

«Estamos muy satisfechos con la colaboración de AR Racking y la calidad de la solución de almacenamiento que nos han proporcionado. Este nuevo sistema permitirá optimizar nuestra

logística y el manejo de productos terminados y materias primas», comentó **Luis Miguel Lizarazo, Ingeniero de Proyectos de Casa Luker.**

El sistema instalado incluye estantería de paletización convencional de simple profundidad y estantería Drive Through con 6 niveles de viga, diseñados específicamente para el almacenamiento eficiente de productos terminados y materias primas. Este proyecto ha sido gestionado por Edward Suescun, responsable del proyecto en AR Racking, quien ha trabajado de cerca con el equipo de Casa Luker para asegurar que el sistema cumpla con todas las especificaciones y necesidades de la empresa.

«Es un orgullo haber sido seleccionados por Casa Luker para este proyec



to y contribuir a la optimización de sus procesos logísticos. La implementación de soluciones de almacenamiento eficientes es clave para mejorar la operativa y la capacidad de respuesta en su sector», afirmó **Edward Suescun.**

Casa Luker, una compañía con más de 100 años de trayectoria en la producción y comercialización de alimentos, confía en la experiencia de AR Racking para seguir fortaleciendo su cadena de suministro y atender las demandas del mercado con mayor agilidad.

**AR RACKING** ■

# EL ARTE DE LA INNOVACIÓN



**IPACK-IMA MILÁN**  
**27 - 30 DE MAYO 2025**

FERIA DE MILÁN / ITALIA



**EL ARTE DE LA INNOVACIÓN  
ES IPACK-IMA.**

Un viaje inmersivo entre **los materiales y las soluciones más a la vanguardia** de proceso y envasado: desde el Food, con enfoque en Grain Based food y Fresh & Convenience al Liquid food & Beverage hasta Pharma & Chemicals.

Aquí, creatividad y tecnología se unen para plasmar el sector.

**¡ÚNETE A NOSOTROS  
Y VIVE EL FUTURO DE LA  
INNOVACIÓN!**

Organiza tu visita a la feria,  
pre-inscríbete en  
[www.ipackima.com](http://www.ipackima.com)

Síguenos:



PRESENTADA EN CONJUNTO POR:



**FIERA MILANO**



Los envases flexibles, a menudo compuestos por mezclas de materiales como el polietileno y el polipropileno, presentan importantes retos para su reciclaje.

## Bakcycle: máxima calidad en el reciclaje de envases flexibles gracias a la tecnología TOMRA

**B**akcycle Recycling produce con éxito granza de alta calidad a partir de residuos de envases de Polietileno de baja densidad (PEBD) posconsumo.

Para ello utiliza las avanzadas tecnologías de clasificación basada en sensores de TOMRA en combinación con el estabilizador de flujo (AUTOSORT® SPEEDAIR), estableciendo un nuevo estándar en la industria del reciclaje en Turquía.

Bakcycle Recycling, fundada por Bakioğlu Holding, una empresa pionera turca en el sector de los envases con más de 50 años de experiencia, inició sus operaciones activas a finales de 2023. La empresa produce granza a partir de residuos de envases de polietileno de baja densidad (PEBD) posconsumo, procedentes principalmente de instalaciones municipales

y de clasificación de residuos de envases, que sirven como material sustitutivo de materia prima. El polietileno de baja densidad reciclado (PEBDR) en granza se utiliza en la producción de envases flexibles. La instalación de Izmir, equipada con las avanzadas máquinas de clasificación basada en sensores y equipos de TOMRA, consigue una gran precisión y pureza en la clasificación de residuos de envases flexibles mixtos, dando respuesta a una necesidad crítica de la industria del reciclaje.

Las instalaciones de Bakcycle Recycling ocupan una superficie de 20 000 m<sup>2</sup> y su objetivo es convertir anualmente unas 8 000 toneladas de residuos de polietileno de baja densidad (PEBD), procedentes del mercado nacional turco, en granza de polietileno de baja densidad reciclado (PEBDR) de la máxima calidad. Está previsto duplicar esta capacidad en

los próximos dos años. La granza de alta calidad producida se ofrece a los fabricantes de envases flexibles para ayudarles a cumplir los objetivos de contenido reciclado en aplicaciones no alimentarias.



Bakcycle Recycling alcanza niveles de pureza superiores al 98 % gracias a la avanzada tecnología de clasificación de TOMRA.

## Soluciones para los retos del reciclaje de envases flexibles

Los envases flexibles, a menudo compuestos por materiales como el polietileno (PE) y el polipropileno (PP), presentan importantes retos en materia de reciclaje. Cada tipo de material requiere un procesamiento independiente debido a su complejidad, y muchas instalaciones de reciclaje carecen de la infraestructura necesaria para tratar materiales de PEBD posconsumo. La ligereza de los envases flexibles complica aún más su reciclaje, lo que a menudo hace que estos materiales se conviertan en productos de menor valor.



Gracias al flujo de aire constante generado por AUTOSORT@ SPEEDAIR, los ligeros residuos de PEBD se mueven de forma estable por la rápida cinta transportadora.

**Övünç Dirik, Director General de Bakcycle Recycling**, declaró: «a pesar del rápido crecimiento del sector de los envases flexibles, sus índices de recuperación son menores que los de otros tipos de envases como el PET o el PEAD debido a estas dificultades de reciclaje. Nos propusimos trabajar en este nicho y tenemos hoy la primera instalación de Turquía que abarca procesos como la clasificación óptica, el lavado en caliente, la extrusión con filtrado láser y la eliminación de olores. Los sistemas de clasificación óptica de TOMRA permiten preseleccionar las fracciones no deseadas de los residuos de entrada y clasificar los residuos por tipo de material y por color».

## Niveles de pureza superiores al 98 % gracias a la tecnología avanzada

En la línea de procesamiento de la instalación, tres equipos AUTOSORT@ SPEEDAIR se sitúan en la parte delantera de la línea, seguidos de dos equipos AUTOSORT@. Si bien la primera parte de la línea está desarrollada para aplicaciones de film y contribuye al reciclado de envases flexibles ligeros de alta capacidad, la segunda parte de la línea es el todoterreno multifuncional de clasificación de TOMRA.

En el proceso de clasificación, basado en el color y el tipo de polímero, el primer y el segundo AUTOSORT@ SPEEDAIR separan el PEBD transparente del resto de los materiales. El tercer equipo de AUTOSORT@ SPEEDAIR separa el PEBD transparente recogido del polietileno de baja densidad lineal (LLDPE) transparente. Gracias al flujo de aire constante generado por el AUTOSORT@ SPEEDAIR de TOMRA, los ligeros envases flexibles de PEBD se mueven de forma estable por la cinta aceleradora transportadora. En el siguiente paso, las dos unidades AUTOSORT@ trabajan de forma separada para separar el PEBD blanco del resto de colores. Así, gracias a las máquinas TOMRA, Bakcycle Recycling alcanza niveles de pureza superiores al 98 % en los procesos de clasificación.



TOMRA participó activamente en todas las etapas del proceso, desde los estudios de viabilidad hasta la fase de diseño, y sigue prestando apoyo posventa.

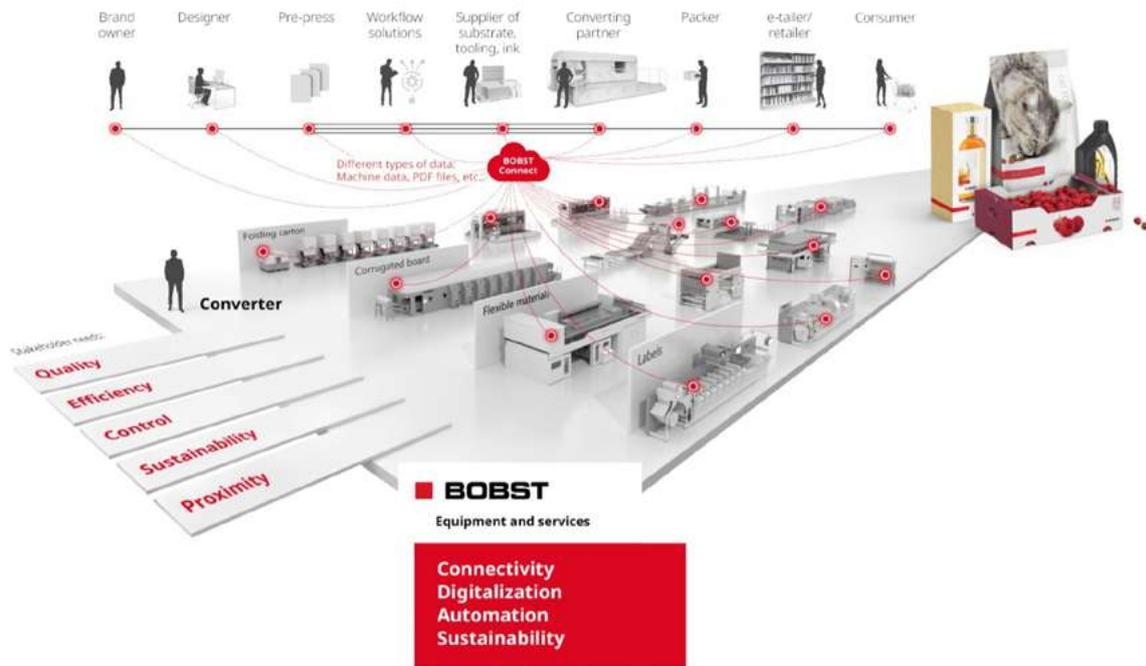
Con TOMRA Insight, Bakcycle Recycling ha transformado sus equipos de clasificación óptica en dispositivos conectados. La empresa utiliza la plataforma de datos en la nube TOMRA Insight para agilizar sus procesos de clasificación y mejorar la transparencia y la gestión de datos. Esta plataforma ayuda a evaluar con precisión la calidad de los materiales procesados y permite un análisis detallado y en tiempo real de las pérdidas de material sufridas durante la producción.

## Cumplimiento de las expectativas de los clientes finales

**Oral Çimsöken, Director de Ventas de Mercados Emergentes de TOMRA Recycling Sorting**, declaró: «TOMRA participó activamente en todas las etapas del proceso, desde los estudios de viabilidad hasta la fase de diseño, y sigue prestando apoyo posventa. El proyecto de Bakcycle Recycling es una importante iniciativa que demuestra que la tecnología avanzada puede ayudar a aumentar el uso de contenido reciclado en la producción de envases flexibles. Al aunar nuestras modernas tecnologías AUTOSORT@ SPEEDAIR, garantizamos que el PEBDR incorporado en el producto final cumpla las expectativas de los clientes finales».

**Övünç Dirik** concluye: «el uso de material reciclado en la producción de film de PEBD es un trabajo delicado: cualquier pequeño error puede detectarse fácilmente, por lo que nuestras expectativas de calidad son muy altas. Los avanzados sistemas de clasificación basada en sensores de TOMRA abordan estos retos, mejoran la calidad del producto reciclado y agilizan las operaciones. La granza reciclada de gran pureza que producimos se reutiliza en envases flexibles, manteniendo estos valiosos recursos en un bucle y evitando al mismo tiempo el consumo de energía necesario para la producción de material primario».

## TOMRA Recycling Sorting



## Pack para el futuro: cinco razones por las que las marcas y los convertidores deben seguir el ritmo del cambio

«El cambio nunca había sido tan rápido como ahora y, sin embargo, nunca volverá a ser tan lento.» Esta famosa cita de Justin Trudeau durante su discurso de 2018 en Davos resume a la perfección la época que estamos viviendo, en la que el ritmo del cambio, en particular el tecnológico, se está acelerando más de lo que hubiéramos podido imaginar.

¿Esto es una oportunidad o una amenaza? El cambio puede ser ambas cosas. Lo peor que se puede hacer ante un entorno en rápida evolución es no hacer nada. Sin embargo, las grandes industrias tradicionales, como la de los embalajes, no siempre son las más rápidas en adaptarse a los cambios y adoptar nuevas tecnologías.

Hace años que se habla de la «Industria 4.0», pero la transformación digital sigue siendo lenta en muchas empresas de embalajes. Una encuesta realizada por McKinsey entre empresas manufactureras de todo el mundo reveló que solo el 26 % afirmaba haber escalado algunos o muchos casos de uso de la Industria 4.0.[1] ¿A qué se debe esto? En el sector del

packaging, muchas empresas siguen centrándose sobre todo en el corto y medio plazo y puede preocuparles la inversión inicial necesaria para integrar nuevas tecnologías.

Pero hemos llegado a un punto de inflexión. Las empresas deben pensar como las start-ups: sumarse al cambio y ser flexibles, ágiles y actuar rápido.

A continuación, exponemos las cinco razones que lo explican. Y cómo BOBST, con su estrategia basada en los pilares de digitalización, conectividad, automatización y sustentabilidad, puede apoyar a las marcas y a los convertidores a adaptarse a la nueva realidad y prepararse para el futuro.

### 1/ Responder a la rápida evolución de los gustos y prioridades de los consumidores

El auge de la tecnología ha otorgado poder al consumidor. Antes las marcas tenían mucho más control. Los envases estaban estandarizados, el tamaño de las tiradas y el plazo de comercialización eran más predecibles.

Con la tecnología actual, los consumidores tienen voz para interactuar con las marcas y con otros consumidores. Quieren personalización, experiencias únicas y memorables.



## BOBST LEONARDO, with oneBARRIER sam- ples

Quiere(n) sostenibilidad. Y entre la ingente cantidad de artículos de consumo, quieren algo nuevo, que destaque y que les diga algo a ellos personalmente.

Las marcas y los convertidores no tienen más remedio que seguir el ritmo que marca la rápida evolución de gustos y prioridades de los consumidores. Esto se traduce en tiradas más cortas y unos plazos de comercialización más rápidos. Para lograr eso, deben adoptar soluciones que integren digitalización, conectividad y automatización.

Hay muchas soluciones BOBST que lo hacen una realidad. Por ejemplo, la MASTER M5 para etiquetas y embalajes flexibles está diseñada para digitalizar completamente el proceso de producción, así que es la prensa ideal para los convertidores que desean automatizar su línea de producción. Configurable con cilindros de impresión o sleeves, la máquina está preparada para dotarse de la tecnología oneECG, que ofrece una consistencia repetible tirada tras tirada, sea cual sea su tamaño. Optimiza la disponibilidad de la prensa y permite una comercialización muy rápida.

