



envase y embalaje

www.interempresas.net

Nuevo. Rápido. Preciso. KR AGILUS.

KR AGILUS, los robots pequeños de KUKA, son los nuevos reyes de la velocidad. Con la serie KR AGILUS, KUKA presenta una completa familia de robots pequeños. El rendimiento de esta serie es único en su rango de carga. Todos los modelos KR AGILUS disponen de la probada tecnología KR C4, la tecnología de control universal para todos los modelos de robot de KUKA. KR AGILUS: funcionalidad y fiabilidad sin igual „made by KUKA“.



Descubra el mundo de la nueva serie KR AGILUS en www.kuka-robotics.com

KUKA Robots IBÉRICA, S.A. Oficinas Centrales, Vilanova i la Geltrú, Barcelona, Tel.: +34 93 81 42-3 53

KUKA

Antonio Gutiérrez,
director general de
Domino España

El envase flexible de
fondo estable: ideal
para snacks

Residuos de envases
como combustibles
alternativos

13



OMRON

**UN SOLO CONTROLADOR
para toda su máquina
de packaging**

La serie NJ controla toda su máquina
y 8 robots Delta con un ciclo de 2 ms
vía EtherCat

Plataforma de Automatización Sysmac

Un controlador para toda la máquina

Motion, Lógica, Seguridad y Visión en uno

industrial.omron.es/sysmac

sysmac
always in control



EtherNet/IP
FACTORY NETWORK
HMI · Programación

EtherCAT
MACHINE NETWORK
Servos · Variadores · Robótica · Visión · E/S

YO SOY TU DETECCIÓN



FOTOCÉLULAS CILÍNDRICAS E3FA / E3FB

Una nueva generación en rendimiento de detección

Con una producción de más de 1 millón de piezas al año, **Omron** es líder mundial en sensores fotoeléctricos. Respaldada por más de 40 años de experiencia, la multinacional acaba de renovar su popular familia de fotocélulas cilíndricas M18. La gran gama disponible hará que independientemente de la aplicación, estándar o especial, encuentre en la serie **E3FA/E3FB** la fotocélula más adecuada al mejor precio.

Si necesita detectar algo, exija calidad y fiabilidad. **Exija Omron.**

- Simplicidad
- Una familia para todo
- Detección sin paradas

Omron Electronics Iberia, S.A.U.

Telf: + 34 902 100 221

omron@omron.es

www.industrial.omron.es



Reciclar y reciclarse buscando oportunidades

Los españoles cada vez estamos más concienciados con el medio ambiente en general y específicamente con lo que podemos hacer de una forma más cotidiana como, por ejemplo, la separación de los residuos en nuestros hogares.

En 2011, los españoles reciclamos un total de 678.742.983 kilogramos de vidrio. Esto significa que cada ciudadano depositó en su iglú más cercano una media de 43 envases de vidrio (14,4 kilogramos de residuos de envases de vidrio). Desde 1998, la evolución en la cantidad de envases reciclados ha sido notable y el reciclado de vidrio ha crecido alrededor de un 160%, con más de 7 millones de toneladas recicladas de residuos de envases de vidrio. Tal y como apunta el director general de Ecovidrio José Manuel Nuñez-Lagos, "una gestión eficiente y eficaz asegura el 100% del reciclado de los residuos de vidrio depositados en los contenedores".

Por otro lado, el aprovechamiento del contenido energético de los residuos ofrece una doble oportunidad: por un lado, disminuir la dependencia energética que tienen los distintos países de los combustibles fósiles, y por otro, evitar la eliminación de residuos en vertederos. Asimismo, desde Europa se están promoviendo alternativas de valorización, mediante la aprobación de distintas Directivas y el desarrollo de normativas específicas como apuntan Beatriz Ferreira Pozo y César Aliaga Baquero del Departamento de Sostenibilidad de Itene en un artículo de esta edición.

Si bien, en España aún queda un largo camino por recorrer, si nos comparamos con otros países europeos, lo cierto es que la mayor concienciación por el medio ambiente y el reciclado ha llevado a nuestro país a situarse prácticamente en la media europea de reciclaje de vidrio.

Pero no solo el reciclaje del sector del packaging es protagonista en esta edición, también vemos cómo hay sectores como el de farmacia que a pesar de requerir unas especificaciones muy concretas, consolidan en algunos casos la actividad de muchas empresas y en otros abren nuevas vías. Lo cierto es que son muchas las firmas preparadas para dar soluciones de envasado que suponen algo más que una máquina de funcionamiento perfecto. Se demandan soluciones que garanticen un envasado de productos médicos estériles con un bajo índice de gérmenes y partículas, así como un envasado eficiente y flexible de productos farmacéuticos y que además éstos no permitan su manipulación y presenten dificultades para ser abiertos por niños con el objetivo de evitar accidentes, entre otras funciones. Oportunidades de negocio que sin duda no hay que dejar pasar. ■

Director

Ibon Linacisoro

Redactora Jefa

Nerea Gorriti

Redactor Jefe Delegación Madrid

David Muñoz

Equipo de Redacción

Laia Banús, Javier García,
Esther Güell, Anna León, David Pozo
redaccion@interempresas.net

Edita

nova àgora, s.l.

Amadeu Vives, 20-22
08750 Molins de Rei (Barcelona)
Tel. 93 680 20 27 - Fax 93 680 20 31

Delegación Madrid

Centro de Negocios Eisenhower,
edificio 3, planta 2, local 4
Av. Sur del Aeropuerto de Barajas, 38
28042 Madrid - Tel. 91 329 14 31

Director General

Albert Esteves Castro

Director Adjunto

Àngel Burniol Torner

Director Técnico y de Producción

Joan Sánchez Sabé

Director Comercial

Aleix Torné Navarro

Director de Área

Àngel Hernández, Ricard Vilà

Publicidad

comercial@interempresas.net

Administración

administracion@interempresas.net

Suscripciones

A través de internet:
www.interempresas.net/suscripciones
Por correo electrónico:
suscripciones@interempresas.net
Por teléfono: 936 802 027

www.interempresas.net

Tirada y difusión de la revista y además en internet
auditada y controlada por:



Nova Àgora es miembro de:



Queda terminantemente prohibida la reproducción total o parcial de cualquier apartado de la revista.

D.L. B-25.481/99 / ISSN 1578-8881

SUMARIO

Panorama	6	Grefusa y Emsur Saymopack logran una tecnología para reciclar envases impresos	27	Los nuevos envases de plástico para fiambre y pizzas frescas serán reciclables	52
Más que envases	10	De la teoría a la práctica: Sostenibilidad y reciclaje en la industria de las etiquetas autoadhesivas	28	El caso Guacamole para Mercadona: decoración y barrera en un solo paso	53
Entrevista a Antonio Gutiérrez, director general de Domino España	14	Entrevista a José Manuel Núñez-Lagos, director general de Ecovidrio	32	Papel encerado: Protege y conserva productos... y el medio ambiente	54
"La opción más sostenible de envasado es la que destina la cantidad óptima de material de envasado: ni más, ni menos"	16	Entrevista a Bernardo Lorente, presidente de Fedemco	36	ALWS, Advanced Linear Winding System, reinvento del rebobinado	56
Se presenta oficialmente el PEC4, el primer clúster en electrónica impresa de España"	18	Entrevista a ArtiosCAD 12 añade una nueva dimensión al diseño estructural de envases	38	Entrevista a Manfred Minich, Chief Executive Officer Atlantic Zeiser	58
		HD Flexo, una solución para impresores de packaging	40	Transmitiendo sensaciones a partir de un catálogo	60
El envase flexible de fondo estable: un envase ideal para el sector snacks	20	Alimentos mejor conservados, gracias a nuevos materiales y sustancias para envases activos	42	Esko presenta WebCenter 1, una solución para simplificar la gestión de envases	62
Tomates que marcan tendencia	22	International Paper acredita la seguridad alimentaria en sus productos	44	Empack Madrid tendrá lugar el 13 y 14 de noviembre de 2013	64
España valorizó el 63% de los residuos de envase, embalaje y palé de madera en 2011	23	Aido y Aimplas apuestan por la fabricación de bolsas de plástico sostenibles	46	Robots para picking, packaging y paletizado	66
Oportunidades de los residuos de envase y embalaje como combustibles alternativos	20	Compatibilidad universal en las cajas de cartón	47	Los compresores exentos de aceite permiten obtener productos de gran pureza y ahorrar energía en embotelladoras	67
		Adiós a los cuellos de botella críticos en el sector de bebidas y cervezas	48	Novedades en soluciones de etiquetado y codificación de Domino en Emballage 2012	68
		Solución de envasado para productos Lifescience y Healthcare	50	Escalabilidad total incluso para el mercado híbrido	70
				Tecnirama	73

Ovelar adquiere una rotativa de impresión flexográfica a la holandesa MPS



La firma Ovelar, S.A., ubicada en Arganda del Rey (Madrid) ha alcanzado recientemente un acuerdo con la firma holandesa MPS, fabricante de maquinaria flexográfica y offset para anchos de banda de hasta 660 mm, para el suministro de una nueva rotativa de impresión flexográfica para la fabricación de Shrink Sleeves (etiqueta termoencogible). Se trata de la segunda máquina que Ovelar S.A. adquiere a MPS, en un plazo de dos años. En palabras de Jesús Ovelar, con esta nueva máquina se pretende cubrir de una forma más ágil y con mayor calidad de impresión el mercado del Shrink Sleeve, donde Ovelar ya tiene un nombre establecido.

Estal Packaging aumenta sus ventas un 5% en 2012

Estal Packaging, especializada en la producción de productos destinados al embalaje de vino, bebidas y productos alimenticios, cierra 2012 con buen sabor de boca gracias, en parte, a la exportación directa, principalmente en EE UU, Francia y Alemania, e indirectamente con clientes nacionales con producto de exportación.

En febrero de 2013, el grupo inaugurará nueva sede en la costa este de Estados Unidos, concretamente en Miami (Estal Usa, INC), para complementar la distribución ya existente en esta zona a través de Globalpackage. La nueva oficina estará dirigida por Freddy Albertí, hasta ahora CEO de Estal Shangai y cuyo puesto en China ocupará Mario Gómez.

El Clúster de Envase y Embalaje entrega sus premios

El Clúster de Innovación de Envase y Embalaje de la Comunitat Valenciana celebró el 14 de febrero de 2013 un evento para dar a conocer los ganadores de su IV Edición de los Premios de Diseño y Sostenibilidad de Envase y Embalaje. Los premios acercan un año más el mundo de la universidad y el de la empresa. En esta ocasión, ha consistido en una convocatoria dirigida a estudiantes en la que han colaborado cuatro de las empresas de referencia en el sector del envase y embalaje de la Comunidad Valenciana. Cipasi, S.A., Rafael Hinojosa, S.A., Sice, S.A. (Lantero Embalaje) y Saymopack, S.L.U. (Grupo Emsur) han sido promotoras de esta edición junto al Cluster de Innovación de Envase y Embalaje de la Comunitat Valenciana mediante la identificación de necesidades en el sector y la redacción de cuatro propuestas en las que se han centrado los trabajos presentados.



El envase natural de madera destaca en Berlín

La amplia gama de formatos y la calidad de los envases 'Grow' volvió a captar un año más la atención de los productores y envasadores hortofrutícolas que visitaron el stand de Fedemco en la feria Fruit Logistica de Berlín. El mayor evento internacional del sector atrajo a 2.543 expositores de 78 países y 58.000 visitantes. Generalmente las visitas asocian la madera con productos de alta calidad que requieren una especial presentación y conservación. Los profesionales destacaron la buena impresión de marcas, que convierten al envase de madera en el mejor instrumento para promocionar sus frutas y hortalizas.



Envasar y cocinar al vacío con éxito

Tony Botella, aclamado chef y fundador de la Escuela de Cocina al Vacío TBTC (www.tbtc.es) impartió el pasado mes de enero en el Hotel Ritz de Madrid, el curso 'Envasado y Cocina al Vacío', dirigido al chef ejecutivo, Jorge González Carmona, y jefes de partida, cocineros y pasteleros. Durante 4 días los profesionales fueron formados en diferentes técnicas de esta especialidad, combinando teoría (¿qué es el vacío?, ¿cómo se hace?, ¿con qué se hace?) y práctica –recetas básicas, platos de banquetes y pequeños platos de alta cocina, así como alguna receta de pastelería–.

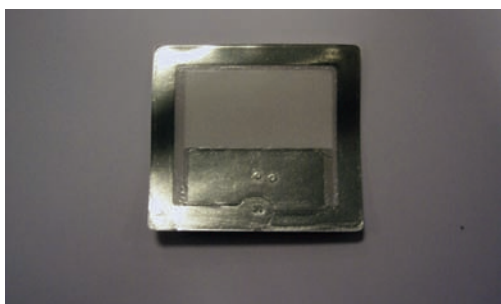


Denios presenta su nuevo catálogo 2013

Denios presenta su nuevo catálogo 2013 que tiene como eslogan "Quien contamina, paga". "Se trata de una herramienta para que los profesionales de mantenimiento, técnicos en prevención, responsables de seguridad y de fábricas puedan disponer de una amplia gama de productos para el cumplimiento de la cada día más exigente normativa medioambiental", afirma Carolina García Bailo, gerente de Denios España.

En el catálogo de este año se pueden encontrar desde un sencillo cubeto de retención a almacenes prefabricados equipados ATEX o con calefacción, desde lavaojos de seguridad o kits de absorbentes hasta elevadores de bidones. En la industria se convive a diario con riesgos y oportunidades y en Denios saben la importancia de controlar estos riesgos protegiendo el equipo humano, las instalaciones y el entorno de alrededor.

Etiqueta alimentaria certificada para usar en microondas



Checkpoint Systems, Inc., proveedor de soluciones para la gestión de pérdida desconocida, lanzará una nueva etiqueta para el sector de la alimentación: la 4010 EP Food. La etiqueta 4010 EP Food ha sido diseñada específicamente para proteger los alimentos frescos y congelados de los supermercados. Además, ha sido certificada como apta para microondas y no inflamable por TÜV Rheinland, compañía internacional de evaluación y certificación de calidad para garantizar la inocuidad de los productos.

Las extensas pruebas preliminares de TÜV revelaron que existen etiquetas antihurto de otros fabricantes que a veces se chamuscan y en algunos casos incluso se incendian al introducir el envase dentro del microondas, con la consiguiente inseguridad para los consumidores. La nueva etiqueta 4010 EP Food de Checkpoint ha superado, sin embargo, todas las pruebas TÜV con éxito.

Innovaciones de envasado en Gulfood 2013 (Dubái)

Tetra Pak, especializado en proceso y envasado de alimentos, presentó las últimas mejoras en su portfolio en Gulfood 2013, la exposición de tecnología de alimentación y bebida que tuvo lugar en el Dubai World Trade Centre entre el 25 y el 28 de febrero.

Bajo el lema 'Hoy, Mañana, Juntos', Tetra Pak mostró los avances que se han llevado a cabo en Tetra Evero Aseptic (TEA), así como en TBA 19 y en la máquina envasadora Tetra Pak A3/Speed, que ofrecen a los clientes nuevas opciones para satisfacer las demandas cambiantes de los consumidores, al tiempo que mejoran la eficiencia de fabricación.

Sumitomo (SHI) Demag Plastics en Pharmapack 2013

Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery S.A.S (representada en España por Mecaman) expuso en Pharmapack con un stand informativo del 13 al 14 de febrero en París. La filial francesa del fabricante japonés alemán Sumitomo (SHI) Demag ofreció información a los visitantes profesionales en todos los aspectos relacionados con las inyectoras para envases farmacéuticos en el stand 510 en el Grande Halle de la Villette.

Jornada técnica sobre la norma Global BRC/ IoP

El pasado 12 de febrero se celebró un encuentro dirigido a profesionales el que se dio a conocer la norma Global BRC/ IoP para envases de uso agroalimentario y se explicó los pasos que las empresas deben seguir para obtenerla. Todos los materiales que entran en contacto con los alimentos, especialmente los envases, pueden influir en la seguridad alimentaria, tanto por no proteger adecuadamente los alimentos como por problemas de contaminación (física, microbiológica o química como por ejemplo la migración de monómeros en el caso de contaminantes químicos).

Esko amplía su oferta para los impresores de etiquetas

Esko anuncia una nueva incorporación a su gama de unidades CTP para flexografía, el CDI Spark 2420. Este nuevo sistema, muy compacto, hace gala de la calidad y el rendimiento



que han hecho famosas a las unidades CDI de Esko. El CDI Spark 2420, diseñado para empresas de manipulado de etiquetas de bobina estrecha, combina un tamaño de imagen diferente con una mayor flexibilidad en la elección del tipo de plancha. De ahí que el nuevo CDI Spark 2420 sea ideal para aprovechar las oportunidades de negocio que ofrece el mercado emergente de las etiquetas.

Nuevas versiones de sus Allrounders híbridas y eléctricas de Arburg

En la industria del packaging son esenciales la rapidez y un volumen de producción de alta calidad utilizando tecnología eficiente y de confianza. Para dar respuesta a estos requerimientos, Arburg ha presentado la versión para el sector del packaging de sus inyectoras híbridas Allrounder Alldrive y Hidrive.

Las nuevas máquinas de alto rendimiento ofrecen una alta productividad y reducen el consumo energético. Las nuevas versiones incluyen una 'P' de 'packaging' y se encuentran disponibles en los siguientes tamaños: las Allrounders 570 A y H tienen una fuerza de cierre de 1.800 kN, Allrounders 630 A y H 2.3000 kN, Allrounders 720 A y H 2.900 kN, Allrounders 820 A y H 3.700 kN y Allrounders 920 A y H 4.600 kN.



Saica Pack logra el certificado PEFC

La empresa multinacional Saica Pack S.L., que se dedica a la fabricación de planchas y embalajes de cartón, ha logrado el certificado PEFC de Cadena de Custodia, comenzado a utilizar así materia prima procedente de bosques gestionados de forma sostenible.



El certificado es de carácter multisite y su alcance es la "fabricación de plancha y embalajes de cartón ondulado y compacto, incluyendo actividades subcontratadas".

Se han certificado nueve instalaciones, siete de ellas ubicadas en España: Amposta (Tarragona), Velilla de San Antonio y Meco (Madrid), Alfajarín (Zaragoza), Sant Sadurní d'Anoia (Barcelona) y Barcelona capital. Además, las situadas en Toulouse (Francia) y Ashbourne (Irlanda).

Sealed Air presenta su enfoque en seguridad alimentaria en Sirha 2013

Sealed Air, firma especializada en protección alimentaria, higiene de instalaciones y protección de productos, presentó por primera vez su visión global de la seguridad alimentaria con Diversey y Cryovac en la feria Sirha 2013 de Lyon, Francia, en su stand D10, pabellón 5. Como divisiones de Sealed Air Corporation, Cryovac et Diversey han elegido la feria mundial de la restauración profesional para presentar su gama completa de soluciones para la protección de los productos alimenticios y de las bebidas, de su producción a su consumo.

Embalaje bajo demanda

Embalamostu.com, la tienda online de Tecnicarton, ha iniciado un sistema de producción innovador que permite el suministro de embalaje en pequeñas cantidades, a medida y con plazos de entrega muy flexibles, pudiendo ser de hasta 24h, sin necesidad de incrementar su precio final para el cliente. Más bien al contrario, los costes totales logísticos relacionados con el embalaje se reducen considerablemente ya que solo se consumen las unidades de cajas necesarias, evitando stock en casa del cliente.

Este nuevo modo de trabajar sin stock y a demanda del cliente permite una importante reducción de costes. Los clientes tienen un amplio abanico de posibilidades y embalajes disponibles en la web de Embalamostu.com y pueden realizar pedidos reducidos y a medida en caso de necesidades puntuales o nuevos proyectos donde las cantidades de embalaje requeridas sean más bien pequeñas.

Multivac fabrica una termoformadora en serie

La industria cárnica es una de las que consume más energía en Europa. Las carnicerías y comercios especializados de este sector se han visto muy afectados por el aumento de los precios energéticos y, por ello, muestran gran interés en modelos de máquinas que ahorren energía en los procesos de producción y envasado.

Multivac expondrá en la IFFA 2013, del 4 al 9 de mayo en Frankfurt (Alemania), un

modelo en serie para principiantes caracterizado por su eficacia energética para el área del termoconformado automático:

la R 095 e-concept consume como mínimo el 20% menos de energía que los modelos similares y es especialmente adecuada para empresas del sector alimentario de tamaño pequeño y mediano. Los mecanismos de elevación y de corte se accionan de forma eléctrica.



Nuevo buscador de cajas por dimensiones



Rajapack ha lanzado Box Selector, un buscador online de cajas de cartón por dimensiones. Se trata de una nueva herramienta fácil y rápida diseñada para que empresas y autónomos ganen tiempo al realizar sus compras de embalaje. Ofrece resultados entre más de 400 formatos de cajas de cartón (cajas para almacenaje o envío, cajas para botellas, cajas postales, tubos de cartón para envío.) Para ello sólo es necesario introducir en el buscador alguna de las siguientes medidas en centímetros (ancho, largo o alto) y Box Selector muestra como resultado las cajas que más puedan interesar. Más información: www.boxselector.es

Comexi Group acerca la nueva impresora Offset CI8 a las grandes marcas

Comexi Group, especialista en soluciones para la industria de la conversión del envase flexible, ha abierto sus instalaciones a los brand owners para mostrar en directo los beneficios de la nueva impresora Comexi Offset CI8.

Las jornadas, dirigidas a las grandes marcas alimentarias catalanas, se han celebrado los días 28 de noviembre y 11 de diciembre. Durante el encuentro, los asistentes han podido conocer en profundidad las instalaciones de Comexi Group, así como las de Inplacsa, donde se encuentra actualmente la Offset CI8.



Interpack aporta su experiencia profesional a la feria Process Expo

Process Expo se celebra cada dos años en Chicago, Illinois y está organizada por la Food Processing Suppliers Association (FPSA). El contenido del certamen se basa en las técnicas de procesado para la industria alimentaria y de las bebidas. A partir de ahora se beneficiará también del know how de interpack, feria internacional líder en el sector del embalaje e industrias afines de procesado ya que Bernd Jablonowski, director de interpack, y Tom Mitchell, presidente de Messe Düsseldorf North America, son ahora miembros del Comité Ferial de Process Expo. Esta agrupación ejerce una influencia considerable en los contenidos y conceptos, así como en la estrategia de marketing de la convocatoria que recientemente fue premiada por ser la feria norteamericana que ha registrado un crecimiento más rápido.

El envase de plástico SuperLock premiado con un Oscar en Emballage

El pasado 29 de noviembre el envase de plástico SuperLock de RPC Superfos recibió un Oscar en reconocimiento de sus propiedades barrera y usabilidad. Con ocasión del sector Emballage 2012, el premio recayó en la empresa RPC Superfos en la categoría de Bienes de Consumo, subsección Foodstuff.



Müller Martini con el Banc dels Aliments en el Gran Recapte

Los pasados días 30 de noviembre y 1 de diciembre, Banc dels Aliments realizó una campaña de recogida de alimentos para las personas necesitadas que superó todas las expectativas con la donación de más de 2700 toneladas de alimentos. Para ello contó con la ayuda de unos 13.000 voluntarios, situados en mercados y supermercados, para recoger los alimentos donados, y en las instalaciones del Banc dels Aliments, a donde se trasladaron las "bañeras" con los alimentos recogidos.

Océ apuesta por el sector de envase y embalaje

Océ, multinacional especializada en la impresión y en la gestión documental,

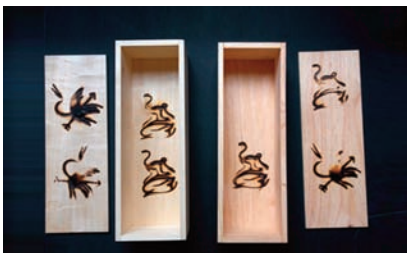
anuncia el lanzamiento de la nueva tecnología Océ InfiniStream que ofrece a los clientes calidad de impresión offset sobre cartón estándar. Cientos de expertos del sector envase y analistas de la industria comprobaron la calidad de la nueva propuesta de Océ durante un evento exclusivo que tuvo lugar en Poing (Alemania).



A continuación recogemos una serie de productos singulares que destacan por su originalidad. Atrevidos diseños, materiales especiales, ingeniosas aplicaciones, en definitiva, un valor añadido que los hace, simplemente, diferentes.



Un embalaje de diseño y de autor



El artista mallorquín Miquel Barceló ha encargado a Estucherías Vargas la elaboración del embalaje para un exclusivo vino de edición limitada. Cada botella del vino llamado Barceló se presenta en un estuche individual elaborado en madera ecológica certificada PEFC, con un acabado similar a las primeras cajas utilizadas en el siglo XIX. Las cajas se marcarán mediante pirografía con dos figuras creadas por el artista: uno de sus célebres monos y un pájaro atravesado por una flecha.

Menos espacio, menos peso

Un nuevo envase apilable de 10 litros de RPC Emballages Moirans puede ayudar a las marcas a mejorar tanto sus credenciales de sostenibilidad, como el impacto en los estantes del supermercado. El envase 310 es el resultado de una rigurosa investigación en el campo del impacto medioambiental y de la ergonómica, así como de la creciente demanda de los clientes en cuanto a las posibilidades de personalización.

El peso sustancialmente reducido del nuevo 310 significa que puede ayudar a las marcas a reducir de forma importante su huella de carbono. Para ayudar a realizar aún más ahorros, la forma apilable saca el máximo partido del espacio disponible tanto durante el almacenamiento como durante el transporte.

Las oportunidades de diseño y marketing se potencian al máximo con la incorporación de un área de etiquetado 20 por ciento mayor, con la opción adicional de una decoración estampada. Para los usuarios, la experiencia se ha mejorado gracias a su diseño ergonómico, que lo hace más fácil de manejar y de usar.

El envase 310 también viene con todas las certificaciones requeridas por las Naciones Unidas para el transporte de mercancías peligrosas.



Supercap, ahora en nuevos colores



El tapón Supercap nació para satisfacer los requisitos que otros sistemas de cierre aún no habían logrado garantizar. Las ventajas son evidentes: no contamina el sabor del vino, no está sujeto a roturas ni se desmigaja durante el descorche, y asegura un óptimo rendimiento gracias a su elevada elasticidad. Compuesto de materiales termoplásticos expandidos, cuidadosamente combinados en sus debidas proporciones, y sometido a un sistema de producción controlado según la Norma UNI ISO 9001, Supercap garantiza el mantenimiento de sus dimensiones, dureza y retorno elástico. El Supercap Evolution posee un cierre sintético especial creado expresamente para vinos de rápido consumo, y ha sido estudiado para ofrecer el mejor compromiso económico y fiabilidad. Además ahora está disponible en una amplia gama de colores.

El queso y Ppure

Los altamente transparentes envases de polipropileno Ppure, de RPC Tedeco-Gizeh, fueron los elegidos por el importante fabricante holandés de queso de cabra, Bettinehoeve, para una gama de sus exitosos productos. Bettinehoeve empezó como una tradicional granja de queso de cabra, pero se ha transformado con los años en un moderno productor con numerosas variantes. El cliente buscaba un envase de unos 90 gramos, con una transparencia similar al APET, pero prefería el PP por su facilidad de procesado – y sólo RPC podía cumplir las condiciones.

El desarrollo del PP ultra-transparente ilustra los beneficios que el polímero puede aportar a los fabricantes de productos en términos de aspecto, comodidad y sostenibilidad.

Los envases termoconformados de Ppure combinan las cualidades existentes –son robustos y herméticos, se pueden meter en el microondas y son extremadamente flexibles en su diseño– con un nuevo nivel de calidad de aspecto, para ayudar a las marcas a destacar en los abarrotados estantes del supermercado o en los armarios frigoríficos.



Cerrar para conservar



El innovador y patentado sistema de cierre y dosificación Gizmo, que fabrica RPC Bramlage-Wiko, ha sido seleccionado para una nueva gama de bebidas naturales lanzadas en los Estados Unidos. 'Tea of a Kind', que se comercializa en las formas de té negro de jengibre con melocotón (Peach Ginger Black Tea), té verde de menta con cítricos (Citrus Mint Green Tea), y té blanco de acai con granada (Pomegranate Acai White Tea), es una bebida 100% natural, que contiene sólo 20 calorías por botella de 474 g y está cargada de antioxidantes.

Las bebidas usan sólo los mejores ingredientes de las mejores fuentes del mundo, y un requisito clave al ofrecer una experiencia de té de primera clase con cada bebida es preservar la esencia natural de los tés hasta que el consumidor decida tomarlos.

El cierre Gizmo proporciona una tapa de botella presurizada, en la que están contenidos todos los ingredientes y sólo se liberan cuando se abre dicha tapa. Esto significa que los ingredientes se mezclan en el momento de su consumo para ofrecer una bebida mucho más fresca que ninguna otra variedad pre-mezclada, así como un llamativo cambio de color que refuerza la experiencia de abrir la botella.

Para el 'Tea of a Kind', la cámara del cierre Gizmo proporciona protección de los sabores naturales, del té adecuadamente preparado y de los fuertes antioxidantes, sin el uso de conservantes químicos. Además, la cámara protege los ingredientes contra la luz ultravioleta, la oxidación y otras condiciones dañinas que pueden degradar los nutrientes, y que la mayoría de las bebidas tienen que sufrir en el almacén, en el camión del reparto y en el estante del supermercado.

7UP se viste de Carnaval



El estudio argentino líder en branding y packaging estratégico, diseñó para la reconocida marca de refrescos un packaging innovador y fuertemente emocional, especialmente creado para celebrar el Carnaval 2013.

El layout toma los colores verde y amarillo (paleta representativa de la marca) y una estructura informal, lúdica y alegre, en donde el logo ocupa un lugar de preferencia dentro de la composición.

El diseñador Adrián Pierini, director general creativo, se manifestó claramente satisfecho por el resultado ya que, a su juicio, el resultado obtenido logra exponer el espíritu festivo de estas fechas de un modo claro y directo, invitando al consumidor a mostrarse "más transparente".

Envase-cafetera

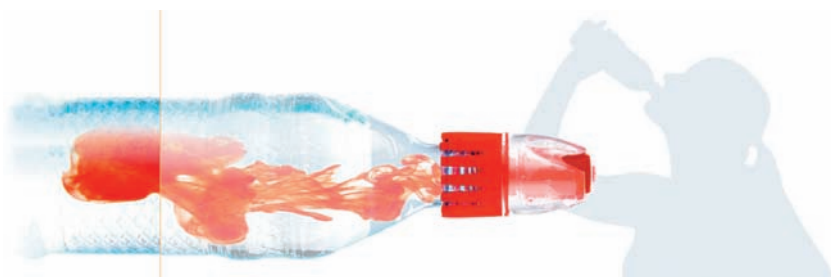
La empresa Grower's Cup ha desarrollado un nuevo sistema de envasado llamado Coffe Brewer. Este sistema de envasado consiste en una bolsa y está diseñado de tal modo que es posible preparar el café en el propio envase.

Únicamente se debe abrir el envase, incorporar medio litro de agua caliente y esperar entre 5 y 8 minutos.

Este sistema portátil y fácil de utilizar ha recibido el premio Outdoor Industry Award 2012.



Tap The Cap, tapón dosificador y dispensador "dos en uno"



Tap The Cap (TTC) es un innovador tapón dosificador y dispensador, que está redefiniendo el mercado del agua embotellada. La tecnología de este tapón dispensador tiene capacidad para 10 cc de polvo y se puede ajustar a botellas con un diámetro de cuello entre 26 mm y 32 mm.

Los consumidores pueden comprar el tapón ya recargado con el polvo a dispensar, y colocarlo en cualquier botella de agua, ya que está diseñado para encajar perfectamente en la mayoría de las botellas de las principales marcas de agua. Otras de las ventajas que ofrece este tapón es que es fácil de usar, tanto para niños y adultos como para ancianos, y conserva las propiedades del contenido, ya que lo separa del agua hasta el momento del consumo.

Envase para huevos



Gogol Mogol es una nueva marca creada con motivo de un concurso de diseño entre los miembros de la Asociación Europea de Diseño de Packaging. La Agencia KIAN desarrolló la idea de una nueva marca, un nombre y un nuevo diseño de envase.

En el futuro, cocinar huevos será tan fácil como tirar de una etiqueta en un envase. Gogol Mogol es un proyecto ambicioso: hervir los huevos puede costar mucho tiempo, así que Gogol Mogol es una nueva forma de cocinar, almacenar y, por supuesto, envasar huevos.

El diseño del envase permite almacenar los huevos de forma vertical, ahorrando espacio en el almacenamiento. Cada envase individual para un huevo está fabricado de cartón reciclado con varias capas. Bajo la primera capa de cartón hay una segunda capa formada por un catalizador y mediante una membrana, se separa el catalizador de un material inteligente (el material inteligente forma la tercera capa). Cuando se tira de la membrana (estirando una etiqueta), se produce una reacción química entre el catalizador y el material inteligente, y el huevo comienza a calentarse. Así, en pocos minutos, cuando se abre la tapa del envase del huevo, el consumidor encuentra un huevo cocinado ('pasado por agua').



Apolo, la nueva botella de cerveza de Vidrala

Vidrala ha creado una nueva botella para cerveza denominada Apolo. La calidad y el diseño han sido los elementos más importantes en el desarrollo y posterior resultado del producto final. La forma ha sido desarrollada atendiendo a formatos que se adapten a la nueva oferta de microcerveceras tan creciente en los diferentes mercados.

Para ello, se ha diseñado una botella que contiene rasgos estilizados, con recuerdos a modelos que pueden encontrarse en norte de Europa.

Se trata de una botella de vidrio en color topacio/ámbar, con capacidad de 33 cl, boca corona y 227 cm de altura.

Mayor comodidad con Old El Paso

Un envase exprimible diseñado a medida, es la novedad que Old El Paso lanza al mercado. Para ello, RPC Containers Corby ha desarrollado un envase de 300 ml para una gama de acompañamientos de la famosa marca líder del mercado Old El Paso, de General Mills.

El envase de polipropileno de capas múltiples ofrece una vida útil a temperatura ambiente de 18 meses para la Chunky Salsa, Chunky Guacamole y Soured Cream Topping, de Old El Paso.

La distintiva forma 'de cintura delgada' crea un atractivo aspecto en los estantes y proporciona una manipulación y compresión sencillas para el consumidor, así como un control preciso de la cantidad. El diseño invertible asegura también que el producto sea siempre fácil de acceder, y la tapa con válvula cuenta con diferentes orificios para acomodarse a la densidad de cada producto.

El envase ofrece una amplia área de decoración para las distintivas etiquetas autoadhesivas, con gráficos llenos de color y el familiar logotipo de Old El Paso sobre un fondo amarillo, que complementa los colores de las tapas para potenciar al máximo su presencia en los estantes del supermercado.



NUEVA SERIE RX MARCA LA DIFERENCIA

HITACHI INK JET PRINTERS



El mejor sistema de codificación y marcaje en envase primario.

Para impresión de fechas de caducidad, fabricación y códigos de trazabilidad.

FIABILIDAD: Único equipo que ofrece 5 años de garantía.

AHORRO: El consumo más bajo de disolvente. 1,5 ml/hora con tintas libres de MEK.

ALTA VELOCIDAD: Hasta 2513 caracteres por segundo.

INTUITIVA: Única interfaz con pantalla táctil a color de 10" de serie. Manejo sencillo y rápido que cautiva.

FLEXIBILIDAD: Impresión de hasta 5 líneas de texto.

INTEGRACIÓN: Hasta 6 metros de manguera, adaptándose a cualquier línea de producción.



Distribuidor en exclusiva para España y Portugal

 **Trebol group**

Tel: 915 398 142
trebolgroup@trebolgroup.com
www.trebolgroup.com

Antonio Gutiérrez, director general de Domino España

“La nueva directiva acabará con la falsificación de medicamentos en Europa”



Antonio Gutiérrez, director general de Domino España.

La FMD (2011/62/UE) es una directiva de obligado cumplimiento. Se aprobó en 2011, y el pasado 2 de enero se inició el plazo para que cada uno de los países de la Unión Europea la adapte a sus características locales como país. Para ello tienen 18 meses.

Es decir, ¿no entrará en vigor hasta mediados de 2014?

Ya están marcadas las líneas y las tendencias que habrá que implantar, y ahora mismo estamos a la espera de que se publique el Delegated Act, que reunirá elementos específicos y concretos. Una vez se haya publicado, los fabricantes tendrán 3 años más para adaptarse a ella, antes de que pase a ser de obligado cumplimiento, es decir, a principios de 2017.

En 2010, las aduanas de la Unión Europea confiscaron 11,5 millones de medicamentos falsos. En la actualidad, esa cifra sobrepasa la friolera de 40 millones. Además de poner en riesgo la salud de los ciudadanos, también trae consigo graves consecuencias para las empresas del sector farmacéutico. Para combatir este virus, la UE ha creado la nueva directiva contra la falsificación de medicamentos 2011/62/UE (2011 EU Falsified Medicines Directive, FMD). Domino, especialista en soluciones de codificación, marcaje, trazabilidad e impresión, trató de acercar los entresijos de esta directiva, así como las vías para su cumplimiento, en una jornada que organizó en Barcelona el pasado 24 de enero, como parte de un programa de conferencias que la compañía lleva a cabo en varios países de la Unión Europea.

Javier García

¿Y no es un poco precipitado iniciar ahora la adaptación sin saber cómo será definitivamente?

Bueno, hay una serie de interrogantes que dependen de ese Delegated Act que comento. Quedan pendientes cuestiones como cuántos dígitos tendrá el código o si será en formato Data Matrix, en 2D, u otro tipo de código. No se le puede plantear a una farmacéutica que realice en este momento una inversión en sus fábricas para adaptarse a una directiva que todavía no conocemos en su totalidad. Lo que sí recomiendo es que empiecen ya a hacer pruebas piloto. Sí se sabe que habrá que serializar todo fármaco con un código único que luego que se verificará.

¿Dónde se verificará?

No se trata de un proyecto de track and trace sino de prevención de falsificación, por lo tanto se verificará de forma obligatoria en el lugar donde se entregue el artículo al cliente final, es decir, en las farmacias, para comprobar que ese producto es original. Además, de forma voluntaria, se pueden establecer controles de verificación en los empaquetadores.

¿En los empaquetadores?

Sí, en muchos casos el fabricante desarrolla el producto y se lo entrega a un envasador

para que lo empaquete. Como hay una rotura en la línea, es conveniente que se vuelva a verificar la autenticidad del producto.

Pero un producto se presenta dentro de un envase, que a su vez se distribuye en una caja con más envases de más productos, que a su vez forma parte de un palé. Este hecho puede plantear problemas, ¿no?

Efectivamente. Por ello, el código de la caja y del palé debe dar información de qué productos contiene y de dónde provienen cada uno de ellos, de qué línea y de qué fábrica. En la actualidad, cada uno de los fabricantes tiene su propio registro, especialmente en la industria alimentaria, ya que en situación de crisis tienen 24 horas para identificar de dónde han salido los productos y dónde se encuentran en cada momento para que, si así se estima, proceder a su retirada. En el caso de la industria farmacéutica se trata de una medida preventiva para que el producto vaya bien identificado, la premisa básica.

¿Y una vez identificado?

Ese código se tiene que leer, verificar, almacenar y buscar un sistema de recuperación para ir hacia atrás, para llegar hasta donde se produjo.



Gutiérrez abrió la jornada sobre la nueva directiva europea contra la falsificación de medicamentos, organizada por Domino en Barcelona.

La implantación de todas estas medidas traerá consigo un coste que repercutirá en el fabricante...

Pues sí. Obligatoriamente necesitará un equipo nuevo y —algunos fabricantes de forma voluntaria ya lo tienen— necesitarán nuevos sistemas informáticos. Aunque existe en algunos casos, se deberá crear una, por así decirlo, nube donde se va almacenar, manejar y gestionar la información. Todo ello inevitablemente requerirá una inversión importante.

¿Y podrán nuestras empresas del sector asumir esa inversión?

Personalmente creo que la industria farmacéutica está preparada para afrontar el proceso. La protección de la cadena de valor del negocio farmacéutico es muy importante porque si no se toman estas medidas se deteriorará y se romperá la estructura del sector.

¿Qué elementos incorporará el envase a partir de ahora para evitar su falsificación?

Cada fabricante busca su manera para que no se puedan manipular sus envases para introducir un producto que no coincida con lo que dice la etiqueta. En todo caso, en cuanto a los requerimientos de la directiva, deberá llevar un código y un envase precintado que no se pueda alterar.

¿Y qué equipos y sistemas necesitará el fabricante para cumplir con la directiva?

Se necesitarán dispositivos como cámaras que lean, ordenadores que archiven la información y la manden donde sea procedente, y un sistema en cada una de las farmacias capaz de verificar el origen de cada uno de los productos que venden.

Esto tendrá también un coste para las farmacias...

Todas tienen sistemas de ese tipo, pero para otros propósitos. Ahora, además, tendrán que verificar el producto. No será sólo un coste más, también hay un conjunto de oportunidades asociadas para ganar eficacia, para hacer las cosas de una forma simple y conocida por todos. La farmacia es el punto clave, y además obligatorio, para verificar que el producto está validado por el fabricante.

¿Qué puede aportar Domino a este nuevo orden de cosas?

Tenemos nuestros propios productos de propósito genérico y estamos al corriente de cuáles son las tendencias de la ley. Nuestra pretensión es

suministrar el producto, la visión, el sistema informático, el software... hasta donde podamos llegar. En estos momentos no hay nadie capaz de ofrecer todo lo necesario para el cumplimiento de la directiva. No pretendemos vender sólo un equipo de codificación de tecnología láser o inkjet, sino suministrar una solución completa, para que el cliente no tenga que contactar con cuatro especialistas diferentes. ■

Más información sobre la Conferencia FMD, organizada por Domino, acerca de la nueva directiva europea contra la falsificación de medicamentos



La nueva directiva obligará a las empresas farmacéuticas a incorporar un código único en cada envase.

“La opción más sostenible de envasado es la que destina la cantidad óptima de material de envasado: ni más, ni menos”



Esto es lo que sostenía el pasado noviembre Carles Lapeña, Cryovac Packaging Solutions Sales Manager de la Península Ibérica, en la Jornada de Envasado organizada por IRTA juntamente con Aimplas en la que intervino con una ponencia sobre prolongación de la vida útil de los alimentos frescos mediante envases funcionales.

Carles Lapeña comenzó su presentación con un dato escalofriante: según datos de la FAO en Europa se desperdició el 2011 una media de 270 kg de alimento. De estos 270 unos 170 durante la distribución y el resto en el domicilio del consumidor. Al fenómeno del desperdicio de alimentos se suma el notable aumento del comercio mundial de alimentos, es decir, de la tasa de productos alimentarios que se dedican a la exportación. En ambos casos, el papel del envasado es de vital importancia, puesto que la protección efectiva del alimento en combinación con una buena caducidad juega un papel decisivo en la reducción de los desechos, ya sea por rotura del envase o por una caducidad insuficiente. En este sentido, Carles ponía el inciso en la sostenibilidad del envasado óptimo.

Un exceso de material es innecesario y medioambientalmente insostenible, pero si por utilizar menos “plástico”, la protección del producto es insuficiente y el alimento se deteriora, el resultado habrá sido un dispendio de recursos muy superior al generado por el propio envase, y por lo tanto en una gestión irresponsable de recursos. La búsqueda de soluciones innovadoras que contribuyan a la reducción del desperdicio alimentario y optimicen los recursos, es un pilar fundamental de la misión de Sealed Air.

En materia de protección, las soluciones de envasado Cryovac permiten aumentar la vida útil de los alimentos, al mismo tiempo que añaden conveniencia a toda la cadena de valor del producto: de la granja a la mesa. Por ejemplo, en el caso de la carne fresca, se consiguen más de 15 días de caducidad al envasar en Darfresh

respecto a los 6 del envasado en atmósfera modificada. Durante este periodo, Darfresh no sólo protege sino que facilita el proceso de maduración de la carne, asegurando así una mayor ternura al consumidor.

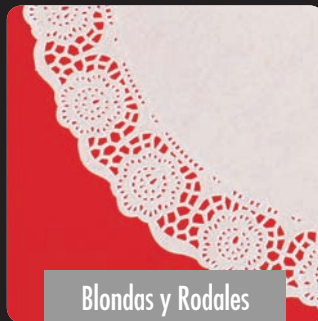
En el caso de las bolsas de fondo estable Proaseptic, y gracias a procesos de envasado con menor estrés térmico del alimento durante el llenado, comparado con los procesos de esterilización tradicional, se consiguen unas mejores propiedades organolépticas que aportan mayor sabor y calidad para el consumidor.

En otras palabras, la caducidad y la seguridad alimentaria son dos aspectos clave en el envasado, pero la funcionalidad, la conveniencia y la calidad son los aspectos que aportan valor añadido al producto final respecto al envasado commodity. ■

En el caso de la carne fresca, se consiguen más de 15 días de caducidad al envasar en Darfresh respecto a los 6 del envasado en atmósfera modificada



Bandejas Microondas

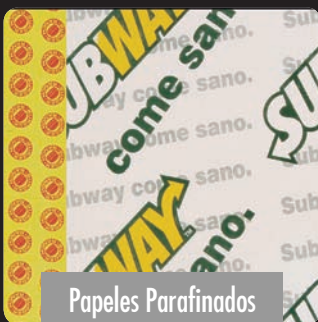


Blondas y Rodales



Moldes para Hornear

gráficas **salaet s.a.**



Papeles Parafinados

PACKAGING AL SERVICIO DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA DESDE 1965



Cápsulas Industriales



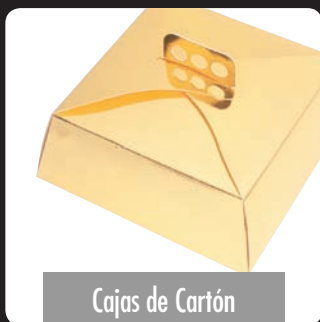
Cartonaje



Moldes para Hornear



Papeles Envolver



Cajas de Cartón



Bolsas de Papel



Otros Productos



977 420 133
www.salaet.com

Se presenta oficialmente el PEC4, el primer clúster en electrónica impresa de España

El 1 de febrero se presentó oficialmente el PEC4, el primer clúster de electrónica impresa de España, en el marco de un acto celebrado en el Parc de Recerca UAB (PRUAB), que contó con la presencia del rector de la UAB, Ferran Sancho, del presidente del Consejo Superior de Investigaciones Científicas (CSIC), Emilio Lora-Tamayo, y de los responsables de los centros que forman parte de este organismo: el centro tecnológico CETEMMSA, el Centro Nacional de Microelectrónica (IMB-CNM) del Consejo Superior de Investigaciones Científicas (CSIC), el Centro de Accesibilidad e Inteligencia Ambiental de Catalunya (CAIAC) y el Centro de Investigación en Metamateriales para la innovación en tecnologías electrónica y de comunicaciones (CIMITEC), ambos pertenecientes a la Universitat Autònoma de Barcelona (UAB), y el Parc de Recerca UAB.

El PEC4 es una asociación de entidades que trabajará en red para impulsar uno de los sectores más innovadores y con mayor perspectivas de crecimiento a nivel industrial en todo el mundo, por su potencial para desarrollar aplicaciones en campos tan diferentes como la construcción, el deporte, el textil o el packaging, entre muchos otros, con un tiempo de producción y unos costes muy bajos. De hecho, se prevé que en 2020 las ventas derivadas de la electrónica impresa generen cerca de 60 billones de dólares.

La asociación PEC4 quiere aglutinar en forma de clúster a todos los agentes involucrados en el campo de la electrónica impresa y fomentar la creación de proyectos de R+D conjuntos, así como la oferta de formación especializada.

Durante el acto de presentación del Clúster, Jordi Carrabina, presidente del PEC4, ha animado



De izquierda a derecha: Oriol Alcoba, gerente de Transferencia Tecnológica de ACCIÓ, Buenaventura Guamis, director del Parc de Recerca UAB, Ferran Sancho, rector de la UAB, Emilio Lora-Tamayo, presidente del CSIC, Pedro Merino, presidente de CETEMMSA, y Jordi Carrabina, presidente de PEC4.



Vista general de los asistentes a la presentación.

a la industria a apostar por una tecnología innovadora que “supondrá una revolución en el desarrollo de productos que influenciarán nuestra vida cotidiana”. “Tenemos una gran oportunidad para posicionarnos como uno de los principales actores en un terreno que crecerá exponencialmente en los próximos años y por el que Europa ha apostado de manera importante”, ha añadido.

La electrónica impresa ya no es sólo una tecnología experimental. A día de hoy ya se puede considerar una realidad que abre múltiples posibilidades y que tiene un gran potencial, ya que permite otorgar nuevas funcionalidades y propiedades diferenciales en muchos productos que ya se encuentran en el mercado. Entre estas características es importante nombrar la flexibilidad, la facilidad de integración, la

capacidad para adaptarse a entornos muy diferentes, el coste o la escalabilidad a grandes formatos.

¿Qué es la electrónica impresa?

La electrónica impresa permite la impresión de dispositivos electrónicos y fotónicos mediante técnicas propias de las artes gráficas, como por ejemplo la serigrafía y el inkjet, con la particularidad que se utilizan tintas conductoras o semi conductoras. El desarrollo de esta técnica permitirá imprimir elementos como resistencias, condensadores, bobinas, transistores, etc., (todos los componentes electrónicos presentes en los circuitos convencionales) sobre soportes muy diversos, como tejidos o plásticos.

Esta revolucionaria técnica abre la posibilidad de nuevas aplicaciones, como por ejemplo, pantallas flexibles, etiquetas y envases inteligentes (que te informan sobre el producto, el día que se abrió y su estado de conservación), libros interactivos, carteles decorativos dinámicos o una tapicería capaz de dar luz o ser un sensor. Además, permite reducir notablemente el tiempo de fabricación y los costes de producción, ya que no se necesita ninguna sala blanca como en el caso de la microelectrónica, sino que únicamente se imprime en serie (en hojas o en rotativa) el diseño proporcionado por la ingeniería sobre el soporte escogido. Por tanto, poder aprovechar todo el potencial de la electrónica impresa dependerá de la aportación de nuevas ideas, uniendo creatividad y tecnología.