Por otro lado, el huecograbado, que siempre ha sido la opción preferida para el packaging de alta calidad, hasta ahora ha supuesto un reto en las tiradas cortas y las entregas rápidas. smartGRAVURE de BOBST—desa-

rollado para la MASTER RS 6003 para embalajes flexibles— transforma el huecograbado, que pasa de ser una operación en gran medida manual a ser un trabajo totalmente digitalizado. Como la configuración se hace fuera de línea, el tiempo de inactividad de la máquina se reduce considerablemente. Las prensas pueden producir con una calidad excepcional y constante y entregar los pedidos rápidamente con una alta rentabilidad, ya se trate de tiradas pequeñas, medianas o largas.

Es posible realizar tiradas más cortas y reducir los plazos de comercialización manteniendo una óptima calidad de impresión.

## 2/ Afrontar los retos de sostenibilidad global

Las cuestiones medioambientales y de sostenibilidad ocupan un lugar destacado en la agenda de los gobiernos, empresas y personas de todo el mundo. En el pasado, la sostenibilidad de los envases era algo «que quedaba bien», algo a lo que aspirar, pero no necesariamente una prioridad. Ya no.

Las grandes empresas han hecho promesas de sostenibilidad audaces, que el sector del packaging debe ahora contribuir a cumplir. La sostenibilidad se ha convertido en una de las máximas prioridades de los consumidores. En BOBST, como líderes de la industria del packaging, creemos que tene-

mos la responsabilidad de liderar e innovar en este ámbito y ayudar a los convertidores y a las marcas a cumplir sus objetivos de sostenibilidad.

Por eso estamos reduciendo el impacto ambiental de las máquinas futuras y existentes, por ejemplo, reduciendo un 20 % el consumo de energía de las máquinas que venderemos en 2030 respecto a nuestro punto de partida en 2022. También estamos mejorando la sostenibilidad de los equipos reduciendo tinta, residuos y sustrato. Por ejemplo, oneECG —nuestra tecnología de gama ampliada de colores, que digitaliza y automatiza la gestión del color— no genera residuos de tinta, utiliza un 30 % menos de tinta y reduce el tiempo de preparación y los residuos de preparación hasta en un 90 %.

También ayudamos a crear envases más respetuosos con el medio ambiente. Junto con nuestros socios líderes del sector hemos desarrollado oneBARRIER, una gama de innovadores sustratos monomateriales reciclables y viables industrialmente como alternativa a las películas multimateriales no reciclables.

Y con las instalaciones de nuestros Centros de Competencia y nuestros expertos en procesos de I+D ayudamos a marcas, convertidores y socios a utilizar nuestros equipos y laboratorios para desarrollar sus propias soluciones y alcanzar los objetivos de sostenibilidad de su empresa.

Afrontar los retos medioambientales globales puede parecer abrumador, pero hay medidas que todas las marcas y convertidores pueden adoptar para mejorar rápidamente la sostenibilidad de sus envases.



>>BOBST Connected Services

### 3/ Adaptarse a las nuevas realidades de la mano de obra

Hay una escasez mundial de cualificación que afecta a los convertidores y que se acentuará. Los métodos tradicionales de impresión y envasado dependen de técnicos de packaging cualificados. Hace una o dos décadas, las empresas de conversión tenían muchos técnicos expertos con una dilatada experiencia y una gran cualificación. Pero ya no es así. Los trabajadores formados en tecnologías de impresión tradicionales se están jubilando y no hay suficientes técnicos capacitados para ocupar sus puestos.

Con esta tendencia, aumenta la necesidad de máquinas automatizadas que sean fáciles de usar. Aumenta la preferencia por las soluciones de impresión todo-en-uno o en una sola pasada frente a las soluciones multiproceso. Las soluciones digitales cobrarán protagonismo desplazando a las tecnologías convencionales y supliendo la falta de cualificación.

La serie DIGITAL MASTER para etiquetas es un buen ejemplo, ya que utiliza los métodos demostrados en flexografía con los recientes avances innovadores en inyección de tinta para proporcionar una línea de producción totalmente digitalizada y automatizada, desde la impresión hasta

el embellecimiento y el troquelado, todo ello unido a la inspección de calidad en línea a toda velocidad y a la calibración automática gracias al sistema BOBST ACCUCHECK. Cada módulo de impresión, embellecimiento y acabado incluye un alto grado de digitalización y automatización para lograr un tiempo de funcionamiento excepcionalmente alto, menos merma, una alta calidad y una repetibilidad extraordinaria, independiente de los conocimientos del operario. Pero la automatización y la digitalización por sí solas no son suficientes; la verdadera ventaja es que todos los módulos están completamente desarrollados por BOBST y controlados por un único software, lo que garantiza una sincronización perfecta.

Otro ejemplo es oneSET, que forma parte del paquete smartGRAVURE. El huecograbado requiere tradicionalmente un proceso de configuración manual que exige una alta cualificación. Sin embargo, con oneSET, el sistema sugiere automáticamente la configuración más adecuada y eficaz de la máquina basándose en los parámetros básicos del trabajo que figuran en el archivo PDF del cliente.

O el Asistente Inteligente de Metalización, que representa un gran avance en el dominio del proceso integrado en la máquina para la metalización al vacío. Automatiza el proceso de

deposición, lo que se traduce en un mayor rendimiento y uniformidad del producto final, al tiempo que reduce drásticamente el tiempo necesario para formar a los operarios.

También es importante destacar que no se trata de que las máquinas sustituyan la mano de obra humana en toda la industria. Al contrario, los cambios en las descripciones y las funciones de los puestos de trabajo abrirán nuevas e interesantes oportunidades profesionales, por ejemplo, para quienes tengan formación y experiencia en tecnologías digitales e IA.

### 4/ Empresas preparadas para el futuro ante la incertidumbre mundial

El Índice de Paz Global afirma que el mundo se ha vuelto menos estable en los últimos 17 años, con un aumento sustancial de la inestabilidad política, el número de conflictos y las manifestaciones violentas.[2] Con una pandemia mundial de por medio, hemos vivido un periodo de gran incertidumbre.

Para la industria de los embalajes, esta incertidumbre ha planteado una serie de dificultades, tales como las subidas en los costes de las materias primas, las interrupciones en las cadenas de suministro y las fluctuaciones en la demanda del mercado.



BOBST Intelligent Metallizing Assistant



BOBST smartGRAVURE

Ante la incertidumbre, los convertidores necesitan fiabilidad: máquinas con las que puedan contar, conectadas a un socio que tenga la capacidad y la disponibilidad necesarias para actuar con rapidez si precisan ayuda. Por ejemplo, los servicios de asistencia remota de BOBST, Helpline Essential y Helpline Advanced, garantizan a los clientes una reducción del tiempo de inactividad de las máquinas y un ahorro en costes de reparación. La conectividad permite suministrar datos para facilitar una rápida toma de decisiones. Nuestros tres centros de distribución mundial garantizan unos plazos de entrega óptimos de las piezas de repuesto.

BOBST también actúa como socio estratégico de sus clientes. BOBST Application Management es un servicio de consultoría práctico e innovador, diseñado para satisfacer las necesidades de los convertidores y propietarios de marcas. A través de BOBST Application Management, los clientes pueden recibir orientación sobre tecnologías, materias primas, procesos y casos de negocio a lo largo de toda la cadena de valor del packaging.

### 5/ Mantenga una ventaja competitiva y no se quede atrás

La competencia en la industria de los embalajes es más feroz que nunca. Es vital que las marcas y los convertidores se adelanten a las tendencias del sector y establezcan una ventaja

competitiva.

Los pilares sobre los que BOBST ha construido su estrategia global en los últimos años —conectividad, digitalización, automatización y sostenibilidad— han emergido como tendencias del mercado global en impresión y conversión. Estos pilares están transformando por completo la cadena de valor de los embalajes, que ha pasado de ser una serie de pasos aislados a una visión conectada del principio al fin. Estamos asistiendo a una gran aceleración del uso de datos, desde el PDF hasta el PDF gemelo, recetas de trabajos, aprendizaje automático, IA y uso de la mejor información en todo el trabajo de producción del principio al fin. La adopción de estos pilares puede ayudar a los clientes a abordar sus puntos débiles, obtener una ventaja competitiva y alcanzar sus objetivos.

En el centro de la transformación se encuentra BOBST Connect, nuestra plataforma digital en la nube que ofrece una visión general y permite orquestar el proceso de producción, potenciando y mejorando la productividad de envasado de nuestros equipos. BOBST Connect está en constante evolución y la introducción periódica de nuevas funciones contribuye a hacer que la inversión sea rentable y mejorar la productividad.

### Abracemos el cambio, juntos

El cambio puede ser abrumador, pero

también emocionante. Tradicionalmente, la industria de los embalajes ha sido lenta en cambiarse y es cierto que algunos de los métodos más antiguos y tradicionales siguen teniendo valor. Pero el mundo está cambiando y lo hace a un ritmo cada vez mayor.

Por ejemplo, solo estamos al principio de la era de la inteligencia artificial (IA) y nadie sabe realmente adónde nos llevará, pero a nuestro alrededor se está produciendo ya un cambio transformador a gran velocidad.

Para que las empresas sobrevivan y prosperen, es importante formar parte del cambio, aceptarlo y evolucionar según sea necesario. En BOBST seguiremos adelantándonos a las tendencias del sector, abrazando la nueva era de la conectividad, la digitalización, la automatización y la sostenibilidad, y aportando soluciones que ayuden a nuestros clientes a seguir en vanguardia y mantener una ventaja competitiva. Recuerde: el cambio nunca había sido tan rápido como ahora y, sin embargo, nunca volverá a ser tan lento.

[1] <https://www.mckinsey.com/capabilities/operations/our-insights/covid-19-an-inflection-point-for-industry-40>

[2] <https://www.economicsandpeace.org/wp-content/uploads/2024/06/GPI-2024-web.pdf>



## Conserving Beauty utiliza *films compostables* NatureFlex™

La empresa australiana Conserving Beauty ha elegido los films NatureFlex™ renovables y compostables para los sobres que contienen sus toallitas desmaquilladoras.

Conserving Beauty es una marca dedicada al cuidado de la piel conocida por sus soluciones para la protección de la piel disolubles y compostables que incluyen las primeras toallitas disolventes en el mundo, mascarillas y tiritas anti-acné. Fundada en noviembre 2021, esta Compañía está causando sensación internacionalmente y ha ganado más de 8 premios globales de la Industria en Australia, Reino Unido y Estados Unidos. Conserving Beauty tiene como misión reducir la huella de carbono, de agua y de residuos en la industria cosmética a través de innovaciones significativas

junto con la investigación en conservación.

Sus toallitas desmaquilladoras solubles han cogido al mundo por sorpresa. Su formulación con suaves aceites vegetales y vitaminas producen un alivio calmante e hidratante para las pieles más sensibles.

Las pieles secas, con eccema o incluso con tendencia al acné se quedan en perfecto estado y bien cuidadas con la gama de productos de cuidado de la piel según lo demostrado por pruebas clínicas efectuadas por laboratorios dermatológicos externos. No solo las toallitas son asombrosas para el cuidado de la piel, sino que están fabricadas pensando en el planeta. Esta Compañía mide y rastrea constantemente la huella de todos sus productos con el objetivo de reducir

los impactos medioambientales tanto como sea posible.

Los films NatureFlex™ están fabricados a base de **pulpa de madera renovable** procedente de plantaciones gestionadas responsablemente



# Soluciones innovadoras para su codificación

**Lusaro MarkColor, S.L.**

Pol. Ind. Lebario s/n Edificio Anboto  
48220 Abadiño (Bizkaia)

Tfno.: (00-34) 946 216 035

Email: [info@markcolor.com](mailto:info@markcolor.com)

Web: [www.markcolor.com](http://www.markcolor.com)



En línea con sus valores de sostenibilidad, Conserving Beauty ha presentado sus productos con un **nuevo embalaje compostable, suministrado por Convex**, un transformador neozel-

andés. El material de alto rendimiento del sachet incluye una capa de NatureFlex™ de Futamura, **laminado con papel y otro biofilm** para obtener la total hermeticidad. Los films NatureFlex™ están fabricados a base de **pulpa de madera renovable** procedente de plantaciones gestionadas responsablemente, y cumplen con todos los pertinentes estándares para el compostaje industrial incluyendo las normas EN13432 and ASTM D6400. Estos films están igualmente certificados para el compostaje doméstico cumpliendo con los protocolos OK Home Compost y de acuerdo con los estándares de ABA/DIN Certco en Francia y Australia. NatureFlex también proporciona una excelente barrera a la humedad, a los gases y a los aromas.

La nueva estructura laminada cumple con todos los requerimientos técnicos: funciona muy bien en las máquinas de sachets y envuelve eficientemente las toallitas. Con su excelente barrera a la humedad, también protege eficazmente el producto hasta que es utilizado por el consumidor.

**Natassia Grace, fundadora y CEO de Conserving Beauty**, confirmó: «Estoy encantada de haber encontrado esta solución de embalaje para nuestros toallitas solventes y mascarillas.

*Fue muy importante para mí que el embalaje coincide con el espíritu de mi marca. Las iniciativas de eficacia y sostenibilidad de nuestros productos siguen siendo muy altas entre las prioridades de Conserving Beauty y las inversiones en R&D». Natassia es bien conocida por su fuerte e inquebrantable compromiso en la defensa de la innovación y las prácticas comerciales sostenibles ganando varios premios como el Forbes Asia 30 Under 30 2024, Woman Of The Future 2022, and BOF – Business Of Beauty Inaugural Global Beauty Award.*

**Tamaki Kaga, Regional Sales Manager de Futamura** añadió: «Es para nosotros un verdadero placer que nuestro film NatureFlex film haya sido elegido para formar parte de esta solución para Conserving Beauty. Las estructuras convencionales para este tipo de productos habrían utilizado combinaciones de plástico y aluminio lo que les haría imposible de reciclar. Nuestros films renovables y compostables son una buena opción para este tipo de aplicaciones ya que permiten una opción muy válida para el final la vida útil del producto».

**FUTAMURA** ■



## Domino lanza una estación de impresión en tapones de botellas de agua sin etiquetas

**D**omino Printing Sciences (Domino) ha desarrollado una nueva gama de soluciones de impresión y manipulación de productos de alta velocidad diseñadas para que los fabricantes de bebidas puedan prescindir de las etiquetas en las botellas por motivos medioambientales y de cumplimiento legislativo.

La gama de estaciones de impresión en tapones de botellas de la compañía se ha concebido para **imprimir datos variables y códigos legibles** por máquina, incluidos los códigos QR, en tapones y cierres de botellas de polietileno de alta densidad (HDPE).

«En el sector de las bebidas, está creciendo el interés por las botellas sin etiquetas ya que desempeñan un gran papel en la economía circular», señala **Nigel Allen, Marketing Manager de 2D Codes & High-Resolution Inkjet de Domino**. «Aunque las etiquetas de plástico suelen ser reciclables, normalmente hay que quitarlas antes de eli-

minar el envase para garantizar el reciclaje tanto de la etiqueta como de la botella». De forma que al suprimir la necesidad del etiquetado no solo se contribuye a la simplificación del proceso de reciclaje y a la reducción de la cantidad total de plástico necesaria, sino que, además, los fabricantes podrían [ahorrar hasta un 5% en sus costes de producción](#) y reducir la [carga financiera en las regiones donde existen impuestos al plástico](#).