Los materiales impresos son generalmente muy delgados, ligeros, flexibles y se pueden integrar en líneas de producción existentes de los productos impresos. ■

El PEC4 está formado por el centro tecnológico CETEMMSA; el Centro Nacional de Microelectrónica (IMB-CNM) del Consejo Superior de Investigaciones Científicas (CSIC); el Centro de Accesibilidad e Inteligencia Ambiental de Catalunya (CAIAC); el Centro de Investigación en Materiales para la Innovación en Tecnologías Electrónica y de Comunicaciones (CIMITEC), ambos pertenecientes a la Universitat Autònoma de Barcelona (UAB), y el Parc de Recerca UAB (PRUAB).

El grupo PEC4 para la electrónica impresa fue fundado en 2008 por los cuatro centros de investigación ubicados en el área de Barcelona para fortalecer el desarrollo de proyectos de investigación en electrónica impresa. En el mes de mayo de 2012, se creó la Asociación que hoy se presenta oficialmente, para poder dar más impulso a esta tecnología y aglutinar a más centros de investigación y otras entidades del ámbito de la empresa en aspectos de innovación y transferencia del conocimiento, como el Parc de Recerca UAB y asociaciones afines como la de industrias de electrónica SE-CARTYS y el Gremio de la Industria Gráfica y la Comunicación de Catalunya, en fase de incorporación.

Los miembros del grupo PEC4 se han centrado inicialmente en el desarrollo de sensores impresos para aplicaciones biomédicas, soluciones integradas de tecnología RFID, los dispositivos luminiscentes sobre textiles o células solares flexibles en ambientes inteligentes.

Además de los miembros que lo conforman, el PEC4 ha recibido el apoyo de ACCIÓ (la Agencia catalana para la innovación y la transferencia tecnológica) y participa en la OE-A (Organics Electronics Association) y en el proyecto europeo COLAE (Commercialising Organic and Large Area Electronics).

PEC4 quiere aglutinar en forma de clúster a todos los agentes involucrados en el campo de la electrónica impresa y fomentar los proyectos de R+D conjuntos

El envase flexible de fondo estable: un envase ideal para el sector snacks

Los productos conocidos como snacks (aperitivos, galletas, frutos secos, etc.) son uno de los productos más populares que existen en los supermercados, y presentan un volumen de venta tangible. Situados estratégicamente para potenciar su adquisición, las empresas fabricantes suelen realizar acciones de marketing para su promoción en el punto de venta ya que su compra se suele realizar por impulso.

Carles Rodríguez, product specialist
Bossar Packaging, S.A.



En este tipo de productos es muy importante el envase utilizado y su diseño atractivo para atraer la atención del consumidor. El envase flexible tipo stand up o fondo estable, se impone cada vez más en el sector de snacks principalmente por el atractivo de su forma que le permite diferentes siluetas y diseños. El producto colocado en la estantería se diferencia mejor de sus competidores, y la estabilidad del envase y su perfil superior plano facilitan el almacenamiento en la despensa del cliente final, motivo por el cual los consumidores optan cada vez más por adquirir marcas de snacks con este tipo de packaging.

Para la seguridad y la conservación de este tipo de productos en condiciones óptimas es necesario realizar el llenado en un equipo que disponga de un sistema de dosificación adecuado para que el envasado ofrezca total garantía. La posibilidad de tratar el producto en atmósfera controlada a través de la inyección de nitrógeno para la eliminación del oxígeno residual, pro-

porcionará la máxima calidad y conservación, sin alterar su sabor y textura por ablandamientos o enranciamientos.

Por norma general la dosificación de este tipo de producto suele ser mediante pesadora tipo multicabezal gracias a la precisión a la hora de buscar la combinación idónea para obtener el peso exacto.

Una vez que el producto se ha descargado desde la pesadora, los embudos intermedios disponen de varios puntos desde los que se inyecta gas mientras el producto se introduce dentro del envase, facilitando así el pre-mezclado. Seguidamente otro embudo actúa para proporcionar mayor abertura de la bolsa y facilitar la descarga, a la vez que se inyecta nitrógeno en el interior para evacuar el oxígeno residual.

Paso previo a la estación de sellado y cierre de la bolsa, tenemos la zona de estirado donde se realiza un importante barrido de gas para que el oxígeno residual sea el mínimo posible y el producto mantenga las mejores propiedades.

El tipo del film a utilizar para el envasado de snacks suele tener como recomendado una composición de multicapas, con grosor en micras adecuado.

Como ejemplo, y en el caso de una bolsa de pequeña capacidad para contener galletas saladas para consumo rápido, la suma del film complejo de dos capas no debería ser inferior a 60 micras de grosor, por ejemplo PET12/PE50, pero tampoco sería aconsejable ir a gramajes muy altos porque entonces se está encareciendo el coste del envase y además comportaría el aumento de la temperatura y la presión a las que debería trabajar la máquina.

Cuando el tamaño de la bolsa es de mayor volumen o peso, y es previsible que su contenido se consuma en varias veces, es recomendable disponer de un sistema de auto cierre (Zipper) para conservar al máximo las propiedades del producto una vez abierta la bolsa. En estos casos se recomienda el incremento del grosor del film, en especial el PE (polietileno), mante-

niendo la capa externa de PET (poliéster). En los casos en que el peso a envasar sea importante se puede combinar la composición del film desde PET12/PE70 a PET12/PE100 según el tipo de producto.

Se puede también recurrir al Aluminio (AL) y con un grosor de 9 micras suele ser suficiente obteniéndose un film tipo tricapa. La combinación PET12/ALU9/PE80 es común y cubre el envasado seguro en un rango muy amplio de productos. En ahorros de costes y en algunos casos, buscando la economía del film se ha sus-

tituido el aluminio por una capa de metalizado a base de partículas, situada entre la capa externa no sellable (PET) y la interna (PE).

Los avances tecnológicos en los materiales flexibles complejos que forman parte del envase han permitido mejorar los parámetros esenciales de tiempo, presión y temperatura, influyendo en el sistema de sellado y calidad, alcanzando los objetivos de seguridad que debe cumplir un envase alimentario. Los snacks suelen tener un alto contenido en sal. En estos casos en la



BMK 2000.

construcción de la máquina envasadora es aconsejable utilizar materiales inoxidables tal y como es el acero inoxidable tipo AISI-316, el titanio o ciertos materiales plásticos resistentes a la salinidad, de lo contrario se podría producir corrosión en las partes en contacto con el producto y con el tiempo de la máquina por limpieza.

La fabricación de maquinaria totalmente construida con sistemas controlados mediante servo, y sus programas de gestión, permiten un mayor

control de las diferentes etapas productivas, al tener diferentes ejes independientes de trabajo. La independencia de trabajo al no tener un eje solidario permite en muchos casos incrementar el tiempo de sellado, la presión o el tiempo de dosificación, simplemente con una variación en el diseño de las levas electrónicas, lo cual permite de manera sencilla aportar una mejor garantía de formación del envase y su llenado, dando con ello una mayor garantía de calidad en el producto. ■

Aspiración de recortes en las industrias del plástico y papel



Kongskilde suministra sistemas completos para la aspiración y transporte neumático de recortes producidos por su maquinaria de producción.

KONGSKILDE

Howard Ibérica, S.A.

Tel. 93 861 71 50

mail@hi.kongskilde.com www.kongskilde.com



Tomates que marcan tendencia

Como proveedor de referencia de salsas de tomate en bolsas, Italagro es un creador de tendencias y un rompedor en el sector europeo de la restauración. Con ventas de más de siete millones de sus bolsas de 3 kg al año, este miembro del grupo HIT Portugal aumentó su volumen de negocio en este segmento en un 20% durante 2011 respecto al año anterior. En el Reino Unido, Italagro puede jactarse, por ejemplo, de tener alrededor del 80% de cuota del mercado de salsas para pizza.

Para el especialista portugués, pasarse de las latas a las bolsas verticales Cryovac para los productos con base de tomate aporta beneficios para todos –productor, cliente, usuario y consumidor– en aspectos como la comodidad de uso y almacenamiento, la garantía de calidad, la rentabilidad y los mínimos costes de eliminación de residuos.

Protección desde el primer día

Las bolsas de llenado vertical Cryovac FS7155 –junto con la máquina tipo flowpack de Sealed Air, Cryovac VPP 3002– ofrece los ingredientes óptimos para la exitosa receta comercial de Italagro. La implementación en Italagro de esta solución de envasado para productos con base de tomate, como las salsas para pasta y pizza, Ketchup y salsa barbacoa, ya muestra ventajas en la planta de producción. Un servomotor de transmisión integrado en la máquina de llenado y formado vertical Sealed Air Cryovac garantiza una alimentación rápida de film, que resulta en una capacidad de procesado de 40 envases por minutos. La tecnología avanzada de sellado permite una rápida soldadura, enfriamiento y corte de los productos acabados. Las bolsas Cryovac, altamente resistentes a la manipulación, garantizan que la frescura y

el sabor del contenido se preservan desde el primer día y que resistan los procesos de pasteurización de hasta 100 °C.

Durante el procesado y la manipulación en la cocina del cliente, estas bolsas son extremadamente cómodas de usar y rentables, con un peso que supone sólo una décima parte de su equivalente en capacidad de un contenedor de metal vacío, además, sin sus peligrosos bordes cortantes.

Éxito sellado por grandes nombres

El pase de éxito de las latas de metal a las bolsas consigue el objetivo común perseguido por Sealed Air y Italagro de ofrecer calidad de productos alimentarios en un sector en el que la demanda de excelencia en calidad y valores mesurables es muy alta. Clientes de gran prestigio, incluidas cadenas de pizza líderes, así como grandes cadenas de la gran distribución del Reino Unido, han respondido muy positivamente a los productos resultantes. Martin Stilwell, director ejecutivo de Italagro, comenta: “Tomamos la iniciativa de alejarnos de las latas, y las bolsas actualmente representan la única solución de envasado para este nuevo negocio. Cuando nos encontramos con cierta oposición a las bolsas, seguimos apostando por esta solución y estamos seguros de que lo conseguiremos”.

El valor añadido es grande y cuantificable. La facilidad de almacenamiento se consigue gracias a unos requisitos de espacio 40% menores que las latas. Casi el 100% del contenido de las bolsas se utiliza, alcanzando de forma ambiciosa los objetivos comerciales y medioambientales de reducción de desechos. Una mayor vida comercial comporta mayor eficiencia, como también lo hacen una facilidad de identificación, manipulación, apertura y eliminación. ■



España valorizó el 63% de los residuos de envase, embalaje y palé de madera en 2011

Fedemco-Ecoleño, apoyado por Ecoembes, ha analizado la situación de los residuos de envases, embalajes y palés de madera en España en 2011 respecto a los objetivos de reciclaje marcados por la Directiva 2004/12/CE para 2008: un 15% para la madera, y un 55% para el conjunto de materiales.

La tasa de valorización en 2011 ha sido del 63%, resultado de la relación porcentual entre las 301.000 toneladas valorizadas y las 487.000 toneladas que quedan como residuo en España. Un 53% de ellas corresponde a reciclaje material (256.000 t), y un 10% a valorización energética (45.000 t).

La tasa de reciclaje desciende 3 puntos porcentuales respecto al 2010 debido a una disminución en el volumen de residuos disponible, así como a una menor actividad por parte de los gestores de residuos de madera.

El volumen manipulado de envases, embalajes



La disminución del residuo que queda en territorio español se explica por un aumento de la reutilización de palés y por un aumento en las exportaciones en madera

y palés nuevos y usados por las empresas españolas en 2011 (4.322.000 toneladas) ha crecido un 15% respecto al año anterior. No obstante, el volumen total de residuo generado por las empresas en territorio español ha disminuido un 16%. Esta disminución del residuo que queda en territorio español, se explica por un aumento de la reutilización de palés por parte de los propios usuarios (22%) y un aumento en las exportaciones en madera (35%).

El sector recuperador de madera ha gestionado

un 14% menos de volumen de envase, embalaje y palé. Esto se ha debido tanto a la disminución del volumen de residuos disponible, como a la caída de la demanda de productos reciclados, principalmente tablero aglomerado. La reducción de demanda de madera reciclada de envases y embalajes marca la tendencia de menor consumo de otros tipos de madera (forestal, subproductos, etc.) por parte del sector del tablero aglomerado. ■

Oportunidades de los residuos de envase y embalaje como combustibles alternativos

El aprovechamiento del contenido energético de los residuos ofrece una doble oportunidad: por un lado disminuir la dependencia energética que tienen los distintos países de los combustibles fósiles, y por otro, evitar la eliminación de residuos en vertederos. Asimismo, desde Europa se están promoviendo alternativas de valorización, mediante la aprobación de distintas Directivas y el desarrollo de normativas específicas.

Beatriz Ferreira Pozo y César Aliaga Baquero.
Departamento de Sostenibilidad de Itene

En el caso concreto de los residuos de envase, las fracciones susceptibles de valorización energética son aquellas que proceden de la recogida de Residuos Sólidos Urbanos en masa y por tanto están muy contaminadas, o bien la fracción resto de las plantas de clasificación de envases. El potencial calorífico de estas frac-

ciones suele ser elevado, por lo que su aprovechamiento energético está justificado.

Actualmente existen varias tecnologías de valorización energética (principalmente combustión, gasificación y pirólisis), siendo la más extendida en España la combustión en plantas de incineración, las cuales deberán ser energéticamente

eficientes para que la gestión de los residuos en las mismas pueda considerarse valorización y no eliminación. Mientras, la gasificación y la pirólisis están comenzando a ser consideradas por las industrias, apostando cada vez más por ellas, si bien se está trabajando para asegurar un funcionamiento óptimo de las mismas.

Combustibles alternativos

Por otro lado, el gran interés en el uso de residuos como combustibles alternativos dado su potencial energético y oportunidades de ahorro en los sectores industriales ha provocado en los últimos tiempos una gran cantidad de iniciativas de desarrollo tecnológico en operaciones de acondicionamiento. Estas operaciones son necesarias para que los residuos puedan sustituir parcialmente los combustibles fósiles, llevando a cabo procesos de co-combustión competitivos.

Dicha opción está tomando mayor auge en España en los últimos años como fuentes en industrias altamente demandantes de energía. En este sentido, desde hace algunos años se están utilizando en estas industrias distintos combustibles derivados de residuos para la sustitución parcial de combustibles fósiles.

Los residuos deben ser adecuados para ser utilizados como Combustible Sólido Recuperado (CSR). Para la adecuada preparación del CSR son necesarias distintas etapas: eliminación de impropios, trituración, molienda, secado, ho-





mogeneización del residuo, mezcla con otros componentes, compactación y enfriado, las cuales deberán ser aplicadas en mayor o menor medida según las características del residuo.

Eliminación de impropios: aquellos elementos del residuo que hagan que el combustible resultante no sea adecuado para su alimentación en el horno industrial, ya sea porque no permite la consecución de las características necesarias (PCI, morfología) o porque la combustión de estos elementos comporte riesgos para el medio ambiente o la salud (presencia de metales pesados, cloruros, etc) deberán ser eliminados. Para ello existen diferentes tecnologías de separación de impropios en función de la necesidad que presente el residuo: separación en función del tamaño o densidad, separación de metales

férricos y no férricos y otras tecnologías de separación.

Trituración y molienda: Según el tamaño que requiera el residuo para su transporte, almacenaje y posterior combustión, se triturará y/o molerá el residuo. Para ello existen diferentes opciones tecnológicas, siendo las más habituales las trituradoras de cuchillas, molienda criogénica, molinos de cuchillas, molinos de bolas, molinos de rodillos, etc

Secado: En función del contenido en humedad que tenga el residuo, se deberá evaluar la necesidad de reducir dicha humedad para incrementar su PCI y reducir su reactividad. Las tecnologías de secado que se pueden aplicar serán

bien por convección, por conducción o por radiación.

Homogeneización y mezcla con otros componentes: Con el objetivo de garantizar la consecución de las características necesarias para el combustible, se deberán mezclar con otros residuos u otras materias primas. Para ello se utilizarán tanques o depósitos habitualmente dotados de sistemas de homogeneización como agitadores o mezcladores.

Compactación: Para facilitar el almacenaje, el transporte, así como la alimentación del combustible, en ocasiones es conveniente la

compactación del CSR. Para ello, las tecnologías más habituales son la peletización y la aglomeración de disco.

Enfriado: Puesto que en el proceso de compactación los residuos adquieren elevadas temperaturas, es necesario su enfriamiento posterior para reducir la reactividad y la posibilidad de combustión del mismo. Las tecnologías habitualmente utilizadas para ello son los enfriadores horizontales y los enfriadores de contraflujo. Actualmente existen en Europa distintas plantas de preparación de CSR a partir de residuos, tanto urbanos como industriales. La fracción principal de los residuos que reciben en la planta son envases plásticos (film, PET, PEAD, PS, EPS, etc), consiguiendo así una fracción combustible alrededor del 93,5%.

Aprovechamiento comercial

Todavía queda mucho trabajo por realizar para optimizar los procesos y tecnologías que utilizan los residuos como fuente de energía.

Desde el Instituto Tecnológico del Embalaje, Transporte y Logística se trabaja en diversos proyectos, como por ejemplo Valores, financiado por el Impiva de la Generalitat Valenciana y los Fondos Feder de la Unión Europea en el programa de ayudas a los Institutos Tecnológicos 2012 (Expediente Imdeca/2012/98). Su principal objetivo el desarrollo de nuevas aplicaciones para residuos con dificultades específicas de valoración generados por estos sectores.

El Instituto Tecnológico del Embalaje, Transporte y Logística (Itene) se encarga de estudiar la fracción rechazo de las plantas de clasificación de envases, al objeto de definir potenciales salidas comerciales que podrían desarrollarse. En concreto, se encarga de la caracterización de los diferentes residuos considerados así

como del desarrollo de nuevas alternativas de valorización, tanto material como energética, a partir del tratamiento previo de estos materiales para su adaptación a diferentes procesos productivos.

Es interesante destacar que esta iniciativa se desarrolla junto a otros centros como Aidico, Aidima e ITC, que estudian otras vertientes de residuos al objeto de encontrar diferentes estrategias de valorización desarrolladas de forma transversal entre los respectivos sectores de actividad y por lo tanto generando nuevas sinergias.

En esta línea, Itene también participa en el proyecto proCSR, en un consorcio de empresas y centros de investigación liderados por Urbaser y formado junto a Cemex, Applus y Ciemat. En este proyecto, con el apoyo del Ministerio de Ciencia e Innovación y los Fondos Feder de la Unión Europea, se investigan nuevas tecnologías de acondicionamiento de los rechazos procedentes del tratamiento de RSU para su valoración energética.

El principal mercado al que se dirige este proyecto es la industria cementera, dado que es uno de los sectores que más energía demanda y con un alto poder de aplicación del combustible sólido recuperado. Aquí, los costes energéticos corresponden a un 30-40% de los costes totales en la producción de cemento. Los resultados también serían aplicables a otros sectores con alto consumo energético como plantas térmicas, azulejeras, hornos de cal y altos hornos.

La sustitución de combustibles fósiles por un combustible sólido recuperado producido a partir de residuos contribuirá a reducir los costes energéticos, contribuyéndose así a una mayor competitividad de la industria.

Además de evitar la disposición en vertedero

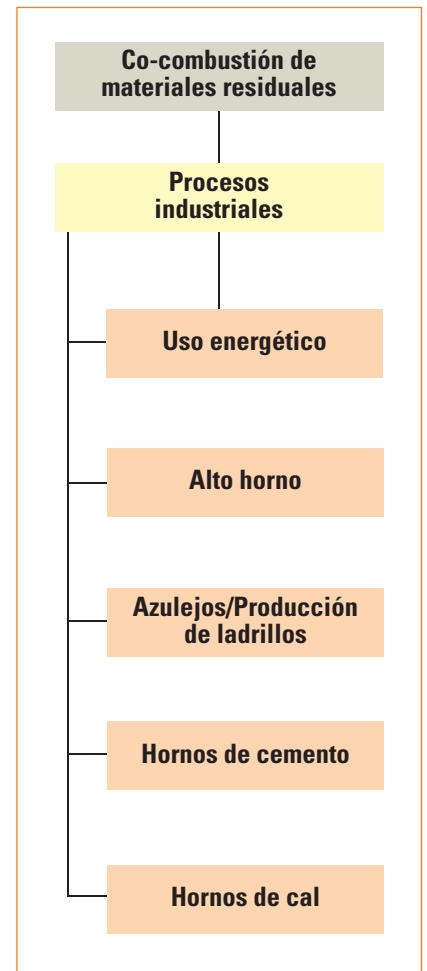


Figura 1. Procesos industriales en los que se realiza la co-combustión con combustibles derivados de residuos. Fuente. Adaptado Cespa. Jornada CSR.

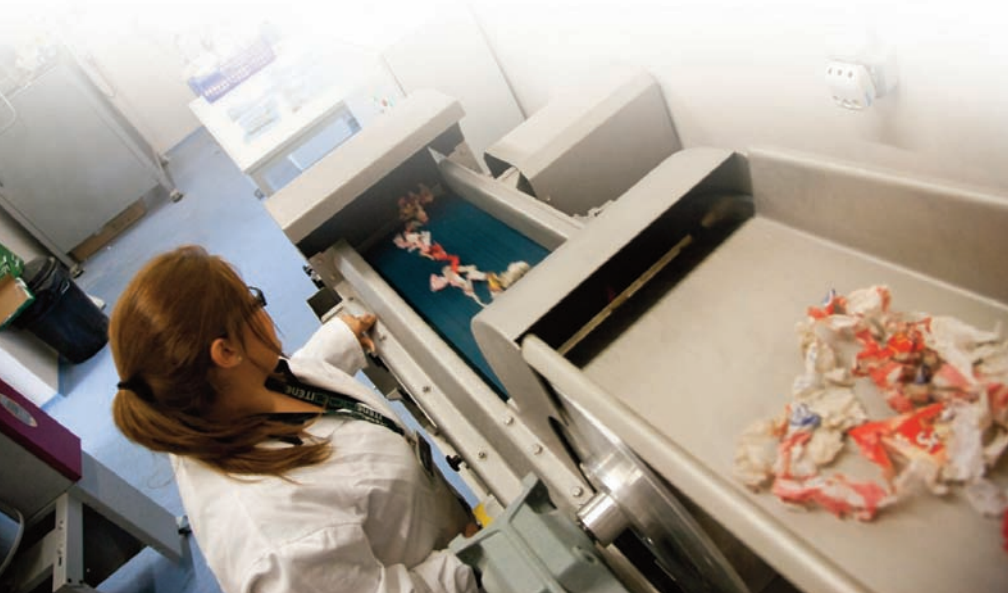
de los rechazos y por tanto suponer un importante beneficio medioambiental, las empresas gestoras darían además una nueva salida comercial a sus residuos.

Esta tecnología permitirá aprovechar la energía contenida de más de un millón de toneladas/año de materiales que en este momento se depositan en vertedero y supondrá el ahorro de las emisiones de CO₂ que se emitirían si esta cantidad de residuos acabase en vertedero.

Conclusión

Lo que es evidente es que los envases y embalajes, además de jugar un papel muy importante en nuestra sociedad, ofrecen grandes oportunidades también en su fin de vida, bien por su reciclaje o bien por su valorización energética.

En estos momentos se están realizando esfuerzos para desarrollar nuevos procesos que tienen como objetivo mejorar la gestión de estos residuos, cuyo objetivo final sería obtener el tan deseado residuo cero. ■



Grefusa y Emsur Saymopack logran una tecnología para reciclar envases impresos

Las empresas de la Comunidad Valenciana Grefusa y Emsur Saymopack, y la vitoriana Aligoplást han participado con Aimplas, Instituto Tecnológico del Plástico, en el desarrollo de una nueva tecnología para mejorar la capacidad de reciclado de films y envases ligeros impresos. Ha sido en el marco del proyecto europeo CLIPP en el que se ha logrado obtener un material reciclado de mayor calidad de lo que hasta ahora era posible con los procesos existentes y que puede ser empleado en la fabricación de productos de alto valor añadido como films y láminas para embalaje o piezas para los sectores de la automoción y la electrónica.



El plástico representa un 35% del total de materiales utilizados en el sector del envase por las ventajas que ofrece frente a otros materiales: resistencia, bajo peso, buenas propiedades barrera y capacidad de sellado, versatilidad de procesado y de diseño, bajo coste y posibilidad de reciclado. Pero el sector sufre las consecuencias del incremento en el precio de las materias primas, mientras que se enfrenta al cumplimiento de una normativa cada vez más restrictiva para los plásticos en contacto con alimentos y a la vez que se le exige un papel protagonista en la gestión de residuos.

El sector sufre las consecuencias del incremento en el precio de las materias primas y se enfrenta al cumplimiento de una normativa cada vez más restrictiva para los plásticos en contacto con alimentos

Tintas que complican la reutilización

Por todo ello, para las empresas transformadoras resulta determinante implementar sistemas de recuperación que permitan reutilizar los restos de recortes o descartes que pueden suponer entre el 10 y el 20% de la producción. “El principal problema surge cuando se trata de recuperar restos de films impresos y laminados, ya que los materiales y aditivos empleados habitualmente colorean el material recuperado, obteniéndose films totalmente opacos, quedando su reutilización relegada a productos de bajo valor añadido, como bolsas de basura, tuberías o mobiliario urbano” afirma Vicent Martínez, investigador principal del proyecto en Aimplas. Por otra parte, las tintas y adhesivos basados en compuestos orgánicos pueden descomponerse generando gases y vapores que dan lugar a un material con menores propiedades mecánicas. Hasta ahora se han propuesto diferentes procesos físico-químicos para reciclar este tipo de materiales de forma que puedan eliminarse las tintas, adhesivos y otros contaminantes para ser utilizados en aplicaciones de mayor valor añadido. Se trata de procesos con varias etapas de trituración, prelavados, extracción, etc. que

requieren consumos considerables de energía, generan residuos como fangos contaminantes e implican la gestión de disolventes con problemas medioambientales. Todo ello reduce su viabilidad económica y frena su implementación a nivel industrial.

Nueva tecnología para un film de calidad

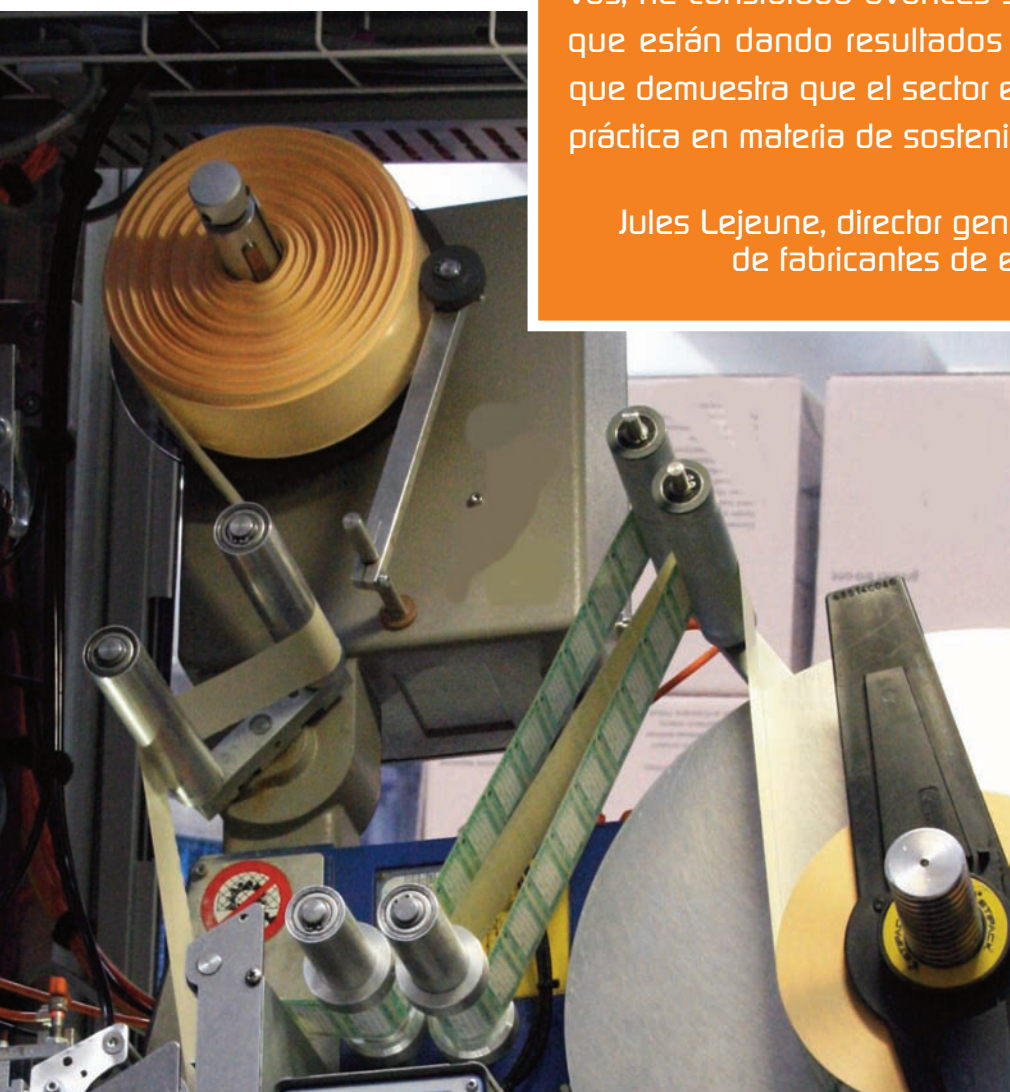
“La tecnología propuesta en el proyecto CLIPP se basa en un novedoso proceso de extrusión con un sistema de inyección de CO₂ que permite extraer los contaminantes presentes en el plástico. Los resultados logrados han permitido obtener un material plástico reciclado con un nivel mucho menor de compuestos orgánicos, menos olor y menor coloración, a la vez que conserva las propiedades mecánicas del material virgen” concluye Vicent Martínez. Además, el bajo coste del proceso permite un ahorro frente a la utilización de la materia prima original en aplicaciones de alto valor añadido.

Por último, el proceso desarrollado en el proyecto CLIPP tiene una contribución medioambiental neta positiva, al permitir sustituir material virgen por material reciclado que de otra forma se utilizaría en el mejor de los casos para aplicaciones de menor valor añadido, cuando no acabase su vida útil en vertedero o en plantas incineradoras. El proyecto CLIPP, que concluye ahora tras dos años de investigaciones, ha recibido financiación del Séptimo Programa Marco de la Unión Europea y en él participan nueve socios de Alemania, Inglaterra, Eslovenia y España. ■

De la teoría a la práctica: Sostenibilidad y reciclaje en la industria de las etiquetas autoadhesivas

En un sector en el que tanto la cadena de valor como el producto principal son complejos, no sorprende que el desarrollo de un programa integral de prácticas sostenibles esté llevando tiempo. No obstante, como director general de la federación europea de fabricantes de etiquetas autoadhesivas, he constatado avances significativos en el último año que están dando resultados prácticos y cuantificables, lo que demuestra que el sector está pasando de la teoría a la práctica en materia de sostenibilidad.

Jules Lejeune, director general de la federación europea de fabricantes de etiquetas autoadhesivas Finat



En este sentido, Finat ha adoptado con entusiasmo un rol importante: el de fuente de información para sus miembros sobre todos los aspectos de la conformidad medioambiental, a través de subcomités de expertos centrados en la sostenibilidad, el reciclaje, así como en aspectos técnicos, métodos de comprobación y tendencias del sector, y también mediante diversas publicaciones técnicas, métodos de comprobación y actos de la federación en distintas partes de Europa. En cuanto a la sostenibilidad, Finat participa en proyectos de reciclaje de la capa antiadherente de la etiqueta –tanto papel como película–, de transformación de los residuos de matrices de etiquetas en energía, de reducción de la contaminación de contenedores de PET termoconformado por contacto con etiquetas autoadhesivas, así como de definición de parámetros relativos a tecnologías adhesivas respetuosas con el medio ambiente. La federación socia de Finat en los Estados

Unidos, The Tag & Label Manufacturers Institute (TLMI), también es muy activa en el ámbito de la sostenibilidad. Su programa LIFE (Label Initiative for the Environment, Iniciativa de las Etiquetas por el Medio Ambiente) ofrece un proceso de certificación de la sostenibilidad especial para la industria del manipulado de etiquetas. La TLMI también ha separado los temas de sostenibilidad en grupos de trabajo especializados, sobre todo en el tratamiento de los residuos de matrices y de la capa antiadherente (también papel y película). Como solo se ocupa de un país –a diferencia de Finat, que abarca cincuenta naciones–, puede parecer que el trabajo de la TLMI es más sencillo, pero las distancias de EE UU convierten la recogida de residuos en una tarea ardua. Según la TLMI, en Norteamérica se generan en torno a 270.000 toneladas de residuos procedentes de las matrices de las etiquetas, de las cuales se calcula que solo se recicla el 1%. En Europa, no se dispone de un indicador similar, pero dudo de que el porcentaje sea superior. Cabe decir también que el interés por la sostenibilidad y el reciclaje en nuestro sector se ha extendido a escala mundial. La Global Label Association, L9, se ha comprometido a reducir la huella de carbono en todas las fases de la cadena de suministro de las etiquetas autoadhesivas: desde la fabricación de las materias primas hasta el reciclaje de la capa antiadherente, pasando por la aplicación final. Esta asociación, formada por miembros de Australia, Brasil, China, India, Japón, México y Nueva Zelanda, así como por las federaciones Finat y TLMI, hace las veces de enlace entre las marcas, los principales distribuidores y el sector público con el objetivo de promover la sostenibilidad medioambiental en el etiquetaje autoadhesivo. Su tarea es un ejemplo de cómo, desde los planos regional y local, se pueden alcanzar objetivos globales.



Un amplio abanico de oportunidades

En la actualidad, las federaciones de fabricantes de etiquetas están identificando, examinando y recomendando posibles aplicaciones para las matrices y las capas antiadherentes –reciclaje de circuito cerrado, pastillas de combustible, combustibles de diseño y otros combustibles– a sus miembros.

Por descontado, como en todas las industrias responsables, el camino hacia el éxito en este ámbito pasa por aplicar métodos de producción ajustada y reducir la huella de carbono. Las empresas miembros de Finat –manipuladores de etiquetas, proveedores de materias primas, fabricantes de impresoras, equipos auxiliares y aplicadores automáticos de etiquetas, así como empresas de laminados autoadhesivos– ya son expertas en esta materia. Las empresas ya han reducido los tiempos de preparación y las mermas de material en todas las fases de la cadena de suministro, y los avances tecnológicos han posibilitado un ahorro energético considerable en procesos como el secado, tanto de las etiquetas en la fabricación como de las tintas en la impresión. Las innovaciones en la tecnología

digital también han optimizado los procesos de preimpresión, así como la impresión de etiquetas, de modo que conforman una plataforma increíblemente flexible para producir etiquetas que incluso permite realizar distintas tiradas cortas de las mismas etiquetas, que luego van unas encima de otras para aprovechar al máximo el material, el tiempo y el consumo energético. En algunos países europeos –sobre todo Alemania–, se ofrece asesoramiento financiero práctico sobre tecnologías que fomentan la sostenibilidad. Asimismo, las principales empresas de laminado de etiquetas ofrecen servicios de recogida de residuos de etiquetas a sus clientes del segmento del manipulado.

En el congreso de Finat celebrado recientemente, se organizó una mesa redonda con varios representantes de empresas de manipulado de etiquetas de ambos lados del Atlántico, quienes confirmaron su intención de aprovechar todas las oportunidades de ahorrar residuos, tiempo y costes, tanto en beneficio del medio ambiente como de sus negocios. Las etiquetas autoadhesivas aparecen de forma física en la fase del manipulado de la cadena de suministro, y luego pasan a las marcas y a las empresas de envasado que las aplican. Mientras que la capa antiadherente contribuye a que las etiquetas se apliquen de forma precisa, rápida y sin problemas en las instalaciones de la empresa de envasado, los residuos de las matrices de etiquetas se quedan en la empresa de manipulado, a la espera de una solución que no puede ser el simple vertido.

‘No’ al entierro de residuos

Uno de los mayores desafíos de Finat es ayudar a las empresas europeas de manipulado a gestionar los restos de las matrices de etiquetas de manera sostenible. Los canales de transformación de los residuos en energía son una opción. Además, hoy en día los restos de las matrices de etiquetas se pueden reciclar y convertir en compuestos de madera y plástico.

No obstante, Finat considera que su rol actual debe ser el de facilitar la creación de una ‘cadena de custodia’ de la capa antiadherente usada que también involucre al usuario final. Las empresas usuarias finales que se impliquen pueden obtener ingresos de las compañías de reciclaje industrial de películas antiadherentes (tanto de PET como de PP). En cambio, si la capa antiadherente es de papel siliconado, el

El camino hacia el éxito en este ámbito pasa por aplicar métodos de producción ajustada y reducir la huella de carbono

proceso requiere un tratamiento más especializado. En este sentido, Alemania es pionera. La VskE, la asociación alemana del sector de las etiquetas, ha promocionado los servicios del especialista austriaco en reciclaje Lenzing Paper Mill, que trabaja con la empresa independiente de reciclaje Cycle4green (C4G). Juntos, abarcan toda la cadena de custodia entre el manipulador, el usuario final y el reciclador. El proyecto ha establecido unos turnos regulares de recogida de las capas antiadherentes en las líneas de envasado de los usuarios finales, señaladas por los manipuladores, que están preparados para participar en el proceso. C4G se encarga de la parte logística –recoger y entregar el material por reciclar– y del contacto diario con las empresas de manipulado y los fabricantes.

Por otro lado, los fabricantes de capas antiadherentes más destacados han puesto en marcha dos iniciativas importantes de recogida de residuos en Europa central. UPM ha desarrollado un proyecto de reciclaje de circuito cerrado para aprovechar las capas antiadherentes que produce. La empresa retira la silicona de la capa antiadherente en su fábrica papelera de Plattling (Alemania) y luego la aprovecha como materia prima para producir distintas clases de papel. El proyecto está abierto a toda la cadena de valor del etiquetaje de toda Europa, independientemente del origen o del color del material. La iniciativa incluye un sistema de recogida personalizada de residuos y soluciones logísticas, junto con el propio programa de tratamiento de residuos de etiquetas de la empresa.

Por otro lado, hace muy poco, Ahlstrom ha anunciado que recogerá el papel cristal usado (papel kraft fuertemente calandrado) y lo reciclará para producir papeles especiales en su fábrica papelera de Osnabrück, en Alemania. Los socios logísticos de Ahlstrom recogerán el material en las instalaciones de los clientes e impresores de forma gratuita, con la condición de que estos tengan una cantidad de residuos mínima. El proyecto abarca Alemania, Bélgica, Luxemburgo y los Países Bajos.

Un sistema similar está a punto de arrancar en Suiza, donde tres importantes impresores de etiquetas han creado una “ruta” de clientes para recoger las capas antiadherentes usadas con el apoyo logístico de C4G, que las transportará a la planta de reciclaje de Lenzing. La intención es extender el sistema a impresores más pequeños y a sus clientes, como en Alemania.

Estas soluciones parecen la mejor respuesta para el tratamiento de las capas antiadherentes de las etiquetas y su aprovechamiento para



producir papel, ya que se trata de un sistema de reciclaje de circuito cerrado de verdad. No obstante, lo ideal sería que el proyecto creciera y se adoptara de forma mayoritaria para manejar un volumen de residuos rentable con el objetivo de garantizar la viabilidad de las papeleras y reducir la cantidad de residuos vertidos. Es un reto considerable si tenemos en cuenta que, por ejemplo, hasta ahora el sector de las etiquetas representa menos del 10% del volumen anual de residuos de papel que entra en la papelera de Lenzing.

El largo camino hacia el éxito

El sector de las etiquetas autoadhesivas necesita, por tanto, la ayuda de las marcas y de las empresas de envasado que usan sus productos. Llegar hasta las personas que pueden hacer posible la recogida de las capas antiadherentes es una tarea difícil. Primero, la empresa de manipulado o su representante deben convencer al responsable de la sostenibilidad de la marca, que suele ser un alto directivo y en consecuencia está lejos de la línea de envasado a la que la empresa de manipulado presta servicio. Segundo, hay que convencer a los responsables de compras y envasado de las ventajas medioambientales y del ahorro de costes que supone participar en un programa de recogida de residuos de etiquetas, un proceso que implica cantidades mucho más pequeñas que, por ejemplo, en la recogida de cartones o películas de plástico. En tercer y

último lugar, hay que contactar con el responsable de planta, que es la persona con quien hay que organizar la preparación de los residuos y el horario de recogida. Todo este proceso previo puede llevar semanas o incluso meses.

¡Ayuda por favor!

Solo en la UE, hay unos ocho mil clientes de empresas de manipulado de etiquetas autoadhesivas. Todos ellos pueden contribuir a mejorar no solo las credenciales medioambientales de sus empresas, sino también las de la industria de las etiquetas autoadhesivas. Además, la recogida y el reciclaje de las capas antiadherentes pueden dar una nueva vida a los productos del papel. En nombre de las tres mil empresas de manipulado de etiquetas autoadhesivas, hago un llamamiento a las marcas –en especial a las que trabajan en segmentos de mercado de gran volumen, como la alimentación y el cuidado personal– para que participen y faciliten un método de recogida de las capas antiadherentes de las etiquetas. Finat prestará toda su ayuda para identificar las rutas locales que den una respuesta a las necesidades de cada empresa de la manera más sencilla posible. En un momento en que los costes de las materias primas no dejan de aumentar y los recursos naturales del planeta disminuyen, estamos ante una verdadera oportunidad de contribuir a la sostenibilidad de una tecnología de decoración de productos de gran importancia. ■

Empieza la cuenta atrás

Prepárese para la serialización con Domino

La serialización, impuesta por la directiva contra la falsificación de medicamentos (FMD), es el mayor reto al que se enfrenta la industria farmacéutica hoy en día. 2016 es la fecha límite de implementación, a partir de la cual no se podrán vender los medicamentos que no se hayan acogido a esta medida. Domino tiene gran experiencia en el desarrollo y producción de soluciones de codificación que cumplen con la legislación y que le pueden ayudar a estar preparado para la directiva FMD.



José Manuel Núñez-Lagos, director general de Ecovidrio

“Debemos ser responsables con nuestro entorno ya que los recursos naturales son finitos”



Ecovidrio vela por una gestión eficiente y eficaz que, según explica en esta entrevista su director general José Manuel Núñez-Lagos, asegura el 100% del reciclado de los residuos de vidrio depositados en los contenedores. Desde esta sociedad sin ánimo de lucro, se realizan numerosas campañas informativas que contribuyen a consolidar la conciencia de la población y del sector de la hostelería y restauración sobre la necesidad de reciclar vidrio.

Javier García

¿Cuánto vidrio reciclamos en nuestro país?

En 2011, los españoles hemos reciclado un total de 678.742.983 kilogramos de vidrio. Esto significa que cada ciudadano depositó en su iglú más cercano una media de 43 envases de vidrio (14,4 kilogramos de residuos de envases de vidrio).

¿Cómo ha evolucionado en los últimos años?

Desde 1998, la evolución ha sido notable y el

reciclado de vidrio ha crecido alrededor de un 160%, con más de 7.000.000 toneladas recicladas de residuos de envases de vidrio.

¿De qué manera cree que se puede mejorar esa tasa?

Desde Ecovidrio miramos al futuro con confianza y fuerza para afrontar los retos que encontremos en el camino. Somos conscientes de que tenemos que seguir mejorando y de que tenemos que seguir aumentando los kilogramos de vidrio que se reciclan.

¿De qué manera se puede llevar a cabo este objetivo?

En los próximos años queremos trabajar para que todavía más gente cuente con un contenedor cerca de casa, continuando instalando puntos de recogida para el que ciudadano deposite sus envases de vidrio; además, vamos a rescatar el vidrio de las plantas de Residuos Urbanos (RU) para que siga el mismo proceso de reciclado que aquel que es depositado correctamente en el iglú. Estamos seguros de que lograremos estos retos con el esfuerzo de las empresas en-



vasadoras que financian el sistema con la colaboración activa de las Administraciones Públicas y, por supuesto, de los ciudadanos.

¿Cómo nos situaría en cuanto a tasas de reciclado de vidrio con respecto a nuestros vecinos europeos?

Europa comenzó a reciclar años antes que España. Dinamarca, por ejemplo, instaló el primer iglú en 1962, mientras que en España no se empezamos a reciclar vidrio hasta 1982. Desde entonces, la sensibilización de los ciudadanos respecto al reciclado de vidrio ha ido aumentando. Esta mayor concienciación por el medio ambiente y el reciclado de vidrio ha llevado a España a situarse prácticamente en la media europea de reciclaje de vidrio.

Así pues, gracias a la experiencia de Europa y de los países que han comenzado a reciclar mucho antes que nosotros, podemos decir, viendo la evolución del reciclado de vidrio en España, que somos un Sistema Integrado de Gestión que tiene muchísimo recorrido, por lo que tenemos que seguir trabajando para conseguir mejores resultados.

¿Cuál cree que es el nivel de compromiso de los ciudadanos en ese sentido?

Los españoles cada vez estamos más concienciados con el medio ambiente en general y específicamente con lo que podemos hacer de una forma más cotidiana como, por ejemplo, la separación de los residuos en nuestros hogares. Desde Ecovidrio trabajamos de forma constante

La cadena del reciclado de vidrio

Para que se reciclen todos los residuos de envases de vidrio puestos en el mercado, debe completarse un circuito llamado, según explica Nuñez-Lagos, 'La cadena del reciclado de vidrio'. Esta cadena se inicia con el 'consumidor responsable', que deposita los envases vacíos en el contenedor ubicado cerca de su hogar. Estos se recogen y llevan a la planta de tratamiento, donde se limpian de todo "aquello que haya podido ser introducido en el iglú y que no sea propiamente vidrio". A continuación, el vidrio es triturado hasta que se convierte en calcín (vidrio seleccionado, limpio y molido). Este tratamiento de los residuos de vidrio es un proceso mecánico en el que no intervienen productos peligrosos.

El calcín se traslada a la fábrica de envases donde se incorpora a los hornos vidrieros y se producen nuevos envases de vidrio. "Estos envases de vidrio son utilizados por los envasadores para comercializar sus productos. Y en las superficies comerciales el consumidor vuelve a adquirirlos. Y de esta forma se vuelve a reiniciar la cadena de reciclado", explica director general de Ecovidrio.



La evolución

Ecovidrio instaló en 2011 hasta 3.353 nuevos puntos de recogida, con los que se alcanza un total de 174.799 contenedores de vidrio colocados por toda la geografía nacional. España, según apunta Nuñez-Lagos, es actualmente uno de los países con mayor dotación de contenedores por habitante de Europa, logrando un ratio de un iglú por cada 270 ciudadanos.

"Nuestro país supera ampliamente las directrices que marcan las legislaciones de España y Europa, y refleja el buen camino que seguimos en infraestructuras. Desde 1998, la dotación de contenedores ha crecido más de un 200% en España, consiguiendo que actualmente cualquier ciudadano tenga un contenedor a 150 metros aproximadamente. Ecovidrio facilita así el reciclado de vidrio acerca de 8.000 municipios de España".



para aumentar esta conciencia de los ciudadanos no sólo de reciclar vidrio, sino de hacerlo correctamente, reduciendo al máximo los niveles de residuos impropios que perjudican y dificultan la labor del reciclado.

¿Y el de las empresas del sector Horeca?

Este sector es un importante colaborador en el reciclado de vidrio ya que consume el 48% de los envases de vidrio puestos en el mercado. Y entendemos que es necesario seguir incidiendo en su sensibilización, ya que es clave para aumentar los kilogramos de residuos de envases de vidrio que se reciclan.

¿Puede reciclarse todo el vidrio que llega a nuestros contenedores?

Todos los envases de vidrio (botellas, frascos y tarros) depositados en el contenedor son reciclados al 100%.

¿Y presenta las mismas características técnicas y calidad una botella de vidrio fabricada con el método convencional que una producida con vidrio reciclado?

Un envase de vidrio fabricado con calcín (vidrio

reciclado) tiene exactamente las mismas características que un envase fabricado con materias primas (sosa, caliza y arena). No hay ninguna diferencia en calidad ni en características técnicas.

El único cambio es que ese envase producido con calcín necesita menos temperatura —por lo que se logra un ahorro de energía y menos emisiones de CO₂— para fundirse en los hornos vidrieros que si ese envase se produce íntegramente con materias primas.

¿A qué retos cree que se enfrenta este sector en la actualidad?

Nuestro reto es seguir trabajando para incrementar el volumen de kilogramos de vidrio que se reciclan en España, potenciando los canales logísticos de recogida y aumentando los contenedores de vidrio para que no exista ningún municipio de España sin su contenedor.

Actualmente, es cierto que nos encontramos ante una situación difícil caracterizada por un descenso generalizado del consumo durante los últimos años. A pesar de ello, cada uno de nosotros, como ciudadanos, siempre podemos hacer más por cuidar nuestro medio ambiente. Es necesario que todos nos hagamos responsa-

bles de nuestro entorno y del respeto por los recursos naturales, siendo conscientes de que son finitos.

¿Y qué pueden hacer ustedes?

Continuar concienciando y sensibilizando a nuestros tres públicos objetivos: a los responsables de las tareas domésticas del hogar; a los niños, porque creemos que tienen una importante labor a medio y largo plazo; y al sector de la hostelería y restauración: fundamental, puesto que, como he dicho, consume el 48% del vidrio que se pone en el mercado. ■

Actividades de Ecovidrio

Reciclar

Ecovidrio gestiona la recogida y el reciclado de los residuos de envases de vidrio en toda España, en virtud de los acuerdos (convenios) desarrollados con las diferentes administraciones públicas. En función de estos acuerdos, la gestión puede llevarse a cabo por dos vías:

- Gestión realizada a través de Ecovidrio: Ecovidrio se ocupa directamente de la instalación de los contenedores verdes de vidrio, de su mantenimiento y limpieza, así como de la recogida y el transporte de los residuos. Todas estas operaciones se llevan a cabo sin repercutir coste alguno a la entidad local.
- Gestión realizada por el Ente Local: El ente local realiza directamente la instalación, el mantenimiento, la limpieza de los contenedores verdes de vidrio y la recogida y el transporte de los residuos. Ecovidrio, por su parte, financia a la entidad local la diferencia entre el sistema ordinario de recogida, transporte y tratamiento de residuos urbanos en vertedero controlado y el nuevo modelo de gestión de residuos regulado por la Ley de Envases.