La tendencia de las botellas sin etiquetas está acaparando interés en el sector de las bebidas y gobiernos de todo el mundo están valorando iniciativas para aumentar los índices de reciclaje de plástico y mejorar la calidad de los materiales reciclados. Por ejemplo, Corea del Sur se ha convertido recientemente en el primer país en tomar medidas al respecto, con la nueva ley impulsada por el Ministerio de Medio Ambiente que prohibirá el uso de etiquetas externas en el agua embotellada a partir de enero de 2026.



«Esta nueva reglamentación supone un reto para los fabricantes de bebidas, que deben cumplir los requisitos de etiquetado de productos y comunicaciones comunicarse con sus consumidores, por lo que deberían dar

con una manera de hacerlo sin que se vea afectada la producción», prosigue Allen. «Con este desafío en mente, hemos colaborado con algunos de los principales fabricantes de agua embotellada de Corea del Sur para desarrollar una solución que permita imprimir datos variables en línea a alta velocidad en los tapones de botellas».

La incorporación de códigos de datos variables en los tapones de botellas —en especial los códigos QR, incluidos aquellos con GS1— pueden proporcionar un enlace a todos los datos que normalmente deben aparecer en las etiquetas de los productos, lo cual favorece la trazabilidad de productos, la presentación de información sobre el reciclaje del producto y la interacción con el consumidor.

La gama completa de estaciones de impresión en tapones de botellas se puede personalizar para adaptarla a muchos entornos de producción diferentes del sector de las bebidas. Disponemos de opciones para imprimir a alta velocidad en tapones y cierres de botellas sueltos junto a la línea

y codificar botellas llenas en la propia línea.

La estación de impresión en tapones de botellas en línea de Domino cuenta con un avanzado sistema de manipulación de productos capaz de estabilizar las botellas de agua llenas, junto con una impresora digital monocromo K300 de Domino que imprime códigos de datos variables de alta resolución (300-900 dpi) a velocidades de hasta 44.000 botellas por hora. Las estaciones también ofrecen tratamiento previo y posterior de los códigos impresos para garantizar su adherencia y longevidad, además de integrar un sistema de visión artificial para inspeccionar y verificar los códigos automáticamente.

Recientemente, Domino ha instalado su primera estación de impresión en tapones de botellas en la línea de producción de uno de los fabricantes de bebidas más destacados de Corea del Sur. Dicha instalación, ha sido la primera de su clase en la región y el cliente explicó que la reputación mundial de Domino, junto con su rá-

pida respuesta y su capacidad para proporcionar una completa solución todo en uno, fueron determinantes a la hora de optar por asociarse con Domino. A esta primera infraestructura le han seguido varias más, ya que otras marcas se han percatado de los beneficios de la impresión en tapones de botellas dada la tendencia de no etiquetar las botellas de PET.

«Tras el éxito conseguido en Corea del Sur, Domino tiene el placer de poder ofrecer nuestra nueva estación de impresión en tapones de botellas a los demás mercados», afirma **David Bywater, Regional Development Director de Domino para Asia**. «Dado que la tendencia hacia las [botellas sin etiquetas](#) y la necesidad de ofrecer códigos 2D de datos variables, incluidos los códigos QR, están adquiriendo mayor importancia, nuestro deseo es trabajar con los clientes para asegurarnos de proporcionarles una solución que atienda sus necesidades».

DOMINO

**ROBÓTICA INDUSTRIAL**

- PICK & PLACE
- ENCAJADO
- PALETIZADO

**ACELERE SU INDUSTRIA MEDIANTE UNA AUTOMATIZACIÓN A SU MEDIDA.**

- EASY**
- SAFE**
- PROFITABLE**

**SOLUCIÓN INDUSTRIAL A MEDIDA**

**CONSULTA NUESTRA CELDA ESTÁNDAR DE PALETIZADO PALL-20**

- COMPACTA
- ROBUSTA
- SENCILLA

**MAVITEC**

WWW.MAVITECINDUSTRIAL.COM +34 968 676 986 INFO@MAVITECINDUSTRIAL.COM



## ULMA Packaging refuerza su presencia en Suecia con la adquisición de PackDesign AB

Como parte de su estrategia de expansión global y compromiso con el servicio local, ULMA Packaging, con sede en Oñati, España, ha adquirido la totalidad de las acciones de PackDesign AB, una empresa sueca especializada en soluciones de envasado innovadoras y personalizadas.

Este movimiento refuerza la presencia de ULMA Packaging en Suecia, permitiéndole ofrecer soluciones avanzadas, automatizadas y completas a los sectores de alimentación fresca, alimentación en general y otros sectores no alimentarios como el sector medical que demandan altos estándares de calidad y eficiencia en sus procesos.

### Un paso adelante en un mercado estratégico

Desde 2017, PackDesign ha sido un socio clave como distribuidor de ULMA Packaging en Suecia, con una colaboración basada en la confianza mutua. Ahora, como filial del Grupo ULMA Packaging, PackDesign

aportará su experiencia local para atender de manera más eficiente las necesidades del mercado sueco. La integración permitirá a ULMA ofrecer un servicio aún más cercano y especializado, manteniendo su compromiso con la innovación, la sostenibilidad y la personalización.

### Una transición con visión de futuro

Roger Kalitta, fundador de PackDesign, destacó el impacto positivo de esta adquisición: «Estamos muy contentos de haber encontrado una solución estable y a largo plazo con ULMA Packaging. Esta adquisición no solo brinda grandes oportunidades de crecimiento a PackDesign, sino que también refuerza la capacidad de ofrecer un mayor valor y servicio a nuestros clientes actuales y futuros. Estoy convencido de que este paso conducirá a un desarrollo positivo para todos los involucrados».

### Beneficios clave de la adquisición

- Refuerzo de la presencia de ULMA Packaging en Suecia.
- Acceso a una oferta más amplia de soluciones de envasado sostenibles y automatizadas.

nibles y automatizadas.

- Mayor eficiencia operativa y soporte técnico más cercano para los clientes.
- Posición de mercado fortalecida para atender las necesidades específicas de los sectores alimentarios.

### Una visión compartida para el futuro

«Esta adquisición está completamente alineada con la estrategia de ULMA Packaging de fortalecer nuestra posición en Suecia. Con la experiencia local de PackDesign y nuestras soluciones innovadoras, sostenibles y automatizadas, estamos en una posición privilegiada para atender las demandas de un mercado en constante evolución. Este paso refuerza nuestro compromiso de ofrecer a los sectores tanto alimenticios como no alimenticios un servicio personalizado y de alta calidad», afirmó Aingeru Gallastegi, Area Manager de ULMA Packaging.

### ULMA PACKAGING

## Valerio Soli appointed new CEO of Marchesini Group

**W**e are pleased to announce that Marchesini Group has appointed Valerio Soli as its new CEO, effective from 20 January 2025.

Born in Bologna in 1964, Valerio Soli is a graduate in Mechanical Engineering from the University of Bologna. He arrives at Marchesini Group after many years with the Coesia Group and has also been Chairman of Ipack Imca, a leading packaging, materials and technologies event, for over 5 years. He will therefore bring significant knowledge of the packaging sector and the international market to the Group.

«We are delighted to welcome Valerio Soli in the role of new Group CEO,» comments Maurizio Marchesini, Chairman of Marchesini Group. «With his many years of experience in the world of automatic machines and processes, we are confident that he will be able to support and help drive our growth, fully respecting the values with which our company has always been synonymous. We never had any doubt about bringing in a CEO from outside the family who could offer a fresh perspective, different skills, a new vision. In 2024, Marchesini Group continued its positive trend with an increase in orders and exports still above 80%. These trends have laid the foundations for a positive 2025. We welcome Valerio and wish him good luck in his role,» concludes Chairman Marchesini.

I would like to thank the Chairman and the Board of Directors of Marchesini Group for this opportunity. I am delighted to join the great Marchesini fa



mily, not just because it is an amazing company but also because of the values

that it stands for, values that I also hold dear,» emphasises Marchesini Group CEO, Valerio Soli. «On my first day, I had the opportunity to meet around 60 young people hired in recent months during their Welcome Day at the company. It was very nice, also symbolically, to start this new chapter surrounded by young people, looking to the future together.»

**MARCHESINI**

### Sensores

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

Descubre otras innovaciones  
[www.wenglor.com](http://www.wenglor.com)

Wenglor Sistemas de Sensores S.L. • Avda. Mexicana, 364 - 7481 • 01027 Barcelona  
Tel.: 93 498 75 48 • F.: 93 498 75 09 • [info.es@wenglor.com](mailto:info.es@wenglor.com)

### Precintos engomados y adhesivos

**IBERGUM ECO**  
S.L.U.

- Papel engomado impreso y sin imprimir, incluida toda la gama de reforzados con fibra de vidrio.
- Papel de embalaje impreso para el comercio y la industria.
- Papel impreso para encartuchar moneda.
- Cinta adhesiva impresa y sin impresión para embalaje.
- Film estirable para paletización.
- Maquinaria para la aplicación de papel engomado y cinta adhesiva.

[www.iber gum.com](https://www.iber gum.com)

Ampliación Pol. Ind. Henares  
C/ Fray Gabriel de San Antonio, 21,  
19180 Marchamalo, GUADALAJARA.  
Teléfono: 949 24 84 80  
E-mail: [iber gum@iber gum.com](mailto:iber gum@iber gum.com)

-Ecológico, sostenible y biodegradable-



## Tecnología de vacío rentable *en el envasado de alimentos*

### Parte 1: fundamentos de la generación de vacío

Minimizar los costes al tiempo que se trabaja de la forma más respetuosa posible con el medioambiente son requisitos esenciales para cualquier producción hoy en día. El consumo de energía siempre desempeña un papel clave en el equilibrio entre la rentabilidad y el medioambiente. Esto es particularmente importante cuando se planifica o se requiere la certificación ISO 50001 de gestión energética. Cuanto más eficiente sea el uso de la energía de entrada, antes se cumplirán los requisitos básicos especificados.

La tecnología de vacío se utiliza cada vez más en numerosos procesos industriales de procesado y envasado de alimentos, cuya eficiencia energética tiene un efecto correspondiente en el balance energético global de la empresa. Este artículo consta de dos partes y proporciona una visión general del consumo de energía y del potencial de ahorro en el suministro de vacío. La primera parte analiza los fundamentos de la generación de vacío. La segunda parte se centra

en la aplicación de la tecnología de vacío en el envasado de alimentos mediante máquinas de envasado de cámara, de termoformado y con sellado de bandejas.

La gestión eficiente de la energía incluye la planificación y el funcionamiento de la instalación. En aplicaciones de vacío, hay que tener en cuenta tanto el aspecto de la generación como el del consumo. La tecnología específica de las máquinas ofrece diversas posibilidades para ahorrar recursos y costes, además de contribuir a la protección del medioambiente. Al mismo tiempo, la atención no debe centrarse en el consumo de energía de cada una de las máquinas. Solo una visión integral de los numerosos factores que influyen en la eficiencia global mostrará posibles sinergias.

Estos factores incluyen:

- Costes de planificación e instalación
- Vida útil
- Tiempo de actividad
- Costes operativos y de formación
- Asistencia del fabricante/proveedor

- Capacidad de ampliación
- Costes de mantenimiento, incluido el tiempo de inactividad
- Líquidos de funcionamiento
- Eliminación
- Los costes del ciclo de vida son la suma de estos factores (coste de propiedad).

### Generación de vacío

En general, se entiende por «vacío» una presión negativa inferior a la presión atmosférica predominante (fig. 1). Al describir los diferentes niveles de vacío, las peculiaridades paradójicas del lenguaje especializado pueden confundir a los legos: cuanto menor es la presión, mayor es el vacío.

Existen tres parámetros básicos para seleccionar una bomba de vacío. Por supuesto, esto también se aplica a la evaluación de un sistema existente:

- Vacío límite [mbar]
- Caudal nominal [m<sup>3</sup>/h]
- Rendimiento nominal del motor [kW]

### Vacío límite [mbar]

El vacío límite es la presión más baja o el mayor nivel de vacío que puede alcanzar la bomba de vacío. Cuando se alcanza el vacío límite, el caudal nominal cae a cero (fig. 2). El vacío límite, como todas las demás presiones en el rango de vacío, se especifica en milibares [mbar]. Las unidades pascal [Pa] o hectopascal [hPa] del Sistema Internacional de Unidades (SI) no se han aceptado de momento en la mayoría de los procesos industriales (1 mbar = 1 hPa).

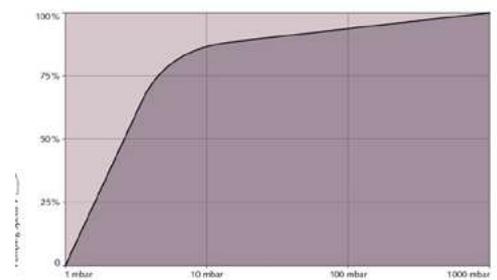
### Caudal nominal [m3/h]

El caudal nominal de una bomba de vacío indica la cantidad de aire o gas que esta puede

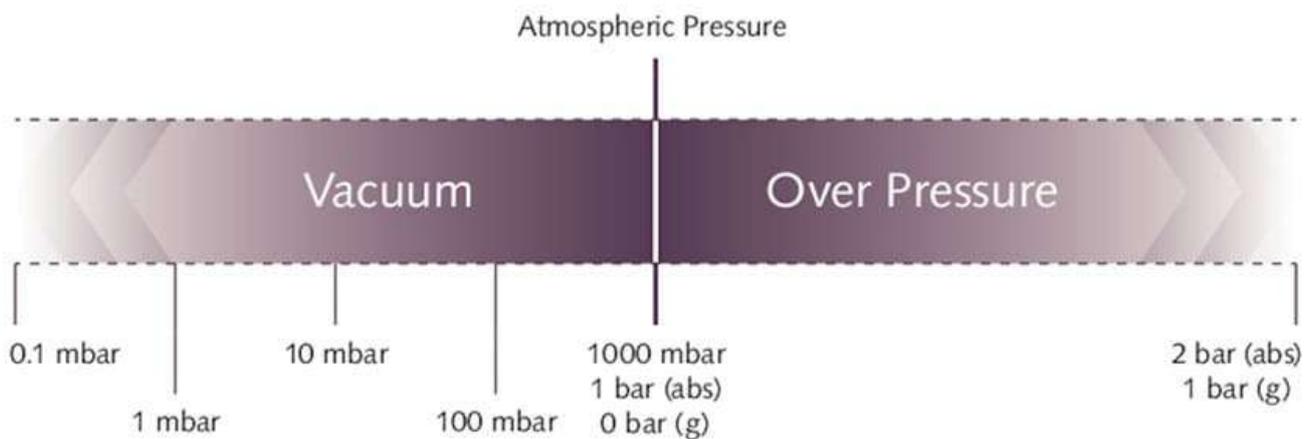
bombear a presión atmosférica durante un determinado período de tiempo. La unidad estándar son los metros cúbicos por hora [m3/h]. El caudal nominal real disminuye a medida que disminuye la presión (fig. 2). La curva de presión está representada por la curva de caudal nominal. Muestra el caudal nominal real en todos los rangos de presión entre la presión atmosférica y el vacío límite. En el ejemplo de la curva de caudal nominal, la bomba de vacío solo alcanza en torno al 75 por ciento del caudal nominal original con una presión negativa estimada de 5 mbar en el envase.

El trazado de esta curva también influye en el tiempo de evacuación y, por tanto, en la duración del ciclo de envasado al vacío. Así

pues, durante el diseño es necesario determinar exactamente qué tamaño de bomba de vacío es el más adecuado. Como resultado, la presión negativa deseada se logra de la manera más eficiente posible en el proceso de envasado cuando se envasa en un tamaño de cámara determinado y un tiempo de ciclo determinado. Para obtener más información al respecto, consulte «Diseño del suministro de vacío».

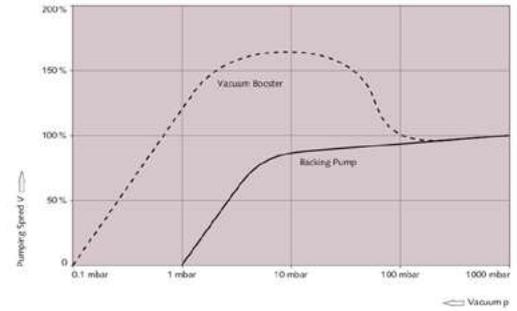


Cálculo del consumo energético real



Curva típica del caudal nominal de una bomba de vacío que muestra la correlación entre el caudal nominal y el nivel de presión. A la izquierda se puede ver el vacío límite de 1 mbar y, a la derecha, la presión atmosférica de 1000 mbar.

$$\text{Real power consumption} = \frac{\text{Required shaft power}}{\text{Motor efficiency at this shaft power (and the given voltage)}}$$



Curva de caudal nominal de un sistema de vacío con bomba de vacío de paletas rotativas y booster de vacío. El aumento del caudal nominal es muy evidente.

Sistema de vacío con una combinación de una bomba de vacío de paletas rotativas como bomba primaria y un booster de vacío

Rendimiento nominal del motor [kW]

El rendimiento nominal del motor es la potencia en kilovatios [kW] que se suministra al eje del motor a la tensión y corriente nominal. El rendimiento nominal del motor es un valor máximo que no siempre se requiere en la práctica. La energía eléctrica que se absorbe realmente se calcula a partir de la potencia real de salida en el eje y del rendimiento del motor (fig. 3).

Para algunos fabricantes de motores o bombas de vacío, el rendimiento nominal del motor se especifica junto con el factor de servicio (F.S.). La potencia máxima real del motor se calcula multiplicando el rendimiento nominal del motor por el factor de servicio. Por tanto, es mayor de lo que sugiere el valor del kW.

El factor de servicio (F.S.) fue definido como estándar por la Asociación Nacional de Fabricantes Eléctricos (NEMA, por sus siglas en inglés) de EE. UU. en el manual NEMA MG1-2011. Se indica en la placa de características como multiplicador y describe el grado en el que un motor puede cargarse más allá del rendimiento nominal del motor. Para ello, hay que multiplicar el rendimiento nominal del motor por el valor del F.S. Un rendimiento nominal del motor de 15,0 kW

y un F.S. de 1,25 dan como resultado un rendimiento nominal máximo admisible del motor de  $15 \times 1,25 = 18,75$  kW. Por tanto, el rendimiento nominal máximo real es un 25 por ciento superior al valor del «rendimiento nominal del motor».

### Diseño del suministro de vacío

Las bombas de vacío suelen ser diseñadas por el fabricante de la máquina de envasado, que utiliza para ello los valores empíricos correspondientes. Su rendimiento está orientado a obtener la mayor capacidad de envasado posible en términos de cantidad de producto, volumen de cámara y tiempos de ciclo de la máquina. A su vez, esto significa que si la capacidad de envasado no se aprovecha al máximo, la bomba de vacío es demasiado grande y, por tanto, consume más energía de la necesaria.

En principio, es posible (y a menudo conveniente) instalar más de una bomba de vacío diseñada para el caudal nominal máximo requerido. A menudo se envasan diferentes productos en la misma máquina de envasado en diferentes momentos. El tamaño, el volumen de embalaje y la duración del ciclo pueden variar considerablemente. En estos casos, a menudo merece la pena conectar

dos o tres bombas de vacío más pequeñas en paralelo. Las bombas de vacío pueden controlarse de modo que solo funcionen aquellas que sean realmente necesarias para proporcionar el caudal nominal requerido. Para acortar el tiempo de ciclo, un sistema de vacío de varias etapas también puede ser mucho más eficiente que una sola bomba de vacío más grande.

Otro método muy eficaz para generar vacío consiste en combinar una bomba de vacío de paletas rotativas con un booster de vacío (fig. 4).

El booster de vacío aumenta significativamente el rendimiento de la bomba de vacío de paletas rotativas. La combinación correcta de una bomba de vacío de paletas rotativas (bomba primaria) y un booster de vacío permite un alto caudal nominal que, de otro modo, solo podría lograrse con una bomba de vacío individual considerablemente más grande, con el correspondiente mayor consumo de energía (fig. 5). El resultado son tiempos de ciclo más cortos y un considerable ahorro de energía.

**BUSCH**

# Las novedades en codificación de Trébol group aterrizan en ENOMAQ 2025

**T**rébol group, como ya es habitual en este certamen, expondrá sus equipos de codificación y marcaje en el Salón Internacional de Maquinaria, Técnicas y Equipos: ENOMAQ, OLEOMAQ y E-BEER que se celebrará del 11 al 13 de febrero en Zaragoza.

Podrás ver en funcionamiento y probar tú mismo sus impresoras fáciles de integrar en líneas de embotellado para realizar marcajes a tiempo real sobre botellas o cajas.

Codificadores Inkjet Hitachi para el marcaje de botellas de vino, aceite y latas de cerveza o refresco, que permiten la impresión de datos variables (fechas, lotes, códigos) sobre el producto.

Fácil integración en líneas de embotellado ya existentes, realizando el marcaje del producto en movimiento de forma coordinada con la línea de producción.

Perfectas para marcar el número de lote en cualquier zona de la botella (tapón, capsula, etiqueta, zona inferior, cristal). Sobre cualquier tipo de material (vidrios, aluminio, papel, plástico).

También cuentan con tintas especiales para botellas, resistentes a la condensación y de diferentes colores para asegurar el máximo contraste sobre cualquier superficie.

Descubrirás de primera mano las innovaciones en tecnología de packaging, software, líneas de producción, tintas ecológicas y equipos de codificación más eficientes en cuanto a ahorro energético y de consumibles.

Destacan por su amplio portfollio de equipos para envase secundario, como la S-PRINT impresión Inkjet para el marcaje directo sobre cajas para marcar logos, fechas, lotes, numeraciones, variedades de producto, imágenes... y etiquetadoras de pallets. Equipos fiables, robustos y perfectos para un alto volumen de producción.

Lo último en codificación para las bodegas, almazaras y cerveceras. ¡Te esperamos!

¡La codificación del futuro para tu negocio!

No te la pierdas en el stand 36-38 del Pabellón 5.



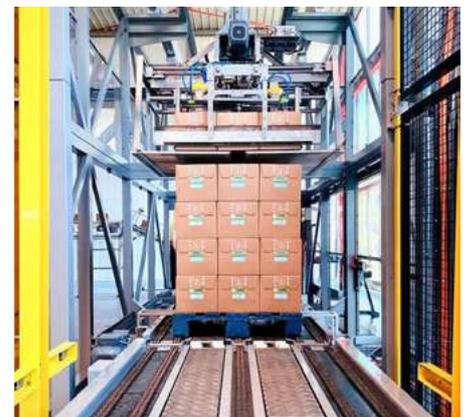


## Soluciones de paletizado iXAPACK GLOBAL

● XAPACK GLOBAL experto en soluciones industriales, diseña y manufactura equipos de final de línea. Especializada en sistemas de estuchado, encajado y máquinas de corte por ultrasonidos, la empresa también propone soluciones innovadoras de paletizado. Estos equipos recogen y colocan automáticamente estuches, cajas, fardos, bolsas sobre palés, encargándose de la paletización de una a cinco líneas de envasado simultáneamente.

### Una tecnología flexible para todas las necesidades

Nuestros sistemas de paletizado son dotados de la máxima flexibilidad y modularidad, ofreciendo una gama de opciones de agarre adaptadas a los requisitos específicos de los clientes: prensores con garras, prensores con pinzas, ambos son sistemas ideados internamente por los ingenieros de IXPAPACK. Hemos desarrollado recientemente un nuevo prensor, que



viene completar nuestra oferta: el prensor de rodillos, utilizado para manipular envases más pequeños tales como estuches, eliminando la etapa de encajado previa, y reduciendo los costes de inversión.

### Una automatización completa para una logística optimizada

Las soluciones de paletización de IXAPACK GLOBAL no se resumen a operaciones de pick & place de cajas en palés. Pero también incorporan funcionalidades avanzadas para la automatización total de la logística: gestión automatizada de la entrada de palés vacíos y salida de palés llenos, almacén de separadores automatizado, agrupación y transferencia de palés, para una gestión fluida del flujo logístico.

Para una flexibilidad óptima en la configuración de las capas, una mesa de preparación puede instalarse aguas arriba del paletizador. Este última está equipada con un robot delta, que prepara las capas según los requisitos específicos del cliente, lo que garantiza una mayor flexibilidad en el proceso de paletizado.

En materia de seguridad, el paletizador está instalado en un recinto enrejado, en el que las entradas y salidas se controlan con puertas o barreras inmateriales, permitiendo así garantizar la seguridad de los operarios

IXAPACK GLOBAL investiga sin descanso, enfocándose en proporcionar soluciones a medida, para ayudar los fabricantes a optimizar las fases de producción y logísticos. Enfatizando, la flexibilidad y la adaptabilidad de sus equipos, IXAPACK GLOBAL propone un apoyo integral a las empresas que desean modernizar y automatizar sus procesos de final de línea.

### IXAPACK ■



Diseñador y Fabricante de soluciones automatizadas para sus líneas de Envasado



CORTE POR ULTRASONIDOS



ESTUCHADO | ENCAJADO



PALETIZADO

*Contáctenos*

**IXAPACK GLOBAL**

[www.ixapack.com](http://www.ixapack.com) | [info@ixapack.com](mailto:info@ixapack.com)

+33 549 820 580





## Elesa+Ganter incorpora sistemas de perfiles de aluminio diseñados para facilitar el montaje

- **Elesa+Ganter lleva tiempo ofreciendo una gran variedad de accesorios para la construcción de máquinas, sistemas o estaciones de trabajo mediante sistemas de perfiles estándar. Ahora ha incorporado a su gama los propios perfiles de aluminio con sus correspondientes componentes de fijación.**

**E**lesa+Ganter siempre se centra en las aplicaciones, lo que constituye el gran punto fuerte de la empresa líder del mercado en componentes estándar. Eso también se aplica a las últimas incorporaciones a la gama de productos: los sistemas de perfiles de aluminio. Las dimensiones y propiedades de los perfiles extruidos anodizados coinciden con las de los antiguos sistemas de Bosch e Item, y están disponibles en versiones pesadas y ligeras, así como con diferentes secciones, dimensiones y disposiciones de ranuras.

Desde hace algún tiempo, la gama de productos de Elesa+Ganter se amplió para abarcar numerosos elemen-

tos clave que permiten un uso personalizado de los sistemas de perfiles. Entre estos se incluyen diversas escuadras, tuercas en T y otros elementos para la fijación directa e indirecta de componentes en montajes de perfiles modulares: asas en U, bisagras, abrazaderas de soporte para paneles y pies niveladores, por mencionar algunos.

Ahora la gama también incluye los propios perfiles, así como elementos de conexión específicos y otros componentes, como perfiles de cubierta y de extremo, tapas finales, juntas y placas base. Gracias a estas incorporaciones, ahora es posible construir máquinas,

sistemas o estaciones de trabajo completos con los componentes de Elesa+Ganter, evitando así tener que pedir componentes adicionales a otros proveedores, lo que permite simplificar y aumentar la eficiencia de la compra.

Los perfiles se pueden pedir en todas las secciones transversales en longitudes de 2 ó 3 metros

Estas ventajas también se aplican a la manipulación de los propios perfiles: Elesa+Ganter se aleja intencionadamente de la práctica habitual actual, consistente en ofrecer los perfiles exclusivamente en forma de barras de 6 metros de longitud. En lugar de eso, los perfiles se pueden pedir en todas las secciones transversales en longitudes de 2 ó 3 metros, y se entregan agrupados en paquetes. Esto ofrece una serie de ventajas: en primer lugar, los productos se pueden enviar mediante servicios de paquetería urgente; en segundo lugar, resulta más fácil manipular perfiles cortados en longitudes individuales; y por último, no se necesita espacio de almacenamiento especial para guardar aquellos perfiles que aún no se necesitan.

En su sitio web, Elesa+Ganter ofrece instrucciones detalladas para el montaje de los nuevos elementos, así como cualquier modificación necesaria, y pronto habrá

disponibles sencillos tutoriales en vídeo que permitirán facilitar aún más su uso.

**ELESA+GANTER**

## Sensores



## STADLERconnect - Soluciones Digitales para Optimizar el Rendimiento de su Planta

Impulsado por datos en tiempo real y tecnología de inteligencia artificial, STADLERconnect proporciona soluciones personalizadas para optimizar la eficiencia operativa.

### Ventajas de STADLERconnect:

- Reducción significativa de tiempos de inactividad
- Optimización de costos operativos y de mantenimiento
- Mejora en la eficiencia y la calidad de los procesos
- Incremento del rendimiento global de su Planta

**STADLERconnect: Gestión Inteligente de Plantas y Análisis de Datos en Tiempo Real**

**STADLER Selecciona S.L.U.**

+34 926 588 977

stadlerselecciona@stadlerselecciona.com

www.stadlerselecciona.com

**STADLER®**  
La tecnología más eficiente



## Sidel agrega tres líneas asépticas completas de alta velocidad para ayudar a CR Beverage a expandir su producción de productos sensibles y satisfacer la creciente demanda del mercado

**C**R Beverage, una de las marcas líderes de agua embotellada de China, invirtió en tres líneas asépticas completas de alta velocidad para satisfacer una mayor demanda por parte de los consumidores en términos de mayor calidad y un envasado más saludable y ecológico para té, jugos y bebidas gaseosas.