Sensibilizar

Ecovidrio realiza campañas de sensibilización, en colaboración con las administraciones públicas, recordando a los ciudadanos su indispensable colaboración en la cadena de reciclado.

Prevenir

Ecovidrio cumple con sus compromisos medioambientales, apostando también por la prevención. De este modo, colabora con todas sus empresas adheridas en la adopción de planes empresariales de prevención.



c/. Ramón y Cajal, 6 - 2 - 11 • 46900 TORRENTE (Valencia).
T 961 588 110 - F 961 588 002 • piberesp@pibergroup.com • www.pibergroup.es



decorative
packs

Bernardo Lorente, presidente de Fedemco

“El compromiso del sector del envase, embalaje y palés de madera con el medio ambiente es total”

Bernardo Lorente es presidente de la Federación Española del Envase de Madera y sus Componentes (Fedemco), entidad que, junto a Faproma, organizó el Congreso FEFPEB, en el que se dieron cita los principales protagonistas europeos de esta industria. Lorente explica en esta entrevista lo que dio de sí la pasada edición del certamen y analiza las tendencias del sector y las ventajas de la madera como material de envase y embalaje.

Javier García



Bernardo Lorente, presidente de Fedemco.

de analizar la situación actual del sector y los retos futuros, además de establecer nuevos contactos comerciales.

Háblenos de las tendencias y las novedades que se presentaron en FEFPEB.

¿Hacia dónde se dirige el sector?

En el congreso debatimos sobre los principales temas que interesan al sector: el medio ambiente y la sostenibilidad, el mercado de suministro de madera, las normativas fitosanitarias en el comercio internacional, las necesidades en logística y distribución, y la madera en contacto con alimentos.

En general se destacó el dinamismo del sector dentro de un entorno cambiante, y la importancia de su desarrollo tecnológico. Debemos continuar en la línea de apuesta por la calidad y el medio ambiente.

¿Cuáles son las pautas a seguir en materia medioambiental, según las conclusiones de congreso?

En el tema medio ambiental y sostenibilidad se resaltó la consolidación de la gestión sostenible de los bosques en los países europeos. Además se destacó la creciente demanda de la certificación forestal por parte de la distribución.

¿Y en cuanto al mercado de suministro de la madera?

Se destacó la importancia del sector del envase, embalaje y palé, y como su disponibilidad puede verse limitada por el consumo creciente de biomasa de madera por parte del sector energético. Como ejemplo de requisitos en calidad y respeto al medio ambiente se apuntó al uso de maderas técnicas como el contrachapado fabricado a partir de especies de rápido crecimiento como el chopo.

Respecto al reto de la rigurosa normativa sanitaria que regula el comercio internacional de la madera, se resaltó la buena preparación de nuestras empresas.

¿Y en materia de distribución?

En la distribución se subrayó el posicionamiento, la buena imagen y calidad del envase hortofrutícola, preferido para envasar líneas premium de frutas y hortalizas, unidades de venta directa y en exportaciones a largas distancias. En palés se apuntó al dominio del palés de madera por su mayor versatilidad y resistencia. Finalmente en el tema de madera en contacto con alimentos se hizo referencia a numerosos estudios científicos que concluyen en el buen comportamiento de la madera.

¿Qué cree que le ha aportado al sector la celebración de FEFPEB?

Ha permitido la reunión no sólo de fabricantes y proveedores importantes del sector en Europa,

63 Congreso de FEFPEB

El pasado 5 de octubre se clausuró el Congreso FEFPEB. ¿Cuál es el balance y su valoración personal?

El 63 Congreso de FEFPEB fue un éxito tanto a nivel organizativo como a nivel de participación. Es una muestra del apoyo de nuestra industria a FEFPEB en su labor de defensa y promoción del sector del envase y embalaje de madera.

¿Qué dio de sí?

El congreso ofreció visitas a dos fábricas, una de palés y otra de envases hortofrutícolas de madera, así como una jornada de conferencias y diversas actividades sociales. Más de 200 profesionales asistentes tuvimos la oportunidad





sino también de buenos profesionales con ganas de estar al día. Se han podido realizar contactos comerciales con proveedores, colaboraciones con empresas de otros países, compartir informaciones y puntos de vista sobre el futuro del sector. Pero lo más importante desde mi punto de vista ha sido la unanimidad del sector en la importancia de continuar siendo un sector flexible que se adapte rápidamente a las exigencias del mercado y que apueste por la calidad y el medio ambiente.

El sector

¿Cuál es el estado de salud del sector de los palés y los embalajes de madera en nuestro país?

Es evidente que al sector del palé y el embalaje, como sector ligado estrechamente a la actividad económica del país, le está afectando la situación actual. La producción de palés nuevos se ha contraído considerablemente en los últimos años. El INE cifra la producción de 2011 en 38 millones de palés de madera. No obstante, en Fedemco hemos detectado un incremento del 7% en los movimientos de palés. Esto es debido a una mayor reutilización de los mismos por parte de los propios usuarios.

Por otro lado, la situación del envase hortofrutícola y para producto fresco, al estar muy ligado al sector de alimentación y la exportación, muestra un comportamiento diferente estos últimos años, presentando incluso incrementos interanuales considerables.

¿En qué medida ha afectado a la industria del palé de madera la irrupción en el mercado de otros materiales como el plástico?

La oferta de palés de otros materiales es algo que ya se produce desde hace tiempo. No obstante estos palés tienen un uso muy limitado a ciertos nichos de mercados y algunas soluciones no acaban de consolidarse al no plantear ventajas competitivas suficientes.

Defienda el uso de palés de madera. ¿Qué ventajas tiene sobre el de plástico?

Creo que las grandes ventajas del palé de madera son su versatilidad y su respeto al medio ambiente. Hay palés estandarizados utilizados en todo el mundo como el tipo europeo o los palés 'cp' para la industria farmacéutica, pero también nos pueden hacer un palé a medida de nuestras necesidades en cuanto a dimensiones, capacidad de carga, resistencia, etc.

Además, el palé de madera puede repararse fácilmente, tiene un precio más reducido que los palés de plástico y son más respetuosos con el medio ambiente, pues proceden de bosques cultivados y necesitan menos energía, agua y recursos para su fabricación y reciclaje.

¿Cuántas vidas tiene un palé de madera?

El palé de madera es reutilizable y se puede reparar indefinidamente. No obstante las veces que se puede reutilizar dependen del sector donde se utilicen y de las empresas que gestionan su recuperación, reparación y nueva puesta en el mercado. Exceptuando el caso de los palés de alquiler, de los más de 185 millones de movimientos de palés de madera que Fedemco estima que se manipulan al año en España, el 65% corresponde a palés reutilizados.

¿Cuál cree que es el nivel de compromiso del sector con el medio ambiente?

El compromiso del sector del envase, embalaje y palés de madera con el medio ambiente es total. El sector necesita del aprovisionamiento de madera a corto, medio y largo plazo y esto sólo se consigue promoviendo el cultivo en las vegas de árboles de crecimiento rápido como el chopo y una gestión forestal sostenible, que garantice el mantenimiento de las masas forestales.

Además, contamos con la ventaja de que los ciclos de vida de nuestros productos son neutros en cuanto a emisiones de CO₂. Los árboles crecen y absorben CO₂ que queda almacenado en la madera. Cuando finaliza el ciclo de vida del producto (palé, envase o embalaje), la

madera es fácilmente reciclable y en última instancia es valorizable proporcionando una fuente de energía renovable que simplemente devuelve a la atmósfera el CO₂ que había tomado originalmente.

Los detractores del envase de madera en contacto con alimentos sostienen que no es del todo higiénico ni apropiado para la salud humana. ¿Con qué argumentos trataría de convencerlos de lo contrario?

Precisamente en el pasado congreso FEFPEB un destacado representante del comercio hortofrutícola subrayó la higiene como una de las ventajas de la madera frente a otros materiales, por lo que entiendo que los perjuicios vienen del desconocimiento de nuestra competencia. A estos últimos les diría que la madera en contacto con alimentos se utiliza tradicionalmente no sólo en envase de un solo uso o embalajes reutilizables, si no en tablas de cortar y encimeras, utensilios y menaje de cocina, pinchos de brocheta, palillos, paletas de helado, barricas de vino, estuches para quesos, etc. Si confían en todos estos productos, ¿por qué no hacerlo en los envases de un solo uso?

Además hay numerosos estudios científicos que han demostrado el buen comportamiento de la madera en contacto con alimentos que demuestran un efecto antibacteriano natural.

¿En qué medida se reaprovecha o recicla el envase de madera?

El envase de madera de uso alimentario es de un solo uso y no es posible su reutilización. Así, cuando termina su vida útil, la madera se recicla en otros productos como por ejemplo el tablero aglomerado, o se valoriza energéticamente como pellets, briquetas o combustibles en calderas industriales. De acuerdo con el estudio que realiza Fedemco desde hace más de diez años, la tasa de reciclaje del envase y embalaje de madera en España en 2011 se situó en el 53% (casi 40 puntos por encima del objetivo mínimo europeo) y se valorizó energéticamente el 10%. ■

ArtiosCAD 12 añade una nueva dimensión al diseño estructural de envases

Con el lanzamiento de esta nueva versión de ArtiosCAD –la número 12–, Esko (www.esko.com/ArtiosCAD) introduce grandes cambios en su programa de diseño de estructuras, destinados a cambiar el paradigma del diseño de envases: del 2D al 3D. Dotado de herramientas para diseñar, editar, renderizar y visualizar en 3D, ArtiosCAD 12 permite saber si un envase es viable con una mayor antelación en la cadena de suministro. Además, incorpora nuevas herramientas de diseño de envases e integración de procesos para ayudar a los usuarios a aumentar la productividad y la eficacia.



ArtiosCAD es el programa de diseño estructural de envases del paquete de software de Esko, un buque insignia de la marca con más de trece mil licencias vendidas en todo el mundo. “Todo empieza por la estructura. El diseño estructural establece la ubicación de los gráficos. Y la manipulación de los envases viene determinada por la estructura. Con ArtiosCAD, la estructura y los gráficos, así como la estructura y la logística, van de la mano. Es la única aplicación de estas características que proporciona una comunicación integral para toda la cadena de suministro

de los envases”, afirma Richard Deroo, jefe de producto del departamento de diseño estructural de Esko. “Nuestro esfuerzo por mejorar continuamente los productos ayuda a los clientes a atender la demanda de sacar los productos antes al mercado global, y al coste más bajo posible.”

ArtiosCAD 12: énfasis en las herramientas 3D y las comunicaciones

Con el objetivo de Esko de llevar el diseño del 2D al 3D, ArtiosCAD 12 brinda a los clientes muchas funciones que les permiten ahorrar tiempo. La aplicación integra las últimas bibliotecas de importación de archivos 3D de Spatial, socio tecnológico de Esko. Esto supone una mejora de la velocidad de más del 50%, lo que significa que los diseñadores tienen que esperar menos tiempo a que los modelos 3D se importen. Los usuarios también se beneficiarán de la función de vista previa de la importación en 3D, que permite elegir partes sueltas de un modelo. De esta manera, el diseñador estructural puede montar un envase de cartón de forma rápida y automática a partir de de

las partes en 3D importadas del producto que hay que envasar.

Asimismo, ArtiosCAD ayuda a montar diseños y displays compuestos gracias a una serie de características diseñadas para ahorrar tiempo. Por ejemplo, con un solo clic de ratón, el usuario puede llenar un envase, una caja o una bandeja con el producto en cuestión, lo que le permite ahorrar horas de trabajo en diseños compuestos de varias partes. Con la nueva función ‘Collision Detection’ (detección de intersección), es mucho más fácil colocar un diseño dentro de otro, ya que el usuario puede ver si los diseños se cruzan.

“Algunas de las mejoras de ArtiosCAD 12 son herramientas 3D que nosotros pedíamos”, dice Chuck Pomles, ingeniero sénior de diseño de envases de Premier Packaging. “Gran parte del trabajo que hacemos es muy complejo; en concreto los envases protectores de espuma que fabricamos y montamos para empresas del sector de la electrónica. Estos envases pueden tener entre quince y veinticinco componentes únicos. Como parte del trabajo de diseño, hacemos planos de montaje para producción – cómo montar y unir térmicamente las partes– e instrucciones de envasado para el cliente –



cómo usar el envase para proteger los componentes electrónicos—. Antes, con ArtiosCAD 3D, podíamos tardar entre cuarenta y cinco minutos y una hora y media en crear estos montajes. En cambio, con la nueva función Collision Detection de ArtiosCAD 12, los componentes se colocan en la caja automáticamente, con un clic de ratón. Con las funciones Collision Detection y Tab Slot (ranuras de pestañas), ahora solo tardamos entre cinco y quince minutos en realizar los montajes. En los proyectos que hemos hecho hasta ahora con ArtiosCAD 12, el ahorro de tiempo ha sido extraordinario: del 75%.”

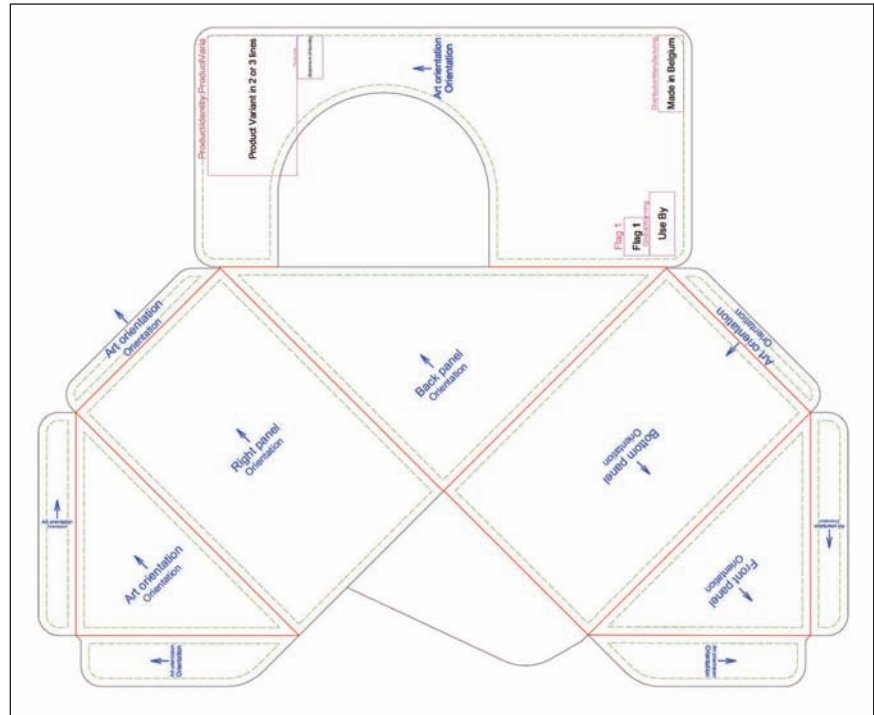
Para ver las áreas imprimibles en el diseño gráfico, ArtiosCAD 12 puede mostrar la prioridad de las solapas del envase. En el caso de displays y diseños en Re-Board y de varias paredes, ArtiosCAD 12 puede añadir líneas de borde para calcular y ver los bordes, así como crear muescas en V invertida con cortes parciales para manipular estos soportes con precisión.

Una de las tendencias actuales del sector es el auge de los envases listos para vender (retail ready y shelf ready). Según una encuesta elaborada por IGD, a más del 90% de los compradores le ha costado alguna vez encontrar un producto, no lo han encontrado o, si lo han hecho, el artículo estaba dañado. De ahí que los minoristas estén adoptando los envases listos para vender. De acuerdo con IGD, más del 50% de los proveedores ha visto aumentar la demanda de este tipo de envases. En este sentido, ArtiosCAD 12 permite a los proveedores realizar diseños de envases listos para vender de manera rápida y sencilla, y crear sorprendentes animaciones tridimensionales de manera automática. Estas animaciones pueden mostrar con precisión las perforaciones y los diseños rasgables de los envases listos para vender, además de las perforaciones habituales.

Según los clientes que han probado la versión beta de ArtiosCAD 12, se ahorran muchas horas de trabajo con las animaciones automáticas de elementos rasgables y diseños de envases listos para vender.

Diseño estructural mejorado para optimizar la comunicación en la cadena de suministro

El concepto de Intelligent Dielines (troqueles inteligentes) de ArtiosCAD 12 consta de un conjunto de herramientas de edición que introduce una serie de datos detallados en forma de paneles en los archivos de ArtiosCAD, como por ejemplo el panel ‘Copy free’ (área sin texto), así como marcadores de posición para códigos de barras, información nutricional y otros elementos del diseño predefinido del envase. Los



clientes pueden usar las funciones de Intelligent Dielines para transmitir las instrucciones sobre la marca en sus dibujos técnicos, lo que contribuye a mejorar la comunicación entre los departamentos de diseño estructural y diseño gráfico. “ArtiosCAD 12 es fantástico. Esko ha añadido todas las funciones que necesitaba, incluidas algunas herramientas de renderizado en 3D que yo les sugerí”, dice Peggy Underwood, responsable del departamento de diseño gráfico de Corrugated Container Corp., una empresa especializada en PLV y displays para envases de productos. “Soy diseñadora gráfica de formación, y sabía que las funciones de Intelligent Dielines serían muy útiles, porque nosotros enviamos diseños estructurales a diseñadores gráficos y agencias de publicidad. Antes, para asegurarme de que los diseños fueran correctos, colocaba manualmente las imágenes con Adobe Illustrator en la orientación adecuada y tenía que indicar qué paneles debían imprimirse. Ahora todo se hace con un clic de ratón. Diría que ahora nos ahorramos tres cuartas partes del tiempo que empleábamos antes.”

“Los diseñadores gráficos ya no volverán a sentirse frustrados y confusos cuando vean una estructura plana”, agrega Underwood. “Algunos de los proyectos que hacemos, como los kits de venta con muchos compartimentos, son muy complicados; es difícil saber qué partes se verán en la maqueta

final. Ahora el programa tiene unas flechas hacia arriba y hacia abajo para mostrar la orientación en el diseño. Las vistas en 3D con flechas ayudan a los diseñadores a saber por qué un panel está en una determinada orientación. Además, con todas las herramientas tridimensionales de ArtiosCAD y Esko Studio, podemos enseñar los diseños sin tener que fabricar prototipos. Con las nuevas herramientas Array (matriz) y Collision (intersección), podemos montar los displays de forma rápida y sencilla, lo que nos ahorra muchísimo tiempo.”

Con el objetivo de fomentar una cadena de suministro bien integrada, ArtiosCAD 12 permite establecer una comunicación direccional entre los programas de paletización Cape y Tops. Así los diseñadores estructurales no tienen que volver a introducir los datos en ambos sistemas, lo que elimina los pasos repetitivos y los errores humanos. Además, la carga del palé completo puede verse en ArtiosCAD 3D para realizar informes y presentaciones en alta resolución. ■



HD Flexo, una solución para impresores de packaging



El pasado 27 de noviembre de 2012 Esko reunió en Barcelona a impresores del sector del envase flexible para mostrarles las últimas novedades de la compañía dirigidas a este sector en la jornada HD Flexo.

El sistema combina un sistema óptico 4000 ppp HD con tecnologías de tramado exclusivas, aprovechando las ventajas de una exposición más nítida y exacta. HD Flexo también aporta algunas ventajas significativas en sostenibilidad. En la confección de las planchas digitales directamente, mediante HD Flexo, no existe la plancha de laminado manual. Por lo tanto, no existe ninguna película a eliminar una vez que las planchas se han expuesto. Y como la tecnología

Flexo generalmente reducen en un 66% las hojas de maculatura requeridas para alcanzar el color aceptable, lo que resulta mucho menos desperdicio.

Con esta solución, los impresores pueden reproducir la gama de tonos completa de offset, conservando una fácil puesta a punto e implementación. Sin necesidad de editar las imágenes en la preimpresión —como retocar tonos en un archivo de imagen— la solución ahorra tiempo y dinero por sí misma. Además, las planchas producidas con HD Flexo proporcionan una calidad de impresión consistente, en comparación con las planchas convencionales, y pueden utilizarse en tirajes más largos, resultando en mejor rendimiento de la prensa.

El convertidor de flexografía observará muchas ventajas significativas con HD Flexo. Los detalles nítidos en las planchas, producirán texto y arte

HD Flexo funcionará con el procesado de planchas térmicas, no son necesarios los disolventes que podrían perjudicar el entorno. Los impresores que trabajan con planchas generadas en HD

El pasado mes de julio la empresa Polibol de Zaragoza obtuvo la primera Certificación HD Flexo de Esko para impresores en España. Por ello el acto contó con la participación de Raúl Sanz, director de operaciones de Polibol, quien compartió su experiencia en la implementación y adopción de esta tecnología. A través de su testimonio, los asistentes pudieron conocer cómo HD ha influido en la competitividad de la impresión flexográfica y en el aumento de la cifra de ventas.

Por parte de Esko, Pascal Thomas, 'Esko business development manager flexographic imaging', expuso los fundamentos técnicos de esta tecnología.

Tras la presentación de la jornada y de la empresa de la mano de Jordi Quera, 'regional business manager', tuvo lugar una introducción a la tecnología HD Flexo a cargo de Pascal Thomas quien ensalzó las ventajas de esta tecnología que permite, entre otras, incrementar la calidad en la impresión flexo en el packaging.



de línea con alta calidad. Con una excepcional estructura del punto y una trama extraordinaria, los tonos son más suaves y fáciles de imprimir. También se produce una suave transición en los degradados, desde los brillos a 'cero', y un alto contraste en los brillos y las sombras, sin saltos bruscos visibles. La inversión en la alta calidad con HD Flexo, permite al impresor invertir en una prensa de flexografía con 1/3 del costo de una prensa offset, y produciendo a la vez 1/3 de residuos de material.

Polibol, un caso de éxito

Raúl Sanz, director de operaciones de Polibol, participó en la jornada en la que quiso compartir su experiencia en la implementación y dio a conocer a los asistentes cómo fue la adopción de esta tecnología.

Polibol fue certificada por Esko con su certificado HD Flexo siendo el primer transformador español en alcanzarlo. Junto a esta empresa, la planta alemana Reproform, unas de las plantas de Janoschka, donde se producen las planchas de Polibol, en un CDI Esko, también fue reconocida con este certificado. Se trata de una empresa



de artes gráficas especializada en la impresión de envase flexibles situada en Zaragoza. Cuenta con dos máquinas de impresión flexográficas (la flexografía supone el 50% de su facturación) y dos en hueco grabado además de dos laminadoras y seis rebobinadoras.

Asimismo, la empresa promueve el HD Flexo respecto al huecograbado, según explicó, no sólo porque la diferencia de calidad es inapreciable para una persona no experta, sino porque supone ventajas en precio por m² y menos corte de nuevos lanzamientos o modificaciones, siendo esta una tendencia creciente. ■

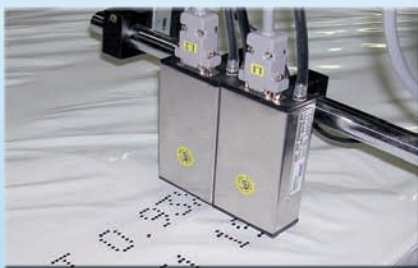
Resumen de las ventajas

- Imágenes más suaves y nítidas, con un rango de tonos más amplio
- Sólidos brillantes que destacan y una gama de colores más amplia
- Mejora los resultados de los equipos de impresión existentes
- Calidad estándar del sector, soportada por los principales proveedores de planchas
- Adecuado para la impresión de etiquetas, envases flexibles, cartón ondulado y compacto.

Ctra. Isla Menor, km. 0,200 Nave-K
41703 Dos Hermanas - SEVILLA
Tel.: 95 469 15 81 Fax: 95 432 33 07
e-mail: surjet@surjet.com



Impresoras de cajas de baja definición



- Tintas de secado rápido.
- Textos, numeraciones, fechas.
- Bajo coste, bajo mantenimiento.
- Orientable 360 grados.

Impresoras de etiquetas, termotransferencia y consumibles



- Impresoras de todas las marcas
- De sobremesa e industriales
- Cabezales térmicos. Todas las marcas y modelos.
- Ribbon y etiquetas. Todas las medidas y calidades
- Tintas y disolventes.



ESPECIALISTAS EN CODIFICACIÓN, MARCAJE Y ETIQUETADO



Codificadores de chorro continuo

- Impresión de texto, numeraciones, fechas, gráficos y códigos de barras.
- Limpieza automática, reposición de fluidos sin paradas, amplia gama de tintas.
- 2 años de garantía sin condiciones.