Además de ser el fabricante de envasado de agua líder en China, CR Beverage se ha comprometido a brindar a los consumidores una mayor variedad de bebidas de alta calidad en toda su cartera de dichos productos con el fin de alcanzar la tasa de crecimiento anual compuesta del 4.6 % prevista por Global Data para 2023-2027.

Después de más de ocho años de colaboración entre CR Beverage y Sidel en China, y tras la exitosa instalación de la innovadora línea completa como solución de envasado para su producción de agua en tamaños grandes, una vez más, CR Beverage recurrió a Sidel para crear una solución exclusiva para sus líneas de producción aséptica.

### Lineas de producción asépticas

En las plantas de Yixing y de Chengdu de CR Beverage, Sidel instaló tres líneas asépticas completas de alta velocidad con la Aseptic Combi Predis FMA para té y jugo de ciruelas y la Aseptic Combi Predis Fmac para todos los productos con alto y bajo contenido ácido y bebidas gaseosas con

cuellos de botella de 28 y 38. La de la planta de Chengdu cuenta con cuatro etiquetadoras EvoDECO y transportadores. En este momento las líneas están funcionando a 54 000 botellas por hora (bph) para el tamaño de 450 ml y 27 000 bph para el de 1 l.

La persona a cargo de **CR Beverage** dijo: «Fuimos introduciendo líneas de agua embotellada y líneas asépticas de Sidel de forma sucesiva y todas ellas entraron en producción de manera exitosa. Las líneas asépticas, en especial, superaron la validación aséptica en el primer intento y alcanzaron la capacidad nominal de producción según lo previsto, lo que demuestra el nivel profesional y el elevado grado de sinergia de la tecnología aséptica. Creemos que entraremos en colaboraciones más amplias en el futuro».



### Una solución aséptica simple, rápida y fiable

La Aseptic Combi Predis de Sidel ofrece la descontaminación seca de preformas más sencilla, rápida y segura del mercado, diseñada para garantizar la seguridad alimentaria, la integridad del producto y una mayor vida útil de los productos sensibles sin necesidad de utilizar conservantes.

Este equipo también favorece el menor costo total de propiedad sin comprometer la seguridad alimentaria ni la simpleza de la producción, al tiempo que mantiene un alto rendimiento, un funcionamiento sencillo y una producción muy flexible. Además, como en este proceso no se utiliza agua y se reduce radicalmente el uso de productos químicos, la huella ecológica se ve optimizada para alcanzar los más altos niveles de sostenibilidad exigidos.

La Aseptic Combi Predis se vale de una niebla seca de peróxido de hidrógeno para esterilizar las preformas antes del proceso de soplado, lo que reduce el consumo de agua, energía y productos químicos. Este procedimiento asegura un entorno estéril para el llenado y el tapado, manteniendo de esta manera la seguridad y sostenibilidad del producto.

### Una tasa de aprobación única del 100 % para la validación aséptica de estas tres líneas completas, puestas en funcionamiento con éxito en 90 días

2024 marca el quinto aniversario tanto de la fabricación local de Sidel Aseptic Predis como de la instalación del laboratorio aséptico de la empresa en su planta de Pekín, que tiene una sólida capacidad de producción local y se centra en la entrega local y el desarrollo sostenible. En el transcurso de los últimos cinco años, la planta de Pekín de Sidel ha suministrado más de veinte innovadores equipos Aseptic Combi Predis a clientes de toda China y Asia. Estas líneas completas de alta velocidad Aseptic Predis para CR China se fabricaron por completo en la planta de Sidel Pekín y la tasa de aprobación única de la validación aséptica alcanza el 100 %.

Sidel Greater China tiene un sólido equipo de proyectos y servicios asépticos que es la mayor piedra fundamental para que Sidel pueda brindar el mejor servicio al mercado chino. «La validación aséptica se realiza en las instalaciones del cliente antes de la validación de aceptación

comercial (CAV, por sus siglas en inglés). Estamos orgullosos de reflejar el rendimiento de todas las líneas asépticas recién instaladas en China en 2024», comenta Tang John, Execution Project Management Director for Greater China de Sidel.

Todas nuestras líneas completas asépticas instaladas en el país en 2024 superaron la prueba de validación aséptica con unos resultados impresionantes. Se trata de un logro sobresaliente que pone de relieve la dedicación y el trabajo colaborativo de nuestro extraordinario equipo, así como nuestro liderazgo y nuestros conocimientos en tecnología aséptica. Este éxito pone de manifiesto nuestro liderazgo en tecnología aséptica, con una fiabilidad y un rendimiento demostrados que nos diferencian de nuestros pares a nivel tanto local como mundial.

### SIDEL





ReBeL Move puede implementarse de forma rápida y sencilla, lo que lo convierte en una excelente opción para iniciarse en el mundo de la automatización en el sector logístico. Además, puede complementarse con el brazo robótico ReBeL. (Fuente: igus GmbH)

## ReBeL Move, el vehículo autónomo de igus para el sector logístico por solo 32.822€

**E**l nuevo robot, de fácil instalación y rápida amortización, permite la automatización de procesos logísticos a un coste reducido

Con el nuevo ReBeL Move, presentado en la Motek 2024, igus demuestra que **la automatización de procesos de manipulación no tiene por qué ser cara ni complicada**. Este robot móvil se desplaza de manera autónoma por las naves de la fábrica, transportando productos de un lugar a otro. También puede combinarse con el brazo robótico ReBeL, fabricado con plástico de alto rendimiento, por solo 38.288€. En apenas 1 hora cualquiera con conocimientos básicos de programación puede

ponerlo en marcha sin complicaciones.

Los vehículos de guiado automático o AGV simplifican los procesos diarios en empresas del sector industrial. Por ejemplo, evitan a los operarios desplazarse al almacén a coger herramientas, ya que ellos se ocupan de esta tarea. En tiempos de presión de costes y escasez de personal, cada vez más pymes son conscientes de que esta tecnología aumenta la productividad y reduce los costes. «Sin embargo, a menudo se muestran reticentes a implementarla debido a la falta de experiencia y el miedo a una inversión errónea», afirma **Alexander Mühlens, responsable de la gama de productos Low Cost**

**Automation de igus.** «Para que estas empresas puedan iniciarse en la automatización de procesos sin barreras y con bajo riesgo, hemos desarrollado ReBeL Move, un AGV económico e intuitivo con un brazo robótico integrado que permite agarrar objetos».

«ReBeL Move, es un AGV económico e intuitivo con un brazo robótico integrado que permite agarrar objetos».

**Retorno de la inversión en menos de 12 meses**

ReBeL Move permite transportar pequeños contenedores de 60x40 cm y 30x40 cm con un peso máximo de 35 kg, opera a una velocidad de hasta 1,5 m/s, ofrece una autonomía de más de ocho horas y su tiempo de carga es inferior a dos horas. Por solo 4.970€, puede combinarse con el brazo articulado ReBeL en la versión más completa, resultando cinco veces más económico en comparación con otros modelos de metal similares. Con respecto a las especificaciones técnicas, presenta un peso de 8,2kg, una carga útil de 2kg y un alcance de 664 mm. «Con un precio de 38.288€, ReBeL Move es mucho más asequible que un robot convencional, permitiendo recuperar la inversión en solo 12 meses», afirma Mühlens.

**ReBeL Move, en funcionamiento en tan solo una hora**

El nuevo sistema AGV no solo es más asequible que otras soluciones similares, también es muy fácil

de implementar; tanto como configurar un robot cortacésped. En las empresas menos digitalizadas, el AGV funciona como un sistema autónomo que solo requiere una conexión WLAN. Para la configuración, el usuario únicamente necesita mover el vehículo por las áreas de trabajo que se establecerán utilizando un mando, mientras que ReBeL Move, equipado con una cámara de 360°, crea automáticamente un mapa digital con la ayuda de la tecnología SLAM. Tras este recorrido, el usuario puede utilizar una tablet para definir estaciones específicas para el trabajo, la espera y la carga. También puede establecer áreas restringidas, como las cercanas a escaleras y ascensores, o zonas en las que el robot debe desplazarse a velocidad reducida para no molestar a los empleados. El vehículo autónomo es capaz de identificar las posiciones mediante una cámara y reflectores, sin necesidad de instalar complejas guías en el suelo.

Mediante la tablet también pueden definirse fácilmente las tareas

que ReBeL Move debe realizar en la manipulación de materiales, como extraer productos de un contenedor en una estación mediante el brazo robótico ReBeL y moverlos a otra estación. La solución también incluye un software que permite la gestión inteligente de varios AGV para puedan trabajar juntos de forma eficiente. «Configurar el sistema es tan fácil que los usuarios pueden programar tareas sencillas en solo 15 minutos», comenta Mühlens. La integración en entornos digitales existentes, que permite la interacción sincronizada entre robots y puertas automáticas enrollables, por ejemplo, tampoco supone ningún problema gracias a interfaces como IoT, VDA 5050, REST, SAP y ERP. Mühlens concluye: «Su rápida configuración nos permite realizar simulaciones de automatización para clientes interesados en cualquier momento, ayudándoles a perder el miedo a la tecnología».

igus

**Flejadoras**

**Envase flexible**

**CON MOSCA® ESTO NO PARA**



WITH **SONIXS** TECHNOLOGY

**PARIS**

Partiendo de bobina formadas y cerramos bolsas de metales y formas diversas

- Soldadura lateral invisible
- Equipos mercedés
- Fondos con plegados especiales

Varietas de soluciones:

- Vacío
- Precintado
- Rebajado
- Gas inerte
- Inerte

INDUSTRIA DE ENVASE Y EMBALAJE PARIS S.A.  
 Juan de la Cierva, 52 - 08210 Barberá del Vallès  
 Tel: 007 183 813 - Fax: 007 188 583  
 E-MAIL: [paris@paris-em.com](mailto:paris@paris-em.com)  
[www.empaques-paris.com](http://www.empaques-paris.com)

**LogiDrive**<sup>®</sup>



La gama de soluciones LogiDrive de NORD se adapta perfectamente a las necesidades de la intralogística. Imagen: NORD DRIVESYSTEMS

## NORD DRIVESYSTEMS asistirá a LogiMAT 2025 en Stuttgart

**N**ORD DRIVESYSTEMS presentará su catálogo de productos en LogiMAT, la feria internacional de soluciones y gestión de procesos que se celebra del 11 al 13 de marzo de 2025. Los visitantes podrán acudir al Pabellón 3, Stand 3C41 para conocer mejor las soluciones de accionamiento eficientes, fiables y flexibles pertenecientes a la gama de productos modulares de este proveedor de sistemas alemán. También podrán conocer sus servicios, todo ello aprovechando los conocimientos del especialista en accionamientos. E

### Experiencia y conocimientos sobre el sector en un solo proveedor

La intralogística necesita accio-

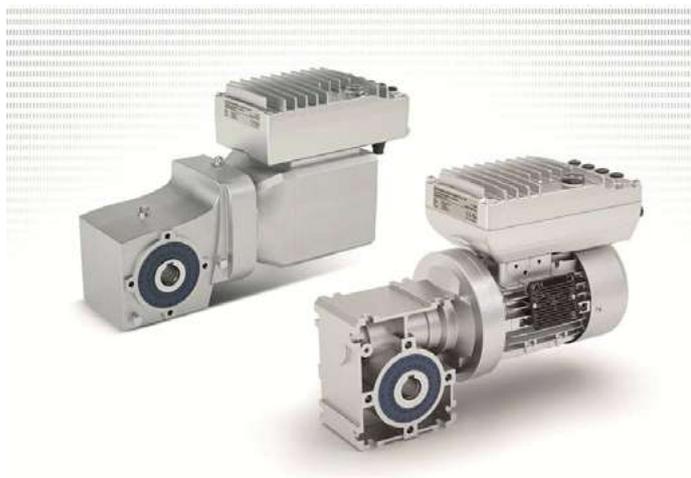
namientos fiables con la potencia suficiente. La gama de soluciones LogiDrive de NORD facilita el uso y la integración de sistemas de accionamiento en los sectores de correos y paquetería, aeropuertos y almacenes, que se caracterizan por su bajo peso y espacios de instalación reducidos. Todas estas soluciones cuentan con certificaciones internacionales por lo que se pueden utilizar en todo el mundo.

### Versiones de LogiDrive: Advanced y Basic

LogiDrive Advanced, formada por el motor síncrono IE5+ de alta eficiencia, el variador de frecuencia descentralizado NORDAC ON+ y un reductor del catálogo de NORD, ha sido optimizada en lo

que respecta a la eficiencia energética. La alta eficiencia en un amplio rango de velocidad y carga permite reducir las variantes con el fin de agilizar los procesos y disminuir los costes administrativos y de almacenamiento, algo que resulta especialmente ventajoso en grandes sistemas con numerosos accionamientos y reduce los tiempos de inactividad.

LogiDrive Basic consiste en un motor asíncrono IE3, el variador de frecuencia descentralizado NORDAC ON y un reductor del catálogo de NORD. Los componentes encajan a la perfección y destacan por su gran rango de ajuste. Esta solución se centra en los costes de adquisición.



NORDAC ON se puede combinar con motores asíncronos; NORDAC ON+ se puede combinar con el motor síncrono IE5+ de alta eficiencia de NORD. Imagen: NORD DRIVESYSTEMS

### Electrónica del accionamiento descentralizado NORDAC ON/ON+

Los variadores de frecuencia descentralizados NORDAC ON/ON+ se caracterizan por su diseño compacto, una completa conectividad y alta fiabilidad. También ofrecen la funcionalidad del PLC para funciones de accionamiento (PLC integrado) e integran una interfaz Ethernet multiprotocolo. Se pueden configurar PROFINET, EtherCAT y EtherNet/IP mediante parámetros. Los variadores están diseñados para rangos de potencia de 0,37 kW a 3,7 kW. Gracias a su función plug-and-play proporcionan una solución económica y de sencillo mantenimiento para entornos de producción eficientes. NORDAC ON también se ha diseñado para la integración en entornos PRO-Fsafe y FSoE.

### Soluciones de accionamiento de alta eficiencia de NORD

Los motores IE5+, con eficiencias de hasta el 95 % en un amplio rango de par, también optimizan la eficiencia en los rangos de carga y velocidad parcial. Superan la eficiencia de la clase más alta y se caracterizan por su diseño compacto e higiénico en un espacio de instalación muy reducido. Estos motores se suministran en versiones TENV con superficie lisa, en motor TEFC con aletas de refrigeración y como motorreductor DuoDrive integrado con un rango de potencia de 0,35 kW a 4 kW. NORD ampliará este catálogo de productos en el segundo trimestre de 2025 con un nuevo tamaño.

NORD no solo suministra a sus clientes unos sistemas de accionamiento con una alta eficiencia energética y a medida para reducir el coste total de propiedad (TCO, por sus siglas en inglés), sino también servicios como NORD ECO para analizar los sistemas existentes y detectar el potencial ahorro de energía.

### Accionamientos bajo control

NORD también ha anunciado la tercera versión de su software de parametrización para Windows. Esta herramienta de software es el complemento ideal de la aplicación móvil NORDCON para smartphones o tablets.

Ofrece nuevas funciones para configurar y monitorizar accionamientos. Un panel de control a medida, una función de ayuda sensible al contexto y un osciloscopio revisado apoyan el control específico de la tecnología de accionamiento.

**NORD DRIVESYSTEMS**

## Envases flexibles

**intermark**  
PAQUETES Y CARPETAS FLEXIBLES

Embalaje industrial Seguridad & Protección

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

C/23, Casiller 520-522 - Pta. 1 Sector Can Peñ. 38227 Terrasa (BCN) España - Tel. +34937956540 - [intermark@intermark.es](mailto:intermark@intermark.es)

## La impresora Bi-jet permite a los fabricantes duplicar la velocidad de codificación

La **codificadora bi-jet 9712** es una **impresora de inyección de tinta continua (CIJ)** de **Markem-Imaje®** dirigida a fabricantes que necesitan imprimir códigos especialmente grandes (incluidos códigos 2D) o incluir cantidades importantes de información en cada producto. La 9712 codifica con una máquina lo que normalmente requiere dos, lo que reduce a la mitad los costes de capital inicial (CAPEX) de los fabricantes y minimiza los gastos operativos continuos (OPEX), sin dejar de ofrecer un código de alta calidad.

La codificación de productos en sectores como la construcción, farmacéutico y alimentario puede resultar especialmente difícil. Los códigos de los sacos de cemento, por ejemplo, son más altos de lo que puede imprimir la mayoría de los codificadores individuales. En el caso de los productos farmacéuticos y perecederos, como los lácteos frescos y los huevos, la normativa suele exigir que los fabricantes proporcionen una gran cantidad de datos para garantizar la seguridad. Satisfacer estas demandas ha significado a menudo utilizar dos impresoras estándar de tinta continua.





La **codificadora bi-jet 9712** está dirigida a fabricantes que necesitan imprimir códigos grandes (incluidos códigos 2D) o incluir cantidades importantes de información en cada producto.

En algunos casos, ha supuesto incluso la ralentización de las líneas de producción. Por otra parte, los fabricantes han tenido que hacer concesiones nada cómodas, como imprimir menos datos o utilizar tamaños de letra subóptimos.

Al codificar dos veces más rápido o imprimir el doble de datos, la capacidad de impresión compacta de la 9712 y las propiedades del cabezal de impresión Bi-jet eliminan estos inconvenientes y mejoran el rendimiento de la línea de producción, sin dejar de ofrecer un código excelente. Se libera capital para otras prioridades empresariales, ya que los fabricantes solo necesitan una 9712 para hacer el trabajo de dos impresoras CIJ estándar. Asimismo, requieren menos mantenimiento, ya que solo hay que revisar la mitad del equipo y para el que se necesitan piezas de repuesto.

La 9712 también cuenta con muchas de las demás ventajas asociadas a las demás codificadoras de inyección de tinta continua de la serie 9700 de Markem-Imaje:

- Los intervalos de servicio líderes del mercado entre los principales mantenimientos preventivos y la tecnología **Intelli'Swap®**, que permite sincronizar la sustitución de piezas e intercambiar sólo elementos individuales (y no el bloque completo), minimizan aún más las paradas de línea y los costes relacionados con el mantenimiento frente a la mayoría de las impresoras CIJ de la competencia.
- para un rendimiento a prueba de errores, menor consumo de consumibles y emisiones de COV\*, junto con el control de velocidad del chorro para ajustar automáticamente la tinta de la impresora CIJ y otras variables de la impresora para garantizar una perfecta colocación de la gota, calidad y consistencia del código.
- La integración más fácilmente personalizable del mercado en la Industria 4.0 gracias a la interfaz de 24 pines personalizable para aceptar cualquiera de las más de 70 señales disponibles para ejecutar líneas (), y un conector M12 de entrada/salida compatible con varios protocolos industriales, lo que permite una integración más sencilla y fluida. Además, acceso a una solución inteligente de autoasistencia para reducir aún más los tiempos de inactividad y alcanzar los objetivos de OEE (eficacia general de los equipos).

## Maquinaria de envase y embalaje



# ULMA

**MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE ENVASADO**

---

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

---

ULMA PACKAGING  
 Bº GARIBAI 28 • Apdo. 745  
 20500 ORATE • GUIPUZCOA  
 Tel. 943 730 300 • Fax: 943 730 819  
[www.ulmapackaging.com](http://www.ulmapackaging.com) • [info@ulmapackaging.com](mailto:info@ulmapackaging.com)

## MARKEM-IMAJE



## *Antares Vision presenta en Enomaq 2025 las tecnologías para la **inspección y el control de calidad del vino***

**A**ntares Vision Group, líder global en soluciones de inspección, trazabilidad y gestión inteligente de datos, participa en Enomaq 2025 presentando tecnologías innovadoras desarrolladas por FT System y diseñadas para satisfacer las necesidades de los productores de vino, garantizando la máxima calidad del producto final.

En Enomaq se presentará una solución innovadora para la medición no destructiva de O<sub>2</sub> o CO<sub>2</sub> en el espacio de cabeza de una botella tapada, basada en tecnología de espectroscopia láser.

El oxígeno presente en esta área se disuelve gradualmente en el vino, alterando potencialmente sus propiedades organolépticas y reduciendo su vida útil. Utilizando la espectroscopia láser, el PCS Wine permite el monitoreo en tiempo real y en línea, analizando toda la línea de producción para garantizar que cada botella esté correctamente sellada y que el proceso de inertización se realice adecuadamente.

Esta solución no invasiva y no destructiva asegura que cada botella sea tratada con el máximo cuidado, preservando la calidad del vino. La misma tecnología

también puede ser utilizada para medir el nivel de CO<sub>2</sub> o la presión, con el objetivo de monitorear el proceso de fermentación de vinos espumosos (PCS Classic Method Wine) o verificar que no haya fugas en el tapón. Además del sistema en línea, está disponible una versión de laboratorio que permite a las bodegas monitorear los niveles de oxígeno de botellas individuales a lo largo del tiempo o realizar controles por muestreo después del cierre.

Tecnología de  
espectroscopia láser

La nueva solución IE 6000 garantiza un control preciso de las etiquetas y códigos a través de una inspección de 360°, aplicable a botellas de diferentes formas, desde las rectangulares y cuadradas hasta las ovaladas y redondas sin orientación. La solución es particularmente adecuada para los productores de vino y licores, que a menudo trabajan con botellas de diseños complejos, caracterizadas por vidrio con relieves y etiquetas colocadas tanto en el cuello como en el cuerpo de la botella. Gracias a la integración de inteligencia artificial, la IE 6000 se adapta rápidamente a nuevos

formatos sin necesidad de intervención del operador, reduciendo así los tiempos de configuración.

Además, detecta automáticamente la presencia del relieve en el vidrio y la correspondiente posición de la etiqueta. El sistema multicámara ofrece una visión completa desde diferentes ángulos, minimizando los falsos rechazos y garantizando una inspección fiable incluso en las áreas más complejas. Antares Vision Group ofrece una gama completa de soluciones, entre las que se incluyen el control de nivel de alta frecuencia, la medición de turbidez

del vino, y la inspección de botellas vacías, del correcto tapado y rulinado.

«La participación en Enomaq 2025 demuestra nuestro compromiso por fortalecer nuestra presencia en Iberia, un mercado estratégico, para la tecnología FT System, de Antares Vision Group», declara Maribel Rodríguez, Director General y de Ventas de Antares Vision Group Iberia.

#### ANTARES VISION

## Cómo aumentar el potencial en el reciclaje de papel: La visión de STADLER



La demanda de soluciones sostenibles para envases nunca ha sido tan grande, sobre todo en la industria alimentaria, donde los consumidores se inclinan cada vez más por productos que prometen responsabilidad medioambiental.

Esta tendencia ha provocado una notable transición hacia los envases de papel, impulsada tanto por las fuerzas del mercado como por imperativos normativos. El mercado mundial de envases de papel está en auge: se espera que alcance los € 91,3 mil millones en Europa y los 70,7 mil millones en Norteamérica en 2025, y se prevé que crezca a una tasa de crecimiento anual compuesta (TCAC) del 4,8 % y el 3,9 %, respectivamente, hasta 2030. La industria alimentaria se sitúa así a la vanguardia de esta transición, y los envases de cartón para líquidos se están convirtiendo en uno de los tipos de envases de más rápido crecimiento, impulsados por las preferencias de los consumidores y los objetivos de sostenibilidad. Sin embargo, la promesa de los envases de papel no está exenta de dificultades, sobre todo por lo que se refiere al reciclaje.

A pesar de la rápida adopción de soluciones de papel, aún sigue sin reciclarse una cantidad considerable de papel, especialmente el que procede de flujos de residuos mixtos.

Diversos estudios han revelado que, sólo en Alemania, los residuos de envases ligeros tienen potencial para suministrar anualmente unas 100 000 toneladas de papel de alta calidad, un recurso que sigue sin aprovecharse en gran medida debido a diversos problemas persistentes.



El proyecto EnEWA, una iniciativa colaborativa en la que participan STADLER Anlagenbau GmbH, instituciones académicas y otros líderes de la industria, ha logrado avances significativos en la demostración de la viabilidad técnica del reciclaje de papel a partir de residuos mixtos. Sin embargo, el camino para liberar este potencial se topa con restricciones normativas que deben abordarse.

### El creciente reto de los envases de papel

La industria alimentaria está realizando una notable transición hacia los envases de papel, impulsada tanto por preocupaciones medioambientales como por la demanda de los consumidores.

Las empresas están invirtiendo mucho en soluciones de papel sostenibles, con innovaciones como las botellas de papel de Pulpex fabricadas con pasta de madera de origen sostenible, que ponen de relieve el compromiso del sector con la reducción de la huella ambiental. A pesar de estos avances, el reciclaje de papel, especialmente el procedente de envases compuestos, sigue siendo una cuestión compleja.

Los envases compuestos, que suelen utilizarse en productos alimentarios, combinan varias capas de materiales como papel, plástico y aluminio. Estas capas son difíciles de separar, lo que hace que el proceso de reciclaje requiera mucha energía y sea propenso a la contaminación. Además, algunos de los nuevos envases compuestos pueden confundir a los consumidores, ya que pueden parecer totalmente de papel pero contener capas de otros materiales. Aunque los avances tecnológicos son prometedores, el marco normativo plantea importantes obstáculos.

### El obstáculo normativo

Las diferentes normativas buscan garantizar la seguridad y la calidad de los materiales reciclados utilizados en aplicaciones en contacto con alimentos, aunque los enfoques varían.

La normativa de la UE es prescriptiva y exige pruebas detalladas, documentación y, a menudo, autorización previa a la comercialización, lo que refleja un enfoque preventivo para garantizar la seguridad de los consumidores. La Recomendación XXXVI del BfR alemán, aunque es oficialmente una directriz, impone criterios estrictos para minimizar los riesgos de contaminación y restringe de hecho el uso de papel reciclado procedente de flujos mixtos para aplicaciones alimentarias, lo que influye en las prácticas de la industria y en los acuerdos contractuales. Las normativas de otros países de la UE, como España e Italia, son menos prescriptivas, pero siguen exigiendo un elevado nivel de control por lo que respecta al origen de las fibras recicladas. Esto plantea retos para el uso de mezclas de papel recuperado en envases alimentarios, reflejando un compromiso europeo más amplio para mantener la seguridad de los materiales reciclados. Los países escandinavos cumplen la normativa de la UE al tiempo que añaden directrices nacionales para abordar problemas regionales específicos y garantizar una elevada seguridad de los consumidores.

La normativa norteamericana, en cambio, se centra más en la seguridad general y las buenas prácticas de fabricación; esto permite una mayor flexibilidad, pero deja en manos de los fabricantes una mayor responsabilidad para garantizar su cumplimiento.



**Annika Ludes**  
Product Engineer  
at STADLER Digital Solutions

«El proyecto EnEWA ha demostrado que con los ajustes tecnológicos adecuados, como la mejora de los procesos de clasificación e higienización, se puede reciclar papel de alta calidad a partir de flujos de residuos mixtos», explica Annika Ludes, ingeniera de producto de STADLER. «Sin embargo, para aprovechar plenamente este potencial, es esencial que se produzcan cambios en el panorama normativo. La modificación de directrices como la Recomendación XXXVI del BfR podría allanar el camino para un uso más sostenible del papel reciclado en la industria alimentaria».

### Contribuciones del proyecto EnEWA

El proyecto EnEWA ha proporcionado pruebas convincentes de que el reciclaje de papel a partir de residuos mixtos es técnicamente viable. El proyecto demostró que, mediante tecnologías de clasificación innovadoras y procesos adaptados con clasificación mecánica en seco, tratamiento húmedo e higienización, se podían obtener fibras secundarias y utilizarlas en la producción de papel sin problemas significativos de contaminación. Se optimizaron tecnologías especiales de clasificación, como los sensores de infrarrojo cercano (NIR), para identificar y separar los materiales compuestos. Además, procesos como la dispersión en caliente bajo sobrepresión resultaron eficaces para reducir la contaminación microbiológica.

Más allá de los avances tecnológicos, el proyecto EnEWA se ha comprometido con las autoridades reguladoras, abogando por la actualización de las directrices en materia de gestión de residuos y la modificación de normativas restrictivas. Ha elaborado recomendaciones con vistas a un enfoque normativo más flexible, especialmente para aplicaciones ajenas al sector alimentario o para el envasado de

alimentos secos, respaldadas por datos científicos procedentes de experimentos en los que se plantea el peor de los casos. El proyecto también ha celebrado talleres en los que han participado representantes de las partes interesadas, como la industria del embalaje, operadores de instalaciones de clasificación y plantas de reciclaje de papel.