Impresoras de cajas de alta resolución



- Impresión gráfica de alta resolución.
- Superficies porosas y no porosas (UVI).
- Conectividad total
- Eliminación de etiquetas

Alimentos mejor conservados, gracias a nuevos materiales y sustancias para envases activos

Los envases activos son aquellos capaces de interactuar con el producto para mejorar su vida útil y aportar así mayores garantías de calidad y seguridad alimentaria, una cuestión que preocupa cada vez más a consumidores e industria alimentaria. Aimplas y ainia, en el marco de la alianza entre ambos centros, estudian nuevas sustancias y materiales que presenten una actividad funcional que puedan ser aplicadas a los sistemas de envasado activo de los alimentos.

David Pozo

El proyecto se basa en identificar sustancias activas y materiales poliméricos, y en qué condiciones de uso y transformación se han de utilizar para mejorar la vida útil de los alimentos perecederos. Así, se minimizan las pérdidas derivadas del deterioro de los alimentos gracias a una mejor conservación y mayor durabilidad. "Lo que hacemos concretamente es estudiar sustancias procedentes de especias comunes (romero, ajo, albahaca, etc.), de los cuál se usan los extractos de sus aceites esenciales, incorporándolos mediante distintas tecnologías a los materiales de envase. El objetivo es determinar los efectos que los envases con estas sustancias incorporadas tienen sobre la vida útil de los alimentos, especialmente sobre productos vegetales y pescado fresco", puntualiza en una entrevista con Interempresas José Ángel Garde, técnico del Departamento de Tecnologías de Envase de ainia.

El proyecto profundiza precisamente en el conocimiento de los mecanismos que ocurren en la interacción entre estas sustancias activas y el alimento. Para ello, se están estudiando estos componentes que actúan sobre la oxidación y el crecimiento microbiológico del alimento envasado, principales causas de su deterioro. A través de este proyecto, se están analizando los materiales que protegen al alimento de los agentes adversos (oxígeno, humedad, luz, microorganismos), por una parte, y también se están identificando los polímeros portadores (compuestos) de sustancias funcionales con



Laboratorio de envases de ainia.

efectos beneficiosos sobre el alimento así como los recubrimientos comestibles depositados directamente sobre el propio alimento. "Para poder incorporar las sustancias activas en el envase y ponerlas cerca del alimento vamos a estudiar diferentes alternativas, como por ejemplo aplicándolas en la formulación del recubrimiento del alimento o en el propio envase", señala José Ángel Garde.

Para que una sustancia sea considerada como funcional, se tendrá que demostrar su actividad

sobre el propio alimento en estudios de simulaciones y su actividad antimicrobiana sobre cultivos de microorganismos aislados.

ainia y Aimplas juntos de la mano

"En ainia estamos especializados en el propio alimento y en cómo interactúa con sustancias activas o con el propio envase, mientras que Aimplas es experto en la transformación de los materiales plásticos destinados a los envases. A la hora de formular el envase con las sustancias

activas, se puede realizar de dos maneras: mediante la aplicación de recubrimientos o por la formulación de la materia prima que se utiliza para extruir los films. En ese punto es donde estamos estableciendo la colaboración entre ainia y Aimplas, ya que éste último va a intervenir en la transformación de las materias primas de los materiales plásticos para poder obtener films de envasado", explica el técnico del Dep. de Tecnologías de Envase de ainia.

En el proyecto ya se ha cubierto la fase de probar si las sustancias seleccionadas como activas tenían efecto sobre la microflora habitual responsable del deterioro del alimento, fundamentalmente de pescado fresco; y la fase de los estudios necesarios para ver cómo incorporar las sustancias activas a los procesos de transformación convencionales de envase, bien sea por recubrimiento o por extrusión. "A partir de ahora el objetivo está en obtener materiales prototipo que permitan ya realizar experimentos de envasado con alimentos reales", añade el profesor Garde.

El presente y el futuro del envase

La mejora de los envases para asegurar la seguridad de los alimentos y también para su mejor conservación es un hecho incuestionable para Jose Ángel Garde. "Se está evolucionando hacia ajustar las prestaciones que ofrece el envase y



José Ángel Garde, técnico del Departamento de Tecnologías de Envase de ainia, durante una prueba en el laboratorio del instituto.

Envases activos, una apuesta de futuro

Los envases activos son sistemas de envasado que desempeñan una función específica adicional a la de constituir una barrera física entre el producto que contienen y el exterior, pasan a ejercer un papel activo en el mantenimiento o incluso mejora de la calidad del alimento envasado. Entre sus características, se destaca su capacidad para alargar la vida útil del alimento envasado, aumentando la duración del producto. Además, mantienen las propiedades sensoriales y nutricionales del alimento y contribuyen a la facilidad de uso y comodidad de utilización por parte del consumidor.

El proyecto Novovase, dentro del programa de proyectos en colaboración en I+D+i promovido por el Instituto de la Pequeña y Mediana Industria Valenciana (Impiva), ha sido cofinanciado por los Fondos FEDER, dentro del Programa Operativo FEDER de la Comunitat Valenciana 2007-2013.



el sistema de envasado a los requerimientos que tiene el alimento, es decir, no se produce un sobreenvasado innecesario del alimento". Además de los envases activos, actualmente también se está trabajando en la practicidad del envase, algo que demanda cada vez más el consumidor, por ejemplo con envases recerrables; envases que no se rasguen con facilidad; o envases que se puedan introducir en el microondas u horno para poder calentar su contenido; etc.

A la pregunta si hoy un envase es más seguro que hace 15 años, el técnico de ainia se muestra categórico: "Sin ninguna duda, porque se le está dando mucha más importancia al estudio del envase, a la vez que se están cumpliendo mucho más los requisitos. Eso no quiere decir que hace 15 años no los hubiera, pero sí es verdad que actualmente se cumplen mucho más, porque el proveedor y el consumidor exigen esos requisitos". ■

International Paper acredita la seguridad alimentaria en sus productos



La sede del grupo empresarial International Paper en Gandía ha obtenido recientemente la certificación BRC/IoP, que concede Aenor. Se trata de un protocolo de actuación que define una serie de requisitos que compañías fabricantes y proveedoras de materiales de envase y embalaje deben cumplir respecto a la seguridad alimentaria de los productos.

La empresa, con el asesoramiento especializado del Instituto Tecnológico del Embalaje, Transporte y Logística (Itene), refuerza así la seguridad alimentaria de sus productos. En palabras de su director gerente, Gerardo Piris, "este proceso nos facilita todavía más el cumplimiento de la legislación de materiales de envase y embalaje en contacto con alimentos y asegura la calidad de nuestros productos a nivel internacional en materia alimentaria". Se trata de un logro destacado, ya que el negocio de International Paper desde su sede en Gandía se centra principalmente en los embalajes para frutas y verduras frescas, además de otros segmentos de embalaje para productos alimentarios y aplicaciones industriales especializadas. De ahí la importancia



De izquierda a derecha: Ángel Sánchez (Itene), Gerardo Piris (International Paper) y Roque Giner (Aenor).



de "acreditar de forma transparente y rigurosa a nuestros clientes que la distribución de sus productos se realiza con envases y embalajes que han superado los más rigurosos procesos de certificación", en palabras de su director gerente.

El acto de entrega del certificado tuvo lugar en la sede de la empresa en Gandía, en la que participaron el director gerente de la entidad, Gerardo Piris; el director de Aanor en la Comu-

nidad Valenciana, Roque Giner; y el presidente del centro tecnológico Itene, Ángel Sánchez. La empresa, que ya contaba con la ISO 9001:2008, garantiza con este nuevo sello la seguridad de procesos y embalajes destinados a la industria agroalimentaria, desde la elección de las materias primas hasta el producto final. Además, ha realizado una importante inversión, modernizando su planta de producción para adquirir la máxima excelencia en su producto.

BRC/IoP

Inicialmente adoptada por la mayoría de grandes cadenas de distribución británicas, hoy en día la certificación BRC/IoP cuenta con un gran reconocimiento internacional.

De hecho, se ha convertido en primer protocolo de envases alimentarios reconocido por Global Food Safety Initiative, ya que cubre todos los requisitos exigidos por este organismo internacional para la distribución a nivel mundial. ■

la elección flexible



Fres-co System

INTEGRA LÍNEAS DE ENVASADO, EMBALAJES FLEXIBLES Y ACCESORIOS PLÁSTICOS

Materiales y envases

- Envases flexibles multicapas de alta barrera, para productos sólidos, líquidos, en polvo o piezas
- Amplia elección de materiales, efectos de impresión, formatos y acabados
- Válvulas monodireccionales de desgasificación
- Boquillas y tapones dosificadores



Líneas de envasado

- Máquinas automáticas de envasado al vacío o con compensación de gas
- Velocidad hasta 130 unidades/minuto
- Servicio de asistencia técnica y control remoto

Aido y Aimplas apuestan por la fabricación de bolsas de plástico sostenibles

En España se utilizan más de 13 millones de bolsas de plástico al año que actualmente plantean dos retos medioambientales. Por un lado, la selección de los materiales más sostenibles dependiendo de su uso final, por otro, se deben minimizar las emisiones a la atmósfera que se generan durante el proceso de impresión por el empleo de tintas y barnices a base de disolventes.

Para hacer frente a estos desafíos, el proyecto europeo Ecoflexobag pretende desarrollar nuevas herramientas para introducir en los procesos de fabricación de bolsas de uso comercial, con el objetivo de minimizar su impacto medioambiental y alinearlos con las políticas europeas vigentes. De esta forma, durante los próximos tres años se trabajará en el desarrollo de procedimientos de buenas prácticas para que los fabricantes diseñen y produzcan bolsas comerciales de plástico más sostenibles y respetuosas con el medio ambiente.

“Se trabajará en ecodiseño abarcando todo el ciclo de vida de estos productos. Desde la definición del material y las tintas más adecuadas técnica y ambientalmente hasta la gestión de los residuos generados” afirman los investigadores de los dos centros tecnológicos.

El impacto medioambiental que este subsector tiene en nuestra sociedad es objeto de diferentes políticas europeas vigentes en esta materia. Pese a que ya existen alternativas para que los fabricantes puedan reducir el impacto medioambiental de sus productos, su nivel de implantación

es muy bajo debido a limitaciones económicas, de recursos y de conocimientos.

Con la finalidad de poder trasladar al sector herramientas para fabricar bolsas de plástico sostenibles, Ecoflexobag trabajará sobre la consecución de una serie de objetivos clave:

- Prevenir y mejorar el impacto medioambiental de los desechos generados por las bolsas de plástico al final de su ciclo de vida.
- Prevenir y reducir los efectos directos e indirectos ocasionados por los compuestos volátiles orgánicos a la atmósfera y el uso de materiales no renovables.
- Incrementar la implantación de estrategias de eco-innovación entre las empresas del sector, mejorando su competitividad en la línea del Programa para el Cumplimiento de la Normativa Medio Ambiental para Pymes (ECAP).
- Contribuir a que los fabricantes cumplan con la normativa de la UE en material de consumo y producción sostenible. ■

*Fuente: Eurostat Statistical Office of the European Union

*Fuente: Spanish Ministry of Environment, Anaipl and Cicloplast)



Ecoflexobag es una iniciativa europea desarrollada en el marco del programa Life 2011 de la Unión Europea e impulsada por los centros tecnológicos Aido y Aimplas (España), Dienstencentrum (Holanda), Enviros (República Checa) y VTT (Finlandia).

Compatibilidad universal en las cajas de cartón



El CF (Common Footprint) de FEFCO, la Federación Europea de Fabricantes de Cartón Ondulado, es un estándar que normaliza las medidas exteriores y los anclajes de las cajas agrícolas de cartón ondulado con el objetivo de que estos envases sean siempre compatibles entre sí, sea cual sea su procedencia.

Dada su importancia, el CF ha sido publicado en España como la Norma UNE 137005 y es compatible con la norma americana. Por eso facilita los intercambios comerciales intraeuropeos y a ambos lados del Atlántico. En este sentido, supone un paso decisivo para optimizar la logística a nivel internacional. Las cajas con el sello CF están ya disponibles por parte de los fabricantes de envases y embalajes de cartón ondulado, a petición de sus clientes.

Cuestión de competitividad

La creciente complejidad logística de los circuitos comerciales globales hace indispensables soluciones de estandarización que faciliten el movimiento de mercancías sin depender del país o el fabricante de procedencia. La Norma CF responde precisamente a esta demanda de distribuidores y productores, con un diseño innovador que favorece la competitividad en costes logísticos a lo largo de la cadena de suministro.

Ahorro de hasta el 28%

Las cajas agrícolas que cumplen con el estándar CF aseguran un alto grado de eficiencia logística, tanto en envíos grandes como pequeños. Por

otra parte, satisfacen las necesidades de apilamiento más exigentes y proporcionan total estabilidad y resistencia en los procesos de picking. Los tamaños se ajustan a las dimensiones de la paleta europea (800x1.200 mm) y de la paleta industrial (1.000x1.200 mm), con el fin de optimizar las cargas y evitar los espacios desaprovechados. De este modo, el transporte de frutas y hortalizas se rentabiliza al máximo. Así, las bandejas que llevan el sello CF permiten un ahorro significativo de costes en la cadena de suministro, que puede alcanzar hasta el 28% del valor total del producto envasado.

Compatible y versátil a la vez

Estas bandejas CF, a la vez que presentan unos tamaños de base y unos anclajes estandarizados, siguen ofreciendo la infinita versatilidad ofrecida por los embalajes de cartón en general, porque cada bandeja mantiene la capacidad de adaptar su altura a las necesidades del producto contenido.

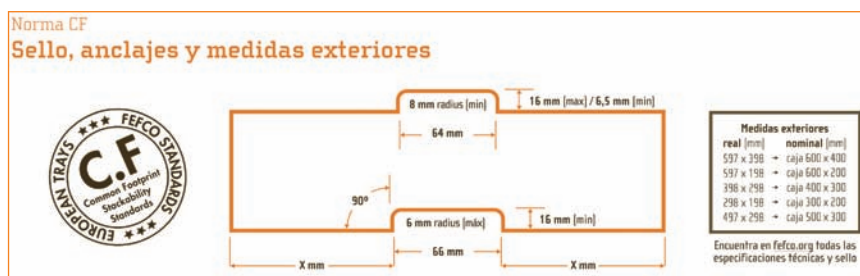
Los orificios practicados en las cajas garantizan, además, una ventilación óptima y una refrigeración eficaz durante todas las etapas del transporte y almacenaje de las frutas y hortalizas frescas.

El embalaje de cartón: vendedor silencioso

En las cajas de cartón ondulado se puede imprimir toda clase de diseños, mensajes, imágenes o marcas, ya que son absolutamente personalizables. Por eso el embalaje de cartón ondulado resulta más atractivo a los ojos del consumidor, que no sólo lo prefiere por estética, sino porque cada vez está más concienciado de la importancia de proteger el medio ambiente, con envases y embalajes renovables, reciclables y biodegradables, en definitiva, embalajes sostenibles. ■

AFCO: 35 años dinamizando el sector del cartón ondulado

AFCO, la Asociación Española de Fabricantes de Envases y Embalajes de Cartón Ondulado, es una entidad sectorial que se creó en 1977 con la finalidad de fomentar la utilización del cartón ondulado en el transporte y embalaje de productos, promover el conocimiento del sector a través de la elaboración de estudios y brindar servicios de interés para sus asociados. En la actualidad, AFCO dispone de una base social que alcanza los 200 miembros, contando socios y simpatizantes, entre los que se encuentran fabricantes de cartón ondulado y de cajas, que proveen a clientes de todos los sectores industriales y agrícolas. En conjunto, los miembros de la asociación representan aproximadamente el 93% de la producción total de cartón ondulado de España.



Medidas CF.

Adiós a los cuellos de botella críticos en el sector de bebidas y cervezas

En la feria Brau Beviiale 2012, que se ha celebrado en Núremberg del 13 al 15 de noviembre, Sealed Air ha presentado sus últimas innovaciones Diversey y Cryovac para mejorar la sostenibilidad y comodidad en las industrias cervecera y de refrescos. El stand de Sealed Air ha ofrecido exposiciones y demostraciones en directo de soluciones y tecnologías dirigidas a minimizar los recursos utilizados en las instalaciones de producción de bebidas, así como la huella de carbono del envase final.



Avances importantes en la reducción de la huella de agua y carbono

Una de las muestras más representativas del compromiso de Diversey de reducir el consumo de agua es el programa Dicolube Sustain con soluciones para el tratamiento de cintas transportadoras. Comprende una gama de productos y soluciones de ingeniería que se ha implementado con éxito en un gran número de grupos de envasado con cintas transportadoras de acero inoxidable para botellas de vidrio en instalaciones de Europa, América del Norte y del Sur, África y Asia. Entre la impresionante lista de clientes de esta aplicación se cuentan los mayores productores mundiales de cerveza y bebidas refrescantes.

El programa ha reducido los volúmenes de agua y vertidos en un 65% de promedio, en función del punto de partida, al tiempo que cumple con todos los criterios de rendimiento en materia de lubricación y limpieza de la cinta asegurando la eficiencia de la línea y su correcta apariencia estética. El stand de Sealed Air también ha

presentado las últimas novedades de la alianza con General Electric Waters (GEW), orientada a aportar soluciones tecnológicas en procesos industriales con agua, centrándose en especial en la necesidad específica del mercado de bebidas refrescantes de reducir su huella de carbono. Una bolsa flexible aséptica para aplicaciones de alto y bajo nivel de acidez ofrece nuevos niveles de comodidad al consumidor.

En Brau, se han presentado por primera vez las innovadoras bolsas de fondo estable flexibles y asépticas Cryovac Proaseptic, para aplicaciones de alto y bajo nivel de acidez. Esta solución de envasado de alta barrera y exenta de aluminio combina comodidad para el consumidor, posibilidades de desarrollo de marca y aumento de la vida útil con un contorno de formas modernas, dimensiones compactas y peso ligero. El envasado aséptico introduce nuevos estándares en cuanto a la retención de valor nutricional sin necesidad de refrigeración. Esta tecnología resulta especialmente beneficiosa para productos lácteos, vegetales y a base de frutas que pueden apro-

vechar la garantía reforzada en seguridad microbiana y la practicidad derivada de características como recierre, fácil apertura y consumo total del producto, estrujando la bolsa, especialmente para productos viscosos.

La limpieza es bella... y sostenible

Diversey está especializada en el mercado de bebidas y cervezas con su completa gama de soluciones dedicadas a la protección total de las botellas. En la Brau Beviale ha presentado DivoSleek, un líquido de recubrimiento de superficies que aumenta extraordinariamente la calidad y el aspecto de las botellas recicladas. Los fabricantes de las industrias cerveceras y de bebidas no alcohólicas pueden aplicar DivoSleek a las botellas de vidrio, con la seguridad de que la fórmula de secado rápido cubre eficazmente las marcas de rozamiento (scuffing). Igualmente dignas de mención son las aportaciones de Divosan Uniforce y ZipClean a los esfuerzos de los clientes del sector de bebidas para alcanzar sus ambiciosos objetivos de eficiencia y sostenibilidad. Por su parte, Divosan Uniforce ofrece limpieza ácida de una etapa, reciclable y profunda en procesos de limpieza



CIP, centrándose especialmente en los tanques de fermentación y maduración. En cuanto a ZipClean, se trata de un nuevo sistema automatizado de limpieza de transportadores aéreos,

patentado y disponible para pruebas en Europa, que tiene por objetivo optimizar la limpieza de los transportadores aéreos, disminuyendo significativamente el tiempo de inactividad. ■

DURALINE

La raya amarilla que no se borra porque es extradura

Producto "Do it yourself"

IDEAL POR: Elevada resistencia a rodadura y abrasión. Acabado brillante. Fácil de limpiar al no tener poro.

FÁCIL DE EMPLEAR: Viscosidad adecuada. Aplicación sencilla mediante rodillo. Perfecto recubrimiento. Fraguado rápido

Promoción en Internet
www.protecta.net/duraline

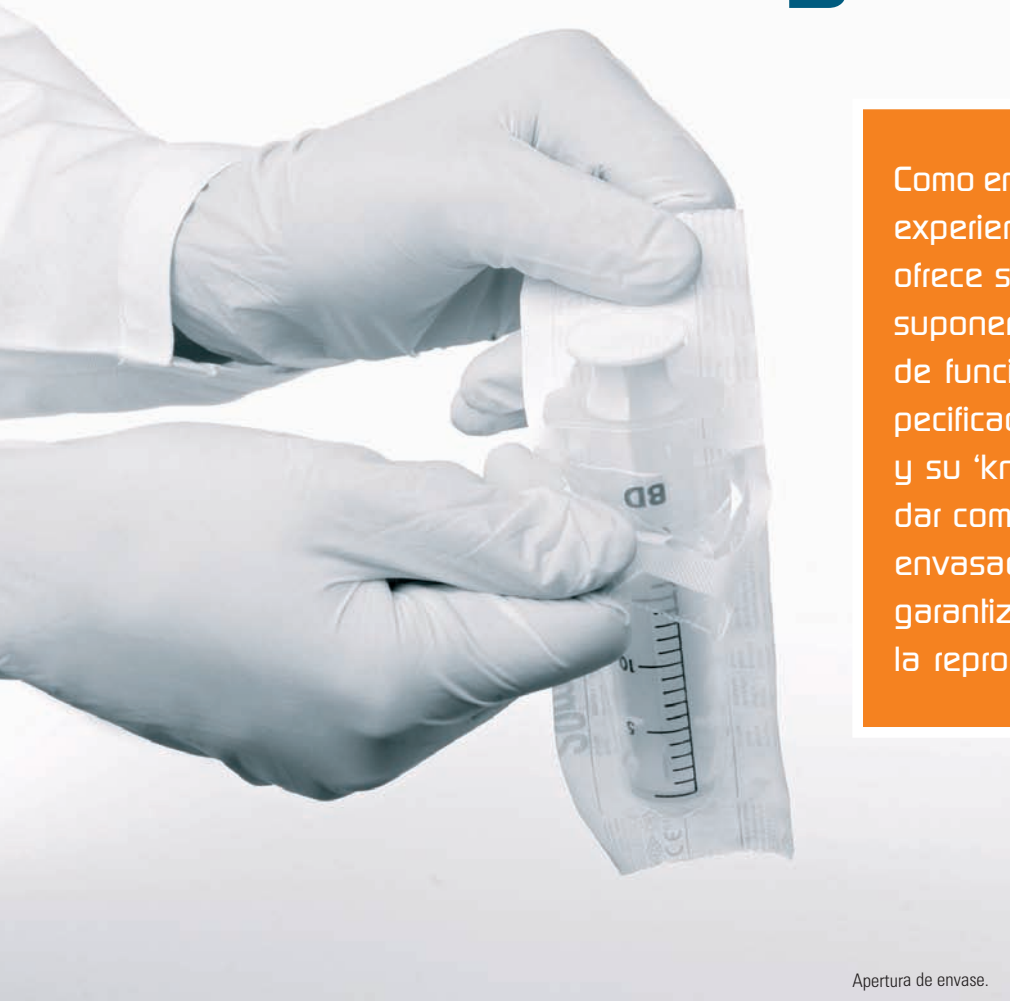
Perú 104 - 08018 BCN
 Tel. 902 152 472
 Fax 932 664 476
www.protecta.net

Un suelo en mal estado

Un suelo **protecta**

TÉCNICA EN PAVIMENTOS Y RECUBRIMIENTOS INDUSTRIALES

Solución de envasado para productos Lifescience y Healthcare



Apertura de envase.

Como empresa global con una amplia experiencia durante años, Multivac ofrece soluciones de envasado que suponen algo más que una máquina de funcionamiento perfecto. Las especificaciones dadas por los clientes, y su 'know-how', se combinan para dar como resultado una solución de envasado hecha a la medida y que garantiza la seguridad del proceso, la reproducibilidad y la trazabilidad.

Las soluciones de envasado de Multivac garantizan un envasado de productos médicos estériles con un bajo índice de gérmenes y partículas, así como un envasado eficiente y flexible de productos farmacéuticos. Soluciones que garantizan procesos seguros, reproducibles y trazables: para productos médicos estériles (catéteres, artículos monouso, agujas, material quirúrgico...), productos farmacéuticos, diagnósticos y biotecnológicos (jeringuillas, autoinyectores, envases combinados...), etc. Para Multivac, la sostenibilidad es desde hace tiempo una práctica diaria, por ello las envasadoras no sólo ahorran recursos naturales,

sino que además tienen una vida útil especialmente prolongada.

Ya sea en una variante Stand Alone o en una variante integrada, todas las soluciones de envasado de Multivac se prueban exhaustivamente. En las máquinas de Multivac se pueden mecanizar los más variados materiales como monoláminas y láminas compuestas, papel y materiales de fieltro como Tyvek y compuestos de aluminio. Una amplia gama de termoformadoras con opciones de equipamiento y el exclusivo Multivac Clean Design (para productos sensibles farmacéuticos y biotecnológicos), termoselladoras (para lotes pequeños o envases de distintos





Productos para farmacia.

materiales y formas, al vacío o con atmósfera modificada), máquinas de campana (para productos de todo tipo envasados en bolsas prefabricadas, también al vacío o con atmósfera protegida (MAP), módulos de manejo, sistemas de inspección, de marcado y etiquetado..