### El futuro del reciclaje de papel

Aunque el proyecto EnEWA ha concluido, su legado continúa. STADLER, ahora socio asociado del proyecto SPaRe, trabaja para seguir mejorando la eficiencia energética del ciclo de reciclaje del papel. Esta iniciativa pretende optimizar la utilización de materiales residuales en la producción de papel, ahorrando potencialmente 1 TWh de energía al año —equivalente al 1,6 % del consumo anual de energía de la industria papelera— y reduciendo las emisiones de gases de efecto invernadero en aproximadamente 350 000 toneladas equivalentes de CO<sub>2</sub> al año.

El proyecto EnEWA ha puesto de manifiesto el potencial desaprovechado del reciclaje de papel y ha demostrado que existe la tecnología necesaria para reciclar cantidades significativas de papel a partir de residuos mixtos. Sin embargo, la liberación de este potencial exige un esfuerzo concertado para superar las barreras normativas y mejorar las prácticas de gestión de residuos. Al abordar estos retos, podemos convertir lo que actualmente es un recurso perdido en una piedra angular de los envases sostenibles e impulsar la industria hacia un futuro más circular y respetuoso con el medio ambiente.

### STADLER



## Domino exhibirá en ENOMAQ 2025 sus tecnologías más avanzadas en **codificación y etiquetado bajo los estándares de GS1**

**D**omino, la compañía líder especialista en ofrecer soluciones globales de codificación y marcaje, presentará en la próxima edición de ENOMAQ su nuevo etiquetador de palés Mx350i-eP-Range, diseñado para garantizar un funcionamiento sin interrupciones y maximizar el rendimiento de los procesos logísticos, junto con el codificador láser de CO2 DX360, ambos orientados a ofrecer un gran valor añadido a las industrias del vino, el aceite y la cerveza. Asimismo, como único partner tecnológico de GS1 en España, aprovechará este espacio para exponer la importancia de

que los códigos 1D y 2D cumplan con todos los estándares globales de esta organización.

Domino participará con sus últimas innovaciones en ENOMAQ 2025, el Salón Internacional de Maquinarias, Técnicas y Equipos para vitivinicultura, olivicultura e industria cervecera que se celebrará en el Centro de Congresos de Feria de Zaragoza del 11 al 13 de febrero. La compañía acude a esta cita para aportar su amplia experiencia y soluciones de codificación y marcaje adecuadas para optimizar estos sectores tan importantes para la industria agroalimentaria española.

Bajo el eslogan "Expertos en códigos 2D certificados por GS1", la compañía expondrá la importancia de contar con equipos que garanticen los estándares globales de codificación, identificación y trazabilidad de esta organización.

**Nuevo etiquetador de palés Mx350i-eP-Range, diseñado para garantizar un funcionamiento sin interrupciones y maximizar el rendimiento de los procesos logísticos**

Para ello, su equipo de expertos explicará a los que acudan a su stand B13 en el pabellón 8 su amplia gama de soluciones integrales y cuáles se adaptan mejor a sus necesidades individuales. De hecho, Domino presentará en ENOMAQ el etiquetador de palés Mx350i-eP-Range diseñado para garantizar un funcionamiento sin fisuras y maximizar el potencial de los procesos logísticos; así como el codificador láser de CO2, DX360, perteneciente a la última generación de codificadores. Este equipo integra los avances tecnológicos más recientes, garantizando el cumplimiento de las normas GS1 y la adopción de formatos de códigos 2D legibles por máquina, incluyendo códigos QR avanzados promovidos por GS1.

Estas soluciones también estarán acompañadas por la impresora de etiquetas OKI Pro1050, que lleva los diseños impresos a una nueva dimensión cromática. Gracias a la combinación de la tecnología LED digital y la de tóner seco, el equipo ofrece una exclusiva opción de quinto color o CMYK +1, con la que se disfruta de mayor flexibilidad en el diseño de etiquetas. Además, la impresión en

soportes transparentes o de color ahora se simplifica al poder imprimir un fondo blanco opaco bajo la imagen CMYK.

**Asimismo, la compañía exhibirá la Ax350, caracterizada por poseer un revolucionario cabezal de impresión con Tecnología i-Pulse capaz de generar gotas de tinta precisas; la impresora de inyección de tinta térmica (TIJ) Gx con cabezal EXT y ESTANDAR que proporciona una codificación limpia y nítida, siendo una solución ideal para la impresión de lotes, fechas, y para formatos de códigos complejos; así como el aplicador de etiquetas compacto y de alta precisión Herma 500; entre otras soluciones globales que estarán presentes en el stand de Domino.**

**A estas propuestas se añade también el firme compromiso con la sostenibilidad que la compañía impulsa mediante sus propias soluciones, destacando como principal ejemplo la impresora Cx350i, que utiliza exclusivamente tintas de impresión a base de aceites vegetales y está equipada con tecnología DOD (Drop on Demand).**

**De esta forma, con un espacio de 32 metros cuadrados, Domino ofrecerá un completo escaparate de soluciones globales de codificación que abarcan desde el producto hasta el palé, demostrando cómo su tecnología puede optimizar las actividades logísticas del sector agroalimentario y, al mismo tiempo, contribuir a la sostenibilidad y eficiencia.**

*«Nuestra participación en ENOMAQ 2025 es una gran oportunidad para demostrar cómo nuestras tecnologías avanzadas pueden transformar los procesos de producción, desde la codificación hasta el etiquetado, ayudando a nuestros clientes a alcanzar sus objetivos de negocio y sostenibilidad en un mercado cada vez más exigente, y siempre adaptándonos a sus necesidades individuales»*, adelantan los **Directores Generales de Domino Amjet Ibérica, Henrique y Ricardo Gonçalves.**

**DOMINO**

## Aplicadores para adhesivos termoplásticos





## Gran acogida de la **nueva P5 X de Durst** en C!Print Madrid

La reciente edición de C!Print Madrid, celebrada del 14 al 16 de enero en IFEMA (Madrid), ha sido el escenario perfecto para la presentación de la nueva solución P5 X de Durst. Esta innovadora propuesta ha generado un rotundo éxito entre los visitantes, quienes han podido conocer de primera mano las capacidades de la nueva incorporación a la aclamada plataforma P5, diseñada para ampliar su alcance a la gama media y responder a las demandas del sector.

La presentación de la nueva P5 X en C!Print Madrid, forma parte de un roadshow mundial que ya ha realizado paradas en Italia, México y España. **Johann Strozzege, Global Sales Manager del Grupo**

**Durst**, que asistió a este encuentro en representación de la matriz de la empresa, destacó: "Estamos muy satisfechos con la acogida de nuestra nueva P5 X. El mercado demandaba una solución 'made by Durst' que ofreciera la máxima versatilidad para la producción de aplicaciones especiales. La P5 X ha sido concebida para proporcionar una respuesta sólida, capaz de adaptarse tanto a los productores de comunicación visual que desean acceder al universo Durst a través de una propuesta posicionada en la gama media, como a nuestros clientes industriales y, hasta el momento, hemos tenido un feedback excelente".

La P5 X destaca por su gran versatilidad, ya que permite la impresión sobre materiales tanto rígidos

como flexibles. Su mesa plana admite anchos de hasta 325 cm en soportes rígidos y 350 cm en bobina (160 cm con la opción dual roll).

La P5 X ha sido concebida para proporcionar una respuesta sólida, capaz de adaptarse tanto a los productores de comunicación visual, como a nuestros clientes industriales

Esta solución se posiciona como la elección ideal para impresores de comunicación visual que producen grandes tiradas y requieren una solución auxiliar para aplicaciones especiales como impresión háptica, lenticular o flip. Además, la P5 X ofrece una calidad excepcional sobre una amplia variedad de materiales, incluyendo metacrilato, forex, cartoncillo o madera, permitiendo la impresión de hasta 12 pistas independientes. Su configuración flexible permite hasta 10 canales de color, incorporando

CMYK como estándar, además de opciones como blanco, barniz, primer y colores fluorescentes.

Respecto a los resultados obtenidos en la feria, **Rafael Carbonell, director general de Durst Ibérica**, ha declarado: *«Estamos muy satisfechos con nuestra participación en esta edición de C!Print. Ha sido una plataforma excepcional para que las empresas de la Península Ibérica descubran el potencial de nuestra nueva solución. La respuesta ha sido muy positiva»*.

El roadshow mundial de la P5 X continuará su recorrido con su próxima parada en C!Print Francia en febrero, seguido por Brasil, Estados Unidos (Las Vegas), Alemania y concluirá de nuevo en Estados Unidos (en esta última ocasión en Florida) en octubre de 2025, consolidando la presencia global de esta innovadora solución de Durst.

**DURST**

**LEGISLACIÓN**

## Commission adopts ban of Bisphenol A in food contact materials

The Commission has 19 December 2024 adopted a ban on the use of Bisphenol A (BPA) in food contact materials, due to its potentially harmful health impact. BPA is a chemical substance used in the manufacture of certain plastics and resins.



The ban means that BPA will not be allowed in products that come into contact with food or drink, such as the coating on metal cans, reusable plastic drink bottles, water distribution coolers and other kitchenware. The ban follows a positive vote by EU Member States earlier this year, and a scrutiny period

by the Council and the European Parliament, and takes into account the latest scientific assessment from the European Food Safety Authority (EFSA). EFSA notably concluded that BPA had potentially harmful effects on the immune system, and the proposed ban followed both a public consultation and extensive discussions with all Member States.

BPA is already banned in the EU for infant bottles and similar products. For most products, there will be an 18-month phase out period, and very limited exceptions where no alternatives exist, to allow industry time to adapt and avoid disruption in the food chain. The ban also includes other bisphenols that are harmful to the reproductive and endocrine systems.

**Oliver Várhelyi, Commissioner for Health & Animal Welfare**, said: *“Maintaining high food safety standards in the European Union and protecting citizens is one of the Commission’s highest priorities. Today’s ban, which is based on solid scientific advice, will protect our consumers against harmful chemicals where they can come into contact with their food and drink.”*

[For more information](#)



## El packaging español, en el «top ten» mundial de los WorldStar Awards 2025

- España suma 10 trofeos en el prestigioso concurso de envase y embalaje

El diseño y la fabricación española de envases y embalajes siguen brillando a nivel internacional por su calidad, innovación, sostenibilidad y creatividad. Con diez galardones en los WorldStar Awards 2025, el concurso de packaging más importante del mundo, España se sitúa nuevamente entre los diez primeros países con más reconocimientos en esta competición que ha premiado un total de 260 trabajos de 35 países.

La edición 2025 ha marcado un hito en la historia de este concurso que organiza la World Packaging Organization (WPO) alcanzando un récord de participación. Se han presentado un total de 550 candidaturas procedentes de 40 países, que previamente habían sido pre-

miadas en certámenes nacionales o continentales reconocidos por la WPO que, en el caso de España, son los Premios Liderpack que organiza Graphispack Asociación y el salón Hispack de Fira de Barcelona.

El país que más premios WorldStar ha cosechado ha sido Japón (23) seguido de Alemania y Austria (ambos con 22 cada uno), India (19), Australia y Nueva Zelanda (ANZ) –que se han presentado de forma conjunta– (18), Turquía (17), China (15), Brasil (14) y Corea del Sur (11). El packaging español, con 10 trofeos, pasa a ocupar el noveno puesto en el ranking de distinciones empatado con el de Estados Unidos. El “top ten” de la clasificación lo cierra la República Checa y Eslovaquia.

«Es un orgullo ver cómo la industria española del packaging presenta año tras año soluciones tan innovadoras que nos sitúan entre los diez primeros países del mundo en esta competición internacional». **Ignasi Cusí, secretario general de Graphispack Asociación**

**El secretario general de Graphis-pack Asociación, Ignasi Cusí,** ha asegurado: «Es un orgullo ver cómo la industria española del packaging presenta año tras año soluciones tan innovadoras que nos sitúan entre los diez primeros países del mundo en esta competición internacional. Son propuestas que no solo responden a las demandas del mercado, sino que también contribuyen a la sostenibilidad y a la mejora de la eficiencia en los procesos logísticos».

Por su parte, el **director de Hispack, Xavier Pascual,** ha felicitado a los ganadores españoles «por su esfuerzo y capacidad de innovación, que han colocado a nuestro país en la vanguardia del packaging mundial». Pascual ha recordado que «las empresas españolas pueden aprovechar los Liderpack para acceder a este prestigioso concurso internacional con el fin de mostrar al mundo su compromiso con la sostenibilidad y su apuesta por soluciones innovadoras que marcan la diferencia en la industria del envase y embalaje».

*“Las empresas españolas pueden aprovechar los Liderpack para acceder a este prestigioso concurso internacional para mostrar al mundo su compromiso con la sostenibilidad y su apuesta por soluciones innovadora”. Xavier Pascua, director de Hispack*

### Ganadores españoles

Las soluciones españolas galardonadas en esta edición de los WorldStar están vinculadas a las categorías de alimentación, frutas y vegetales, bebidas alcohólicas, packaging de lujo, logística y materiales de packaging y componentes. En general, se trata de tra-

bajos que destacan por su diseño, innovación y, especialmente, por su enfoque sostenible.

Con dos trofeos, la empresa madrileña Ovelar ha sido la gran triunfadora española por dos vistosos sleeves para bebidas. El primero “Olé on Ice”, impreso con tintas termocromáticas con un acabado rugoso y brillante, viste la botella de un vino espumoso que se debe consumir muy frío. Por eso, incluye motivos que cambian de color para avisar que la temperatura está por debajo de 8°C. El segundo para “Licor 43” destaca por su impresión en alta definición y detalles en relieve que simulan cerámica, brindando un aspecto artesanal y, al mismo tiempo, lujoso gracias a los toques dorados que incluye la botella de este espirituoso.

En la categoría de alimentación han resultado ganadoras la firma alicantina ITC Packaging por su envase hermético para pimentón Carmencita, reciclable y más sostenible, con tapa de doble apertura, y Alzamora Group por el conjunto de packaging premium 5J Pura Genialidad para jamones y lomos formado por un estuche vertical elegante y funcional, un expositor estable y sobres personalizados fabricados totalmente en cartón reciclable.

En la especialidad de packaging para frutas y vegetales, Smurfit Westrock resultó premiada con sus barquetas Safe&Green, reciclables y ventiladas, que prolongan la frescura de la fruta. La firma murciana Flexomed también ganó un WorldStar por ENBOX LongLiFe, una barqueta para tomates con un film absorbente de etileno que extiende su vida útil hasta 12 días más que los envases convencionales y mejora su calidad.

En el ámbito del packaging para logística, DS Smith Tecnicarton fue galardonado por unas innovadoras bandejas de cartón ondulado

para faros de automoción, 100% reciclables y biodegradables, que protegen los productos y pueden reemplazar los embalajes plásticos en caso de emergencia. Por su parte, J2 Servid fue premiada por la solución Niupack Side, un separador de cartón reciclado que evita el movimiento de mercancías en palets, optimizando la logística y reduciendo costes y tiempo de carga gracias a su diseño plegable y compacto.

Finalmente, los ganadores españoles en la categoría de materiales de packaging y componentes fueron Miguel Anton Malo por su Garrafa Giratoria, un innovador envase monomaterial reciclable que facilita el almacenamiento y vertido controlado de líquidos, especialmente accesible para personas con dificultades motrices, y Cartonplast Ibérica por su pallet plástico para el sector vidriero, fabricado con hasta un 70% de material reciclado, ligero, resistente y 100% reciclable, que mejora la eficiencia del transporte de productos de vidrio y contribuye a la sostenibilidad.

La ceremonia de entrega de los premios WorldStar 2025 tendrá lugar el 30 de mayo de 2025 en Milán, Italia, en el marco de la feria IPACK-IMA. En la misma ceremonia se darán a conocer los ganadores en las categorías especiales “mejor packaging sostenible”; “mejor packaging para evitar el desperdicio alimentario”; “mejor marketing en packaging”; y premio del presidente del jurado.

### PREMIOS LIDERPACK



## Todos los envases domésticos deberán tener marcado el contenedor donde deben depositarse desde 2025

- **El Instituto Tecnológico del Plástico recuerda que, desde enero, los envases domésticos deben indicar el contenedor donde se deben depositar para un reciclaje efectivo**
- **En dos años el sistema de depósito, devolución y retorno (SDDR) se aplicará para envases domésticos de PET y polietileno de menos 3 litros y de un solo uso**
- **En 2025 también entra en vigor el Nuevo Reglamento Europeo de Envases y Residuos de Envases que busca reducir los residuos de los envases, impulsar la reutilización y el rellenado de los envases y asegurar que todos estos sean reciclables para el 2030**

**de Envases**, en el que se indica qué información es obligatoria y voluntaria en el marcado de los envases, así como aquellos mensajes prohibidos.

El Instituto Tecnológico del Plástico, AIMPLAS, ha destacado que, a través de dicho Real Decreto, España se adelantó a la implementación de medidas del nuevo Reglamento Europeo de Envases y Residuos de Envase, que tiene vigencia ya desde 2025 y que marca un hito en la regulación de productos que están presentes en la vida cotidiana de millones de personas. La normativa, que sustituye a la Directiva 94/62/CE se centra en reducir los residuos de los envases, fomentar la reutilización y el rellenado, y asegurar que todos los envases sean reciclables para el 2030, contribuyendo así a la transición hacia una economía circular.

**D**esde este 1 de enero de 2025, todos los envases para uso doméstico deben informar de forma obligatoria la fracción o el contenedor en el que deben depositarse dichos residuos de envases, quedando excluidos los envases B2B. Se trata de una de las medidas establecidas desde la entrada en vigor en España del **Real Decreto 1055/2022 de Envases y Residuos**

En 2025 Se debe indicar si el envase es reutilizable e incorporar el símbolo asociado al Sistema de Depósito, Devolución y Retorno (SDDR).

Otra de las principales medidas desde 2025 es que se debe indicar si el envase es reutilizable e incorporar el símbolo asociado al Sistema de Depósito, Devolución y Retorno (**SDDR**). Un sistema que se basa en que el consumidor deje en depósito unos céntimos cuando compra, y ese dinero lo recuperaría cuando devuelve al comercio el envase vacío, garantizando así la recuperación de envases. Una metodología de reciclaje que en dos años se deberá aplicar a los envases domésticos de PET y polietileno de menos de 3 litros y de un solo uso.

### Obligatoriedad para las empresas de pertenecer a un sistema RAP desde el 1 de enero

Además, AIMPLAS recuerda que una de las novedades clave que se destacaban en el RD 1055/2022, es la adhesión a los Sistemas Individuales o Colectivos de Responsabilidad Ampliada del Productor (SIRAPs o SCRAPs) para los envases comerciales e industriales. La implantación de estos sistemas nace para que las empresas que pongan productos envasados en el mercado se hagan cargo de la gestión de los residuos de envases una vez llegados al fin de su vida útil a través del pago de una tasa.

Por otra parte, algunos tipos de envases de plástico de un solo uso quedarán prohibidos a partir del 1 de enero de 2030. Entre ellos figuran los envases de frutas y verduras frescas sin procesar, los de alimentos y bebidas que se sirven y consumen en cafeterías y restaurantes, los de porciones individuales (para, por ejemplo, condimentos, salsas, crema, azúcar), los envases pequeños de productos de higiene personal y

las bolsas de plástico muy ligeras (de menos de quince micras). Además, de cara a 2030 los fabricantes deben reducir al mínimo el peso y volumen de los envases, teniendo en cuenta la seguridad y la funcionalidad.

La Comisión Europea también ha puesto el foco en que este Reglamento establezca una etiqueta y unos requisitos armonizados. Además, todos los envases compostables, a excepción de aquellos destinados al transporte o que formen parte de un sistema de depósito y devolución, estarán obligados a estar marcados con una etiqueta con pictogramas que informen sobre la composición de materiales (compostable o home-compostable), pudiéndose acompañar de un código QR con más información.

Asimismo, los envases en los que se pueda aplicar el SDDR se marcarán con una etiqueta armonizada y de esta forma se informará del contenido en reciclado y de la composición de materiales, incluido el contenido de plástico biobasado.

Finalmente, AIMPLAS ha resaltado que "los plásticos son fundamentales en diversos sectores, ayudando en la preservación de alimentos, seguridad en el transporte y mantenimiento de la calidad de productos". Por ello consideran que es importante que las regulaciones sean claras y transparentes, beneficiando a todos los agentes de la cadena de valor de los plásticos y, por consiguiente, al consumidor final.

### AIMPLAS

## Componentes industriales

**GRINÓ ROTAMIK**

**ALTA FIABILIDAD**

Series **WL33 WH33**  
TURBO SOPLANTE

BOMBAS DE VACIO 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

## Las exportaciones españolas de perfumería y cosmética experimentan un crecimiento récord del 23% en los diez primeros meses de 2024, hasta los 7.410 millones de euros

Las exportaciones españolas de productos de perfumería y cosmética crecieron durante los diez primeros meses de 2024 hasta los cerca de 7.411 millones de euros, experimentando un crecimiento récord del 23%, según datos de Estacom recogidos por Stanpa. España se mantiene en el Top 10 mundial de países exportadores de perfumes y cosméticos, como 2º exportador mundial de perfumes y cuarto mayor mercado de la UE.

En 2024, Estados Unidos se ha posicionado como el principal destino extracomunitario de las exportaciones españolas de perfumes y cosméticos. Durante este periodo, las exportaciones a la región han alcanzado los 672 millones de euros, representando un aumento del 51,6% respecto al año anterior y constituyendo un 9% del total del sector. Las categorías más exportadas incluyen perfumes y fragancias (502 millones de euros), productos de aseo e higiene personal (66 millones de euros), cuidado de la piel (48 millones de euros) y cuidado del cabello (41 millones de euros).

Por su parte, la región de Latinoamérica copa actualmente el 11% del total de exportaciones del sector, posicionándose como una región clave para la expansión exterior de la industria cosmética española. En este periodo, las exportaciones a la región crecieron un +16% con respecto al ejercicio anterior, alcanzando los 785 millones de euros. Las categorías de producto más expor-

tadas han sido perfumes y fragancias (412 millones de euros), cuidado de la piel (223 millones de euros), aseo e higiene personal (68 millones de euros) y cuidado del cabello (66 millones de euros).

En este sentido, la representación española en la feria Cosmoprof North America Miami, que arrancó este martes, supone un enclave estratégico para posicionar la industria cosmética española y explorar nuevas oportunidades de negocio en el continente americano, desde la costa este de EEUU, las islas caribeñas y toda América Latina.

La primera edición de la feria, celebrada el año pasado, aúna a más de 700 expositores de cuarenta países, con más de 19.000 visitantes de 113 países. En esta segunda edición, el pabellón de España, coordinado por Stanpa bajo la marca #BeautyfromSpain con el apoyo económico de ICEX, congrega a 18 empresas (por orden alfabético): Abril et Nature, Aquarius Cosmetic, Briseis, Dober Import Export, Egalle Cosmetics, Erayba Cosmetics, Feetcalm Cosmetics, Finaderm, Future Cosmetics, Global Cosmetic Technology, Innovatis Hair, Kin Cosmetics, Laboratorios Neum Spain, Laboratorios Ximart, Mixer & Pack, Neffis Laboratorios y Profesional Cosmetics.

**STANPA**



## El nuevo Reglamento de envases prohíbe emplear plástico en la comercialización de frutas y hortalizas por debajo de 1,5 kilos a partir de 2030

El Diario Oficial de la Unión Europea ha publicado, el miércoles, el Reglamento (UE) 2025/40 sobre los envases y residuos de envases que incluye, entre las principales nuevas obligaciones que afectan al sector productor y exportador de frutas y hortalizas la de no usar envases de plástico para la comercialización por debajo de 1,5 kilos (con algunas excepciones), medida que entrará en vigor en 2030.

El nuevo Reglamento deroga la anterior Directiva 94/62/CE y modifica la Directiva 2019/904 y el Reglamento (UE) 2019/1020 y entre las principales novedades restringe determinados formatos de envase, como los de plástico de un solo uso, para frutas y hortalizas que sean comercializadas en formatos de menos de 1,5 kilos. Esta restricción se aplicará a partir del 1 de enero de 2030 y afectará en

general a todas las frutas y hortalizas frescas, con algunas excepciones. La lista de excepciones se desarrollará próximamente.

FEPEX coincide con los objetivos principales del nuevo Reglamento, en el sentido de que es prioritario disminuir la generación de residuos de envases y promover que los operadores económicos reduzcan su uso al mínimo. No obstante, no se tiene en cuenta las especificidades de los productos frescos como frutas y hortalizas, que al ser muy perecederos requiere el uso de envases que garanticen la seguridad de, la calidad y el transporte adecuado.

Lo establecido en el nuevo Reglamento 2025/40 publicado el miércoles, es de obligado cumplimiento para los Estados miembros. En el caso de España, la administración nacional se adelantó a la normativa comunitaria y en diciembre

de 2022 publicó el Real Decreto 1055/2022 en el que ya se incluyen parte de las medidas ahora recogidas en el Reglamento, aunque con algunas diferencias. Para FEPEX, el Real Decreto es más restrictivo que el Reglamento ahora publicado, estableciendo requisitos más exigentes y específicos. **En el caso de la comercialización de frutas y hortalizas por debajo de 1,5 kilos, el Real Decreto no sólo prohíbe el uso de envases de plástico sino todo tipo de envases, promoviendo la venta a granel.** En este sentido, FEPEX considera necesario que el Real Decreto nacional se adapte a lo publicado esta semana en el Reglamento 2025/40 y establezca la fecha de entrada en vigor de esta medida en enero de 2030.

FEPEX



## AINIA transformará biomasa agrícola en materiales sostenibles para la industria

- **El proyecto ELDRIN, liderado por AINIA, explorará nuevas tecnologías sostenibles para la extracción y transformación de biomasa vegetal procedente de residuos agroalimentarios, en nuevos materiales con aplicaciones en packaging y bioimpresión 3D**

La biomasa vegetal, procedente de residuos agroalimentarios, es un recurso estratégico para avanzar hacia un modelo de bioeconomía circular. Sin embargo, su aprovechamiento en aplicaciones de alto valor añadido, como pueden ser envases alimentarios o bioimpresión 3D, todavía afronta importantes desafíos técnicos y normativos. Para abordar estas limitaciones, AINIA lidera el proyecto ELDRIN, una iniciativa pionera que busca desarrollar métodos innovadores y sostenibles para la extracción y transformación de estos materiales.

### Innovación en procesos extractivos y transformación avanzada

En concreto, el proyecto ELDRIN busca desarrollar nuevas formas de extraer celulosa de la biomasa vegetal utilizando tecnologías más respetuosas con el medio ambiente, libres de cloro y con menor impacto ambiental. Para ello, está explorando nuevos procesos oxidativos que mejoren la calidad de los materiales obtenidos, incluso en mezclas complicadas con diferentes componentes.

También se trabajará en la creación de micro y nanoformas de celulosa (MNFC) y nanolignina,

materiales innovadores con múltiples aplicaciones de alto valor. Para ello, se están desarrollando procesos más eficientes y sostenibles, como técnicas de secado para geles (spray-drying) y métodos de modificación química que hagan estos materiales más resistentes, impermeables o con propiedades adhesivas según la necesidad.

proyecto ELDRIN busca desarrollar nuevas formas de extraer celulosa de la biomasa vegetal

### Aplicaciones de alto valor y sostenibilidad normativa

Los materiales desarrollados en ELDRIN se destinarán a aplicaciones como envases de papel reforzados, recubrimientos sostenibles y componentes para bioimpresión 3D. Paralelamente, el proyecto revisará la normativa actual para facilitar la incorporación de estos compuestos en envases alimentarios, estableciendo rutas de aprobación según las exigencias de la EFSA.

### Colaboración estratégica para la innovación

Dado su enfoque multidisciplinar, ELDRIN cuenta con la colaboración de expertos como la Universidad de Vigo, que contribuirá al

desarrollo de procesos extractivos sostenibles, la Universidad de Córdoba, especializada en la modificación química de MNFC, y el ICTP-CSIC, que trabajará en la producción de bioadhesivos a partir de nanolignina.

Los materiales desarrollados en ELDRIN se destinarán a aplicaciones como envases de papel reforzados, recubrimientos sostenibles y componentes para bioimpresión 3D

### Hacia una bioeconomía circular

ELDRIN representa un avance significativo en la transición hacia materiales más sostenibles, contribuyendo no solo a la economía circular, sino también a la creación de soluciones tecnológicas con impacto directo en la industria agroalimentaria, cosmética y biomédica.

El proyecto ELDRIN cuenta con el apoyo de la Conselleria d'Innovació, Indústria, Comerç i Turisme de la Generalitat Valenciana, por medio del IVACE, y está financiado por la Unión Europea, a través del Programa FEDER Comunitat Valenciana 2021-2027.

AINIA

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](mailto:info@ide-e.com)  
Coordinación: Víctor Alonso - +34 655 963 182 - [marcom@ide-e.com](mailto:marcom@ide-e.com)  
Relaciones Internacionales: Paula Alonso - +34 667 516 409 - [paula@ide-e.com](mailto:paula@ide-e.com)  
Empresa periodística núm. 1.406 ISSN 2660-9266

TODO SOBRE EL MUNDO DEL PACKAGING  
DE FABRICANTES A USUARIOS

¡Suscríbete!

# CONTRATA TU ESPACIO PUBLICITARIO

## media kit 2025

Solicítalo >