Con todo ello, Multivac pretende estar a la altura de las necesidades de sus clientes de forma rápida, eficiente y rentable, y siempre en cumplimiento de las normas establecidas, ofreciendo una amplia gama de servicios de apoyo también durante la realización de procesos de cualificación y validación in situ, la elaboración de validaciones especiales y retrospectivas para soluciones de envasado ya instaladas. ■

Más información: <http://mues.multivac.com/soluciones>



Los nuevos envases de plástico para fiambre y pizzas frescas serán reciclables



El Instituto Tecnológico del Plástico (Aimplas) y ainia centro tecnológico colaboran actualmente en el desarrollo del proyecto C-CALPE, un trabajo de investigación que tiene como objetivo conseguir una nueva generación de envases plásticos reciclables para fiambres y alimentos preparados como las pizzas. Esto supone una novedad respecto a los envases utilizados habitualmente en el sector, que para lograr una mayor duración del contenido se elaboran con varias capas de materiales con propiedades diferentes y que por lo tanto dificultan el reciclado.

El proyecto C-CALPE, financiado por el CDTI, tiene una duración de 24 meses de los cuales ya han pasado los 12 primeros. Además, cuenta con la participación de cinco empresas del sector del plástico, los envases, barnices e ingeniería como son Granzplast, Melnik, Termoformas de Levante, Artibal e Ingeniería Gómez Madrid.

Un innovador envase 100% reciclable

Los envases del tipo bandeja que se utilizan para fiambres loncheados o alimentos preparados como las pizzas, están compuestos por varias capas de distintos materiales plásticos convencionales. Gracias a esta estructura multicapa el envase actúa como barrera, impidiendo que gases como el oxígeno entren en contacto con el alimento y afecten negativamente a alguna de sus propiedades como el sabor, el olor, su aspecto o textura.

Sin embargo, los envases con esta estructura más compleja presentan problemas para su posterior reciclado, ya que están compuestos por materiales con propiedades diferentes, que una vez triturados se mezclan y dan lugar a reciclados de poco valor que no pueden

volver a introducirse en la industria.

Para resolver este problema, a través del proyecto C-CALPE se van a desarrollar nuevos materiales biodegradables solubles en agua, que podrían realizar esa función de protección del alimento. El envase estaría por tanto compuesto por un solo tipo de plástico convencional y por el material hidrosoluble que actuaría como barrera.

“La barrera al oxígeno es una propiedad imprescindible para el envasado de productos frescos y precocinados, ya que contribuye a asegurar que el producto se mantenga fresco por más tiempo y llegue al consumidor en óptimas condiciones”, indica Ana Espert, investigadora principal del proyecto en Aimplas.

Por su parte, Luis Gil, técnico del departamento de Tecnologías del Envase de ainia centro tecnológico que participa en el proyecto, explica que para este trabajo se llevará a cabo un estudio de vida útil que permita asegurar que el nuevo material cumple las expectativas previstas, “no sólo en cuanto a la mejora de la calidad y

seguridad alimentaria sino también por su capacidad para ser reciclado, una de las principales prioridades de la Comisión Europea”.

En este sentido, este proyecto ayudará a cumplir con los objetivos de reciclado marcados por las directivas europeas 94/62 y 2004/12 de la Comisión Europea que indicaban ya en 2004 la necesidad de alcanzar una tasa de reciclaje de entre un 55% y un 80% de residuos de envase en los años próximos.

Actualmente las tasas de reciclado de envases en España se sitúan en un 68%, lo que supone un crecimiento anual desde el año 2007 de un 15,6%. ■



El caso Guacamole para Mercadona: decoración y barrera en un solo paso



ITC Packaging se encuentra en plena producción del que es el 1º envase con etiquetado IML barrera en España, según la compañía. Tres son los objetivos cumplidos con el novedoso LongLifeQ: decoración de alta calidad e impacto, niveles de OTR reducidos drásticamente y reducción de conservantes del producto.

El guacamole es un producto con un ciclo de vida muy limitado, esto no facilita su producción, manipulación así como el transporte y distribución. En un mundo en el que los desperdicios alimentarios suponen gran parte de los costes asociados al producto, el packaging puede aportar la solución.

Por ello, en ITC Packaging ha desarrollado un envase para Frutas Montosa que ayuda a conservar el producto y que comunica por sí solo, con etiqueta barrera IML multicapa PP/EVOH/PP que proporciona un resultado de decoración envolviendo el envase en su totalidad, con menor manipulación que otros formatos de decoración como offset en seco, el sleeve o PML. Un packaging que aporta valor al producto que, debido a su rápido deterioro y caracte-

rísticas nutritivas, sensoriales y sanitarias que definen su calidad y aceptación para el consumo, ha visto multiplicada su vida al conseguir la reducción de niveles de OTR, todo en un solo paso.

Una cuestión de oxígeno

El etiquetado de envases con IML barrera permite reducir enormemente la permeabilidad al oxígeno de envases inyectados en PP. Al incluir en la etiqueta IML una capa de EVOH se reduce significativamente la transmisión de oxígeno y/o luz del exterior al interior del envase, esto permite prolongar la vida del alimento e incluso en algunos casos evitar la necesidad de conservar los alimentos en frío o utilizar conservantes adicionales.



Todo esto permite incluso competir, con envases tradicionales de alta barrera como son los de vidrio o metal, en algunas aplicaciones como productos cárnicos, productos de IV & V gama, salsas y sopas, comida infantil, alimentación para mascotas, quesos y otros productos untables, mermeladas, entre otros, suponiendo también una barrera para sabores, olores y frescura.

La visión de Frutas Montosa

“Hemos trabajado con ITC principalmente por tener la misma filosofía que nosotros, el trabajo codo con codo y la incansable búsqueda de soluciones para nuestros clientes. Solo así se consigue el resultado esperado. Sin esta sinergia no hubiéramos podido ofrecer un producto innovador y de gran calidad para el consumidor”, aseguró Federico Montosa, departamento de Marketing. ■

Muestra en imagen	OTR cm ³ /(envase/día)			Desviación estándar
	Celda A	Celda B	Valor medio	
Envase P909 en PP sin barrera (11/2084/1)	0,44	0,46	0,45	0,02
Envase P909 con IML barrera (11/2084/3)	0,0286	0,0275	0,028	0,0008

Papel encerado: Protege y conserva productos.. y el medio ambiente

El papel encerado es un material ideal para envasar dulces, queso y carne desde hace tiempo, y hoy existen todavía más razones para seguir usándolo. EuroWaxPack, la Asociación Europea de Fabricantes de Envases de Papel Encerado, ha demostrado las credenciales medioambientales de sus productos a través de un estudio elaborado por un laboratorio competente e independiente. Las pruebas superadas proporcionan valor añadido a los usuarios de este material de envasado consolidado y versátil, ya que demuestran que es compostable y biodegradable conforme a la norma europea EN 13432. El resumen de los resultados de las pruebas puede consultarse en el anexo.

El papel: El corazón del producto

La base de los envases de papel encerado es el propio papel, normalmente de tipo calandrado no estucado, muy resistente, que puede imprimirse según las especificaciones del cliente en hasta diez colores (y metalizados si se desea), en las prensas rotativas más modernas y con tintas aptas para el contacto indirecto con alimentos. También es posible aplicarle números de serie y códigos de barras en línea. A continuación, la bobina impresa se trata por una o ambas caras con una cera especial –vegetal o derivada del petróleo– para darle unas propiedades de resistencia a la humedad y al agua y al mismo tiempo proteger cuidadosamente el contenido del envase. Hoy en día, los productos de confitería se empaquetan a gran velocidad en cadenas de envasado, ya sea con envoltorios por torsión o con paquetes plegados y sellados.

Acabado de los envases

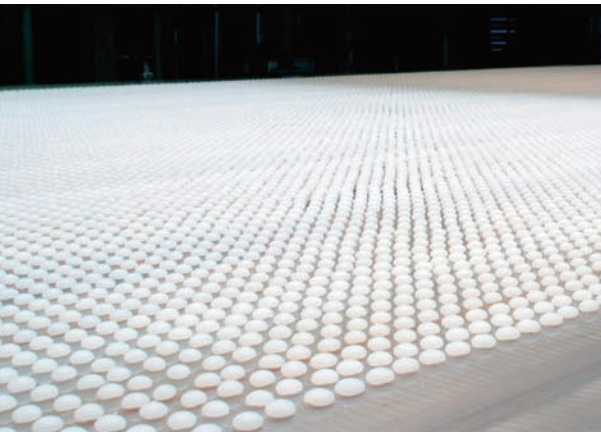
Según Frans Martens, presidente de EuroWaxPack y director general de Cats-Haensel, empresa alemana de manipulado: “Los resultados de nuestro estudio sobre compostabilidad demuestran que el papel encerado posee unas características únicas para las marcas de confitería, unas propiedades que los envases a base de películas de plástico no pueden ofrecer. El papel encerado aporta varias ventajas medioambientales –es biodegradable, compostable, reciclable y reno-



vorable– y un rendimiento excepcional. Además, presenta otra ventaja: los envases de papel no hacen ruido al abrirse, algo muy apreciado en lugares como el cine o el teatro”.

“Como impresor y manipulador de envases de papel tratado con cera en las líneas de producción. No se acumula carga estática como ocurre con los materiales plásticos, y podemos ayudar a los responsables de envases de los clientes a optimizar propiedades clave del encerado, como el deslizamiento, la contención, el despegue, el brillo y la capacidad de sellado.”

“Ofrecemos productos procedentes de fuentes sostenibles y fabricados de manera segura y fiable”, añade Alexandra Venot, vicepresidenta de EuroWaxPack y responsable de envases flexibles de la división de Etiquetas y Procesamiento del fabricante de papeles especiales Ahlstrom. “Están hechos de fibras obtenidas de forma responsable, y son completamente renovables. Las credenciales de gran sostenibilidad de nuestros papeles hacen de ellos el soporte básico ideal para el envasado de productos de confitería. Están disponibles en una amplia selección de gramajes, combinaciones de fibras y acabados.”



así que podemos trabajar con el proveedor de cera y la empresa de manipulado para brindar a las marcas productos que no solo funcionan perfectamente, sino que también tienen un aspecto sensacional”.

Encerado apto para alimentos

Hoy en día, los tratamientos de cera que se aplican a los envases alimentarios cada vez más proceden de aceites vegetales modificados. Según Steffen Osinga, director de márketing de Paramelt, empresa especializada en revestimientos de cera, estos productos proceden en su mayoría de productores de aceite vegetal que utilizan métodos de producción sostenibles. Gracias a estos productos, desarrollados a principios de los años noventa, el encerado del papel ha alcanzado el gran estándar de calidad que tiene hoy en día. De esta manera, los miembros de EuroWaxPack proporcionan al usuario final una solución natural idónea en materia de funcionalidad, sostenibilidad y reutilización de los envases.

Compostabilidad probada

Según el laboratorio independiente belga Organic Waste Systems (OWS) –encargado del exhaustivo estudio encargado por EuroWaxPack–, un papel encerado estándar puede cumplir los criterios estrictos para obtener la norma EN 13432, 'Requisitos de los envases y embalajes valorizables mediante compostaje y biodegradación'. “Los resultados del estudio permiten a los miembros de EuroWaxPack asesorar a sus clientes sobre la compostabilidad de los envases de papel encerado que utilizan, de modo que las empresas alimentarias tienen la tranquilidad de saber que su material de envasado está en condiciones de cumplir la norma EN 13432, así como de obtener otras certificaciones importantes como 'OK Compost' y 'Compostable'”, afirma Frans Martens.

Respuesta a los desafíos del presente

Las empresas actuales se enfrentan al doble reto de atender las sensibilidades medioambientales y de usar envases y embalajes rentables que combinen rendimiento y estética. En este contexto, los envases de papel encerado representan una solución consolidada, contrastada... y natural. ■

Maquinaria y software para la industria

ACEPACK
www.acepack.es

de troqueles y gráficas

Plotters de corte planos de gran velocidad, ideales para el corte digital, que junto a PackDesign, hacen un sistema de gran producción y versatilidad.

Tel. 695 70 01 48 • info@acepack.es

iTAL

Asas y Refuerzos

Esquineras y Cantonerías

Accesorios para Mandriles

Accesorios para PLV

MÁS DE 1.000 REFERENCIAS

SOMOS FABRICANTES

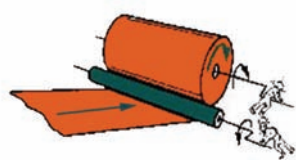
www.tpital.com
TELF: 34 947 29 85 87

ALWS, Advanced Linear Winding System, reinvento del rebobinado

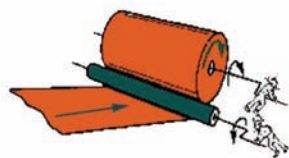
Actualmente, los resultados técnico-científicos centran el interés académico, pero antes de obtener estos resultados siempre hay una idea sobre la que empezar a trabajar. Estas ideas, de las que surgen posteriormente soluciones innovadoras, son fruto de la experiencia de los ingenieros y técnicos que la han desarrollado, de su conocimiento y de su contacto con el mercado. Gracias a su amplia experiencia y a la relación constante con los usuarios de las máquinas, el equipo de ingenieros de Comexi Proslit ha desarrollado una solución para conseguir un rebobinado óptimo.

Jordi Prat, technical director Slitting & Rewinding, Comexi Proslit -Comexi Group

En cuanto al rebobinado, cabe destacar que con el rebobinado centro-superficie se obtiene una calidad superior ya que el punto de rebobinado siempre es el mismo. Con el uso de esta técnica ni el diámetro del rebobinado ni el punto de rebobinado influyen en la calidad,



CENTER-SURFACE WINDER
(Motorización del eje rebobinador y el pisor rebobinador)



CENTER WINDER
(Motorización solamente del eje rebobinador, siendo el pisor libre)

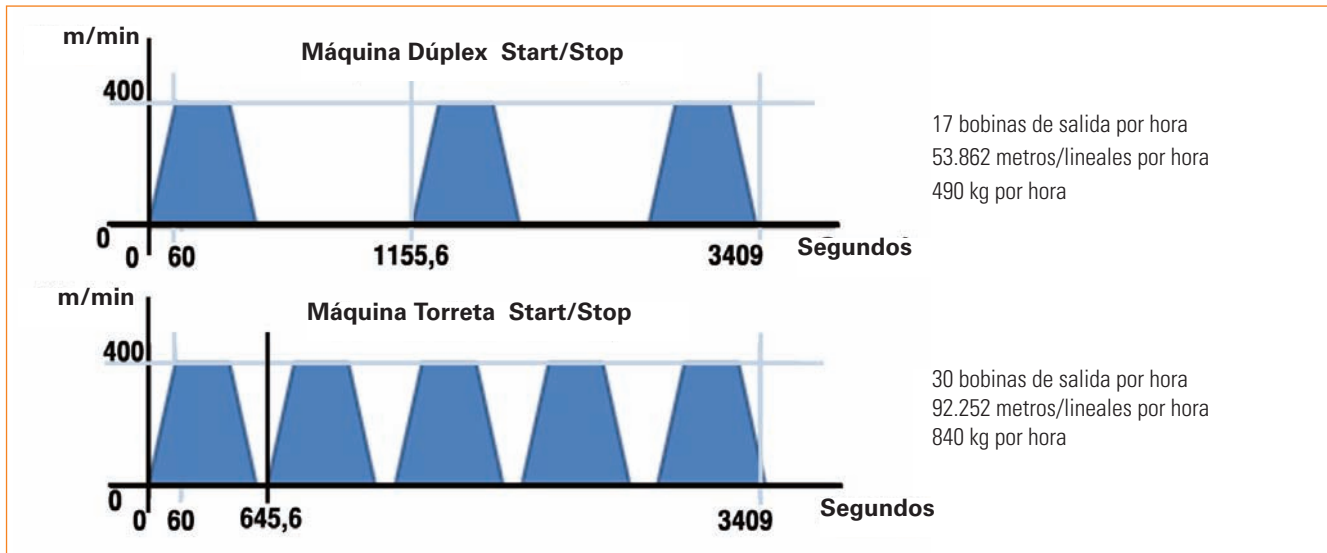
de manera que se garantiza siempre la misma distancia entre corte y punto de rebobinado y se mantiene la estabilidad del material. Además, se consigue mejorar el resultado gracias al apoyo que el rebobinador hace contra el pisor rebobinador, de manera que no hay flexión de la bobina resultante. Este sistema cuenta también con un impulsor de la banda entre estación de corte y rebobinado que ayuda a mejorar la calidad del resultado.

Este sistema presenta ventajas considerables en relación a los sistemas actuales de rebobinado central. Según lo expuesto anteriormente, una máquina de tambor central con brazos independientes que cuente con el sistema de rebobinado centro-superficie, producirá una mejor calidad y un mejor perfil del producto a altas velocidades. Además, la máquina podrá llegar a los grandes diámetros de rebobinado, propios de una cortadora convencional Duplex o torreta.

No obstante, a pesar de la mejor calidad de rebobinado de este sistema, el mercado, adoptó como estándar el sistema rebobinado central, por temas de productividad ya que los cambios en una máquina con tambor central son más lentos. Además las máquinas de rebobinado central, son más versátiles, rentables y de manejo más fácil y permite obtener rollos de

calidad aceptable. Con estas premisas se diseñaron las máquinas Duplex (máquinas de 2 ejes de rebobinado para corte de material flexible) y posteriormente las máquinas de torreta para conseguir mayor productividad.





Productividad Torreta vs Duplex:

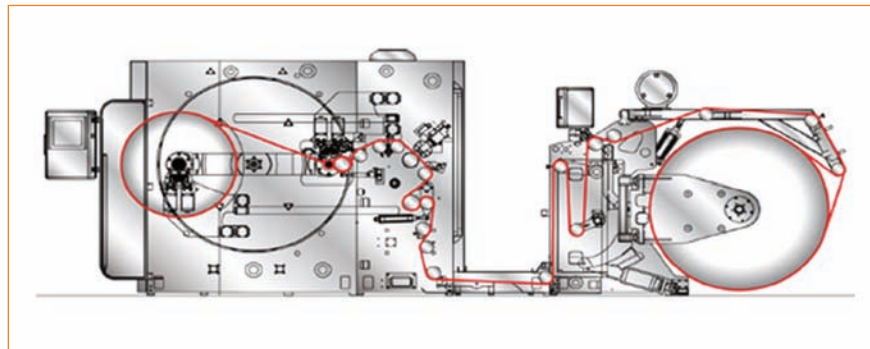
El principal inconveniente de las cortadoras-rebobinadoras Duplex es la baja productividad. Si consideramos los tiempos de paro por empalmes, cambios de bobina madre, cambio de cuchillas, paros en rebobinado para sacar bobinas, entrar nuevos mandrinos (por lo general en cambios de trabajo y pedidos), el tiempo de paro total puede llegar al 70% y solo un 30% en producción, aún así es un sistema mucho más productivo que una máquina de tambor central (considerando el sector de mid web con diámetros no superiores a 600-800 mm). Por lo contrario, el sistema de torreta invierte los números y con los mismos trabajos de cambios que una máquina Duplex, obtenemos unos resultados de productividad de 30% de su tiempo de vida parada (por paros, cambios bobina madre, trabajos...) y por tanto un 70% en producción, ya que siempre se calcula que una máquina de torreta produce como mínimo un 40% más que una máquina de 2 ejes Duplex.

Ejemplo de trabajo comparativo entre Duplex y torreta:

Imaginamos una producción de BOPP de 50µ, diámetro de entrada en desbobinado Ø 800 mm x 1.200 mm de ancho = 15.254 mm/lineales. Y queremos sacar bobinas en rebobinado de Ø 450 mm x 200 mm de ancho cada una = 3.050 m/lineales. Y sabiendo que la velocidad máxima de producción es a 400 m/min.

Innovación en el sistema de pisor rebobonador + torreta

Con el objetivo de evitar los diferentes inconvenientes de ambos tipos de proceso, Comexi-Proslit, en toda su gama de Duplex y Torreta, incorpora el sistema ALTS 'advance linial track



system', que obtiene diferentes ventajas en rebobinado, y permite trabajar con mixes de material inimaginables con otros sistemas tradicionales.

Proslit ha apostado por la innovación, trabajando en equipo, analizando, con experiencia, conocimiento y pensando en la calidad en ofrecer un valor añadido al cliente: la productividad. En este marco de colaboración e innovación, Proslit lanza la nueva Surret, con el sistema ALWS 'advanced linear winding system' en torreta.

Conociendo los beneficios del rebobinado centro-superficie y la necesidad del mercado de aumentar la productividad, se ha incorporado el sistema ALWS 'advanced linear winding system' a la S-Turret. El sistema incorporado destaca por sus características innovadoras y aunque no es un sistema totalmente centro-superficie se comporta como este y mantiene puntos similares como:

- El punto de rebobinado es siempre el mismo, independientemente del diámetro de rebobinado y garantizando siempre la misma distancia entre corte y punto de rebobinado.
- El apoyo del rebobinador contra el pisador, aunque en este sistema va por eje y este

está apoyado en todo momento por los extremos de dicho eje, este puede llegar a mejorar la calidad del sistema del Centro-Superficie, ya que éste tiene un movimiento horizontal obteniendo un contacto en todo momento del proceso, en el mismo cuadrante de la bobina y no influyendo en él la presión y contrapresión ya que no describe ningún arco.

- Diámetro final en rebobinado hasta 1.000 mm.

Y aprovechando de la productividad del sistema rebobinado central, con la experiencia de máquinas actuales, como por ejemplo:

- Versátil y rentable
- Manejo y cambios
- Sistema horizontal de pisador rebobinador o 'Lay on roller', similar ALTS Proslit.
- Sistema de revolver (Non stop)

Definitivamente la Proslit S-Turret es la suma de las ventajas de todos estos sistemas: el rebobinado Centro-Superficie que garantiza la mejor calidad, la torreta 'Non stop' para una mayor productividad y finalmente, el 'Advanced linear winding system'. ■

Manfred Minich, Chief Executive Officer Atlantic Zeiser

“Esperamos que la demanda de la producción segura y responsable se incremente aún más a lo largo de la cadena de suministro”

Codificación de datos variables, serialización e impresión de documentos, embalajes, productos, así como etiquetas especiales y folletos para una gran variedad de sectores, son los ejes de actuación de Atlantic Zeiser. Uno de sus responsables nos desgana en esta entrevista la visión más tecnológica de sus productos, sobre la evolución de la tecnología de impresión de datos, así como los desafíos y necesidades de sus clientes.



Manfred Minich.

¿Cuál es la oferta de Atlantic Zeiser por lo que respecta a impresoras de datos variables?

Las soluciones de Atlantic Zeiser están diseñadas para la codificación de datos variables, serialización e impresión de documentos, embalajes, productos, así como etiquetas especiales y folletos para una gran variedad de sectores. Nuestras gamas son cinco: Omega, Delta, Digiline, Versa Digiline y Delta 105i.

Omega es la opción más adecuada para la impresión color UV de gran resolución en un único paso que hace rentable la tarea de marcar, la serialización, la personalización de etapa tardía, y la personalización en las diferentes etapas del sencillo proceso de producción. Casi no hay restricción de áreas de aplicación en el entorno industrial.

Delta es la solución ideal de alta velocidad para la integración de soluciones híbridas como hemos hecho con KBA y manroland al utilizar lo mejor de ambos mundos, el offset y la impresión

digital de inyección de tinta para la impresión de datos muy versátiles y variables. Las impresoras UV y de base agua de inyección de tinta de la familia Delta también permiten un fácil y rentable marcado, serialización, personalización en la etapa tardía, y la personalización de las diferentes etapas del proceso de producción.

¿Y qué puede destacar de Digiline?

La modular Digiline puede imprimir códigos desde la primera etiqueta. En el caso de la producción con pausas, el software de la máquina BLS de Atlantic Zeiser garantiza que el transporte se ejecute automáticamente hasta el punto de la última etiqueta impresa correctamente. Esto asegura el 100% de utilización de material sin desperdicio. Además, la unidad de empalme corta automáticamente etiquetas defectuosas. Los innovadores desarrollos de Digiline cumplen con los requisitos comunes de los especialistas y productores de etiquetas, así como de las soluciones de identificación autoadhesivas con valor añadido para la industria médica y farmacéutica. Usando la tecnología de impresión Omega, serialización y codificación de datos de los componentes variables se imprime en texto plano, como un código de barras 1D, así como un código Datamatrix 2D.

VeriCam comprueba la calidad y el nivel de clasificación de la información impresa. En el caso de productos que no cumplan las normas de calidad, el software de Atlantic Zeiser regula una pausa de producción que automáticamente detiene la línea y mueve el rollo a la última etiqueta impresa correctamente después de que los parámetros de impresión se hayan modificado. El Digiline vuelve a empezar, y la producción se continúa, sin pérdida de material y sin tiempo de inactividad prolongado. El resultado es cero errores de producción.

Versa Digiline, basado en un nuevo concepto

de módulo, es ideal para los proveedores de servicios de impresión, especialistas en envases y fabricantes de cajas plegables, que pueden utilizar su mayor flexibilidad en el manejo de diferentes formatos y materiales para explotar nuevas oportunidades de negocio. Un ejemplo es la impresión segura de códigos variables y demás información necesaria sobre los medicamentos y productos farmacéuticos conforme a la legislación de etiquetado futuro.

El sistema modular, totalmente integrado, ofrece una solución de estandarizado con resultados de alta calidad de impresión y velocidad máxima. Los componentes de software y los controladores de suministro de tinta, suministrados con el sistema, controlan cada etapa de la impresión, la verificación y la expulsión automática de posibles productos defectuosos, que se detectan y eliminan durante el proceso de producción. Esto mejora la productividad y la rentabilidad, abriendo un gran potencial sin explotar para agregar valor.

Faltaría destacar las ventajas de la Delta 105i

Atlantic Zeiser ofrece un componente de inyección de tinta innovador para la impresión de alta velocidad de datos variables con el Delta 105i. Puede funcionar con la nueva Rapida 105 de KBA y la nueva generación manroland offset de pliegos, las líneas de impresión Roland 900 y Roland 700 HiPrint. Para codificar las hojas y el embalaje plano, la impresora Delta 105i digital y el sistema de verificación VeriCam de Atlantic Zeiser pueden estar opcionalmente integrados. Esta combinación asegura una máxima calidad de impresión y velocidades entre 7.500 y 14.000 hojas hora.

El módulo de impresión Delta 105i satisface especialmente las demandas de coste eficiente de alta velocidad de marcado y codificación en

impresión de seguridad. La integración en máquinas de producción, como bobinadoras o cuchillas cruzadas es una de las competencias básicas de Atlantic Zeiser. Estos incluyen tramas especiales de la máquina que se pueden integrar de manera flexible y sencilla. Esta combinación hace que sea más fácil para los fabricantes y proveedores de papel a la hora de rastrear los lotes, en caso de posibles desviaciones de calidad de nivel, y asegura impresiones de seguridad públicas y privadas con una gestión de la calidad transparente y la garantía de calidad sostenible.

¿Cómo ha cambiado la tecnología de impresión de datos variables en los últimos años?

Se ha producido un aumento de la demanda para la producción just-in-time, la serialización, la personalización de la fase final y la sobreimpresión de productos preimpresos dentro de los procesos de impresión, debido principalmente a la reducción de costes necesarios en el mercado de los envases. Estas necesidades pueden ser satisfechas a través de los costes de almacenamiento para reducir al mínimo el embalaje preimpreso y el uso de una solución informática integral para el control de procesos de impresión y logística de la producción just-in-time.

Ésta es la razón por la que la impresión optimizada de procesos, los tiempos cortos de respuesta y la reducción al mínimo de los tiempos de preparación son tan solicitados. Como tal, los sistemas flexibles, versátiles y escalables como los Versa Digiline están especialmente diseñados para el cliente y los requisitos de la industria. El documento se centra en la impresión rápida y de alta calidad de los datos variables e información, incluyendo la 1D más comunes y códigos de barras 2D / códigos Data Matrix, códigos especiales farmacéuticos como Macro 06 de las marcas de comprobación y números de serie.

Ha habido una tendencia hacia la introducción de datos variables en las tandas largas por lo

que Atlantic Zeiser ha integrado el DoD de inyección de tinta DELTA105i en un módulo de aplicación especialmente adaptado. Esta solución híbrida integrada combina la inigualable calidad y oportunidades de diseño de la impresión offset con la impresión digital para la codificación y el marcaje para personalizar paquetes, etiquetas y mailings.

¿Cuáles diría que son los desafíos a los que Atlantic se debe enfrentar?

Track & Trace integral y soluciones antifalsificación, especialmente para los mercados farmacéuticos y cosméticos para cumplir con los requisitos legales y económicos de estas industrias. Nuestros clientes exigen una calidad constante, la integridad y la seguridad garantizada por lotes. Además de las características ya mencionadas anteriormente Atlantic Zeiser también ofrece la nueva PMP (Plataforma de Producción) de software que combina la marca y la seguridad de los consumidores, ofreciendo seguimiento completo del producto y la protección contra la falsificación y la desviación. PMP controla toda la producción, etiquetado, transporte y gestiona todo el proceso conforme a las normas de seguridad estrictas. El envase lleva no sólo información, sino también diversos códigos y otras características de los productos de marca.

Además, Atlantic Zeiser opera su propio Centro de Confianza que garantiza códigos únicos para largos intervalos de tiempo, así como el almacenamiento seguro y la gestión de los códigos y números. Esto simplifica los procesos en la zona de producción considerablemente, ya que no es necesario generar estos códigos o asegurar que los códigos son únicos. Por otro lado, VeriCam asegura el 100% de verificación y control de calidad de los datos variables, incluso a las más altas velocidades de producción. Puede ser fácilmente implementado en todas las líneas de impresión, máquinas de envasado y las líneas de acabado.

¿Cuáles son las necesidades de los clientes que Atlantic trata de satisfacer?

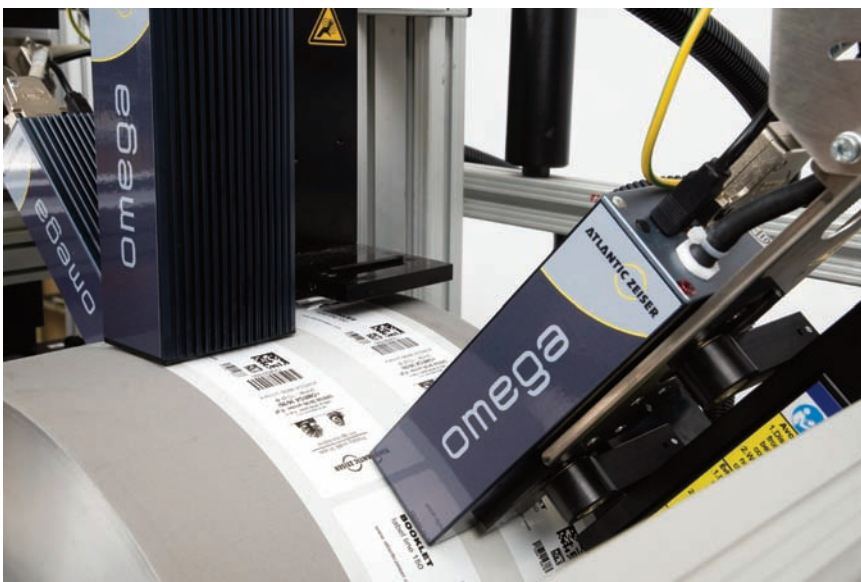
Aparte de los ahorros en residuos y costos, cero error de producción, calidad de impresión y alta variabilidad para cambiar con frecuencia los datos de impresión, todos buscan cumplir con las normas de seguridad más estrictas. Con las etiquetas farmacéuticas y la medicina en particular, la necesidad de calidad y alta eficiencia es primordial - de acuerdo con las estipulaciones específicas de cada país para la identificación del producto y el seguimiento que se están volviendo cada vez más importante. Se garantiza la seguridad de datos máxima y pueden ser utilizados para estudios clínicos. El grado de variabilidad y flexibilidad de la solución de Atlantic Zeiser de inyección de tinta DOD permite la codificación eficiente y serialización de tamaños de lote mínimo. El protector de transporte, en particular, asegura una adherencia óptima de las etiquetas de folletos en el proceso de impresión.

¿Cómo cree que va a cambiar este mercado en el futuro?

Esperamos que la demanda de la producción segura y responsable se incremente aún más a lo largo de la cadena de suministro. Aquí es donde nuestras soluciones completas suponen un apoyo para nuestros clientes ya que van desde la generación de software de códigos únicos o los códigos QR hasta sistemas de impresión para producir códigos de barras 2D Datamatrix. Después, se añade la información de la cubierta. Esto puede hacerse o bien por los brandowners o añadiendo impresoras en el proceso de producción y líneas de envasado. O también al final del proceso de envasado conectando unidades de seguimiento y localización.

Si echamos un vistazo al mercado farmacéutico de la OMS el comercio mundial de medicamentos falsificados se estima en £ 75 mil millones y crece un 13% cada año. La directiva de la UE sobre medicamentos falsificados podría ayudar a mejorar la situación cuando se convierta en ley, pero la industria del embalaje está buscando la manera de intensificar el reto. Aquí es donde las soluciones de seguimiento y localización se vuelven vitales junto con la necesidad de determinar si los productos son genuinos o no. Esto es importante para los productos farmacéuticos así como también para los cosméticos y los perfumes y los productos de alto valor.

Creemos que otros sectores seguirán el ejemplo farmacéutico por varias razones, como la presión del canal de distribución de una marca propia, lo que requiere una solución de rastreo para productos como perfumes o productos de gran valor. Los mercados farmacéuticos y cosméticos tienen que ser capaces de rastrear un producto y responder a los problemas técnicos. Y si hay algún problema con el consumidor tienen que ser capaces de reaccionar rápidamente. Algunos clientes realizan el seguimiento y localización de toda la vida del producto con una única identificación capaz de hacer todo eso. Los consumidores no saben lo que compran a veces o de dónde viene y esto ayuda con esa identificación. ■



Omega.

Transmitiendo sensaciones a partir de un catálogo

Con tan sólo tres años de existencia a sus espaldas, la empresa española Fusión GT se ha convertido en un referente para el sector gráfico con un nuevo concepto en acabados gráficos ecológicos y sostenibles. Su base es la investigación y el desarrollo de tintas base agua, especialmente dirigidas al mercado de packaging de lujo, al que ofrecen acabados personalizados destacando los aspectos táctiles que consiguen transmitir sensaciones.



Catálogo de Fusión GT creado con cartón Algro Design de Sappi.

permite crear presentaciones absolutamente exclusivas, y así aportar un alto valor añadido al producto. Por eso, para nosotros era importante elaborar un catálogo en el que poder transmitir las sensaciones que ofrecen nuestros productos y con el cartón de Sappi lo hemos conseguido". El catálogo desarrollado por Fusión GT tiene 46 páginas en un formato A3, impreso en offset cuatricomía y a dos caras con aplicaciones serigráficas. Está realizado en cartón blanco brillante Algro Design DUO de Sappi con un gramaje de 300 g/m² en sus páginas interiores y de 160 g/m² en la portada, también realizada con papel Algro Design. Según Vilageliu, la elección de este cartón vino dada porque "tras diversas pruebas se pudo constatar que resistía mejor que otros los procesos requeridos como altas temperaturas o empapado. Además, es un cartón de muy buena calidad, agradable tacto, que ofrece buena impresión, calidad y presencia".

Características

Algro Design es uno de los cartones sólidos blanqueados y estucados más usados del mercado que garantiza una excelente reproducción del color, alto contraste y calidad su-

perficial uniforme. Tiene una superficie blanca brillante, ofrece una elevada resistencia a la luz y un tacto sedoso y está disponible en tres versiones: Algro Design, un cartón de doble estuco en el anverso y no estucado en el reverso; Algro Design Card, un cartón de doble estuco en el anverso y una capa de estuco en el reverso; y Algro Design Duo, un cartón simétrico de doble estuco en ambas caras.

En este catálogo Fusión GT muestra todas las aplicaciones que han desarrollado para packaging de lujo, etiquetas, el mundo de la edición, etc. Para ello, utilizan tintas serigráficas en base agua que se caracterizan por ser muy elásticas y flexibles además de ecológicas. Según Vilageliu "esto supone una ventaja importante a la hora de realizar algunas aplicaciones, como por ejemplo el glitter, ya que cuando se hacen hendidos estas tintas no se rompen".

Otras aplicaciones que han llevado a cabo sobre el papel Algro Design DUO de Sappi en este catálogo se han realizado con tintas de relieve tipo aterciopelado, tintas luminiscentes que no emiten olores, tintas metálicas, tintas con efecto reflejo, tintas con colores opacos, e incluso se han usado tintas para el mercado flexográfico para su uso en bolsas.

Precisamente, con el objetivo de plasmar esa amplia oferta de acabados gráficos en base agua, decidieron elaborar un catálogo a modo de muestra para sus clientes en el que se ha utilizado el cartón Algro Design de Sappi. Iván Vilageliu, responsable del Departamento de Marketing de Fusión GT, explica que "la personalización de los acabados gráficos es uno de los servicios más novedosos que se pueden encontrar actualmente en el sector, ya que personalizar sensaciones visuales y táctiles, como la sensación de un reflejo o un tacto aterciopelado,

Vilageliu asegura que “todos estos procesos han sido superados con creces por el cartón de Sappi” que se caracteriza por su adaptabilidad, su facilidad de impresión y su versatilidad en materia de embellecimiento y procesado, así como por su alta calidad, su aspecto y tacto, y su superficie blanca brillante que crea imágenes impresas nítidas y un mayor contraste. Todo ello tiene un efecto positivo en la percepción ya que proporciona una representación visible de la calidad de la marca.

Laboratorio I+D+i

Fusión GT dispone de laboratorio propio de I+D+i, donde desarrolla todos sus productos y realiza estudios a medida para sus clientes. Este laboratorio está formado por un equipo altamente cualificado que les permite trabajar de forma muy ágil y dar respuesta a los proyectos en un corto plazo de tiempo. Fruto de un largo proceso de investigación y desarrollo ofrecen una nueva gama de productos en base al agua para el acabado gráfico, dando como resultado unos acabados espectaculares, diferentes y exclusivos

que quieren seguir desarrollando, especialmente en el apartado de flexografía.

Precisamente el próximo paso está siendo crear una nueva gama de productos en los que plasmar sus acabados dentro del mundo del packaging que abarca desde el interior de la caja del producto, al envase, al termoformado y a la bolsa, ofreciendo una continuidad de servicio al completo. Pero eso no es todo porque también están dispuestos a desarrollar un nuevo mercado en el que se pueda unir la impresión digital con los acabados serigráficos.

Fusión GT tiene muy claro que su misión es ofrecer alternativas novedosas al sector de las artes gráficas, y para ello propone cambiar el concepto de acabado gráfico, aplicando nuevos productos, todos ellos en base al agua, ecológicos y respetuosos con el medio ambiente, sin renunciar en ningún momento a la calidad y una excelente presentación. Tras demostrar su valía en España ahora abren sus puertas a Europa presentando su amplia gama de productos y servicios para el acabado gráfico en el sector del packaging de lujo.



Iván Vilageliu, responsable del Departamento de Marketing de Fusión GT.

“Estamos orgullosos de colaborar con esta innovadora compañía mediante la inclusión de Algro Design en los procesos promocionales y de producción de Fusion GT”, dice Lars Scheidweiler, Sappi’s Business Manager SBB Cartonboard. ■

125 AÑOS HACIENDO QUE EL AIRE TRABAJE PARA USTED

EQUIPOS DE VACÍO BECKER PARA PROCESOS TECNO ALIMENTICIOS O DE MANIPULACIÓN Y AUTOMATIZACIÓN:

- CAMPANAS DE VACÍO
- ENVASADORAS EN CONTINUO
- ENVASES CON ATMOSFERA PROTECTORA
- MÁQUINAS DE SKINNING
- MÁQUINAS DE BLISTER
- LLENADORAS (VERTICALES Y HORIZONTALES)
- SELLADORAS
- ETIQUETADORAS
- MANIPULACIÓN INGRÁVIDA
- ROBÓTICA
- ...



EVACUAR, LLENAR, SUJETAR O MANIPULAR: EN TODO EL MUNDO LA INDUSTRIA DEL ENVASADO CONFÍA EN NOSOTROS.

C/ MASIA NOVA, 3-5 , NAVE E • P. IND. SANTA MAGDALENA
08800 VILANOVA I LA GELTRÚ (BARCELONA)
TEF. 93 8165153 • FAX 93 8165874 • MOVIL 647509805

COMERCIAL@BECKER-IBERICA.COM • WWW.BECKER-INTERNATIONAL.COM



Esko presenta WebCenter 1, una solución para simplificar la gestión de envases

Hoy más que nunca, los envases de productos de consumo deben cumplir numerosos requisitos funcionales, prácticos y estéticos. Con la nueva versión de WebCenter, Esko da respuesta a dos tendencias de envasado y de consumo. La primera es la proliferación de variaciones de productos, una tendencia impulsada por la personalización y la individualización masivas. Cada variante de un producto tiene distinto diseño, contenido, color y materiales, pero es necesario mantener la integridad general de la marca. La segunda tendencia es la mayor presión normativa, la necesidad de incorporar la información reglamentaria obligatoria en los envases y materiales relacionados.



La información en todas partes.

“El objetivo de esta versión de WebCenter (www.esko.com/WebCenter)”, explica Jijo Dominic, director de producto de las Soluciones Web de Esko, “es ayudar a nuestros clientes a superar cuatro retos derivados de estas tendencias de mercado”.

- Mantener informados a todos los implicados
- Gestionar ciclos de aprobación largos
- Gestionar el proceso completo del envase, desde el diseño hasta el lineal
- Manejar distintas versiones de envases y etiquetas.

Mantener informados a todos los implicados

Tras el éxito de la introducción de la comunicación ‘portátil’ para iPad, que permite acceder a los archivos en cualquier momento y desde cualquier lugar, WebCenter 12 amplía esta capacidad también al iPhone. “De este modo, el equipo de ventas puede informarse sobre el progreso del trabajo antes de visitar a un cliente”, observa Dominic.

La integración con Automation Engine y ArtiosCAD y las capacidades mejoradas de comunicación con soluciones de terceros hacen

que resulte muy rápido y sencillo integrar WebCenter en flujos de trabajo consolidados. WebCenter 12 actúa como un portal Web-to-Production e implica más activamente al cliente en las tareas de diseño y producción del envase. Las peticiones de diseño se crean automáticamente, y varias tareas se ejecutan en el servidor del flujo de trabajo sin necesidad de que intervenga el operario.

Gestionar ciclos de aprobación largos

Un proceso de aprobación fluido es esencial para agilizar la producción, y eso es algo que los usuarios de WebCenter ya consiguen de manera efectiva. Las herramientas de WebCenter que gestionan la cadena de aprobaciones proporcionan un rendimiento inmediato de la inversión. Este hecho se reafirma en WebCenter 12, gracias a sus capacidades de comparación mejoradas, que subrayan las alteraciones con parpadeos o mostrando la intensidad de la variación para facilitar su localización y revisión. Además, el visor permite colaborar en tiempo real en múltiples páginas, además de controlar la calidad de las planchas de impresión en línea.

La nueva función de informes de WebCenter está diseñada para que las empresas puedan medir y comunicar su éxito a escala interna y externa. Los usuarios de WebCenter no solo podrán supervisar el ahorro derivado de la mejora en las



Aprobación.

prácticas y los procesos del flujo de trabajo, sino que también podrán comunicar dichos valores a sus clientes más fácilmente. En palabras de Dominic, "Puede haber un enlace en la cadena de aprobación que suele ser el más lento en responder. Con el módulo de informes, es posible identificar y abordar el problema".

"La obligación reglamentaria de incorporar contenido en Braille en los envases farmacéuticos ha creado un nuevo reto en el proceso de aprobación del envase", agrega Dominic. "Se necesitan herramientas fáciles de usar para que el departamento legal revise el contenido en Braille y para que el equipo de producción pueda verificar cuál es la mejor forma de ejecutarlo". Gracias a la colaboración con Global Vision (www.globalvisioninc.com), Esko ha logrado llevar estas capacidades un paso más allá para poder escanear y verificar texto en Braille a través de un lector que lo traducirá para evitar errores. "El mismo planteamiento se puede trasladar a los códigos de barras", afirma Dominic. "Los problemas en el diseño de envases que terminan en medidas reglamentarias o quejas de los usuarios suelen tener su origen en errores en los códigos de barras y en el texto. Hemos escuchado a nuestros clientes y hemos agregado herramientas sencillas para eliminar estos puntos conflictivos".

Gestionar el proceso completo del envase, desde el diseño hasta el lineal

¿Cómo capturar todas las especificaciones de diseño y producción de un proyecto de envase para lograr una impresión sin errores? ¿Cómo recopilar información de las personas adecuadas y compartirla con las personas adecuadas en el momento adecuado? ¿Cómo facilitar los pedidos de reimpressiones?

Para dar respuesta a estas preguntas, WebCenter incorpora campos en cascada. Dichos campos proporcionan requisitos de forma inteligente, con filtros inteligentes y relleno automático, campos de texto enriquecido para proporcionar información detallada y etiquetas que explican los conceptos de manera visual. WebCenter 12 estandariza toda la petición de proyecto, previene errores y pérdida de datos y minimiza la intervención humana.

"La gestión efectiva del proceso 'del briefing a la entrega' del desarrollo de un envase es crucial para que el producto llegue al lineal a tiempo", explica Dominic. "Por eso nos centramos en mejorar las capacidades de gestión de procesos y en facilitar la creación de procesos complejos a través de un lienzo visual. En WebCenter 12, hemos agregado capacidades simples pero efectivas para nombrar automáticamente los proyectos, recursos y tareas dedicadas".

Manejar distintas versiones de envases y etiquetas

"Cada elemento individual del diseño de un envase creado durante el proceso de desarrollo es un recurso. La gestión de recursos y su reutilización es decisiva para mantener el coste de producción bajo control", agrega Dominic. "Para lograrlo, hemos ampliado WebCenter 12 con funciones amigables y avanzadas de clasificación y búsqueda de recursos, con un explorador gráfico de recursos totalmente personalizable, basado en los metadatos de documentos y atributos personalizados. Además, la personalización crea distintas vistas de los recursos en función del perfil de usuario. Por ejemplo, un director de marca puede examinar los recursos basándose en una jerarquía de marca y producto, mientras que el impresor

puede examinarlos basándose en criterios de búsqueda relacionados con la impresión. Los clientes pueden establecer sus propias clasificaciones para facilitar la recuperación del material".

El objetivo final: mejorar la gestión del ciclo de vida de los envases

"Dado que está totalmente integrado con el front-end de preimpresión y con nuestros sistemas empresariales, WebCenter 12 nos permite gestionar de forma integral el proceso de envasado", comenta Dave Gilfillan, Director Técnico del sitio The Malting en SGS Packaging Europe Limited (www.sgsintl.com). "Los compradores y proveedores de envases pueden trabajar conjuntamente en una misma plataforma. Las peticiones de diseño y los formularios de pedido se presentan en una interfaz amigable. Marcan el inicio de una serie de tareas perfectamente dispuestas e invitan a distintos implicados a participar activamente en el proceso". "WebCenter ha pasado de ser una mera herramienta de aprobación en línea a convertirse en una solución profesional de gestión de envases, que garantiza el valor de toda la cadena de suministro", concluye Dominic. "Actualmente, más de 100.000 usuarios trabajan a diario con WebCenter para resolver distintos retos de negocio, desde los ciclos de aprobación hasta la desincronización de personal directo e indirecto, la búsqueda de formas de diferenciarse de la competencia, etc".

Con una sólida base tecnológica, WebCenter constituye una solución probada que ayuda a todos los clientes a hacer uso de su personal de manera más efectiva y a generar más beneficios. WebCenter 12 simplifica exponencialmente todas estas tareas, y muchas más. ■

Empack Madrid tendrá lugar el 13 y 14 de noviembre de 2013



El Salón Empack Madrid se convertirá de nuevo en el punto de encuentro de los profesionales del envase y embalaje en su 6ª edición. Tendrá lugar los días 13 y 14 de noviembre en el pabellón 14 de Feria de Madrid.

A 10 meses de su celebración ya cuenta con más del 40% del espacio reservado. Empresas de la talla de Bizerba, Controlpack, Dibal, DS Smith Cartón Plástico, HSM, Inkjet Spain, Tecnicartón, Trebol Group ya han confirmado su participación.

Esta 6ª edición se caracterizará por sus nuevas áreas dinámicas, talleres prácticos para los visitantes, espacios para el networking y galería de innovaciones. Todo esto se sumará a la amplia y variada oferta de soluciones de envase y embalaje, maquinaria, etiquetado, identificación, codificación, marcaje, trazabilidad, ecopackaging, etc., y a la formación gratuita a través de más de 25 conferencias learnShops.

Novedades 2013

En el corazón de Empack Madrid latirá Packaging Trends, un área exclusiva dónde se presentarán las innovaciones en envases de lujo, cosmética,

gourmet, embalaje publicitario, bolsas promocionales, envases activos, flexibles, inteligentes, cajas, PLV, etiquetas, etc. Un área de ubicación privilegiada y reservada para un máximo de 24 empresas.

El área Packaging Trends albergará una sala de ponencias con capacidad para 110 profesionales dónde destacados ponentes presentarán casos de éxito sobre packaging creativo para farmacia, alimentación y bebidas, cosmética, retail o juguete.

La Innovation Gallery, ubicada en el área Packaging Trends, reunirá una selección de las novedades en packaging más genuinas.

La zona VIP, reservada para las principales empresas consumidoras de packaging y logística, keynotes speakers y patrocinadores, y el Networking Área facilitarán la generación de nuevos contactos y el inicio de nuevos negocios.

Otra de las novedades será la nueva disposición

de los stands, que permitirá a los visitantes vivir una experiencia innovadora.

Por tercer año consecutivo, compartirá pabellón con Logistics, la plataforma comercial de almacenaje, mantenimiento y logística. En el Área Showroom, los visitantes podrán asistir a demostraciones en vivo de equipamiento y maquinaria que explicarán las sinergias entre el envase, embalaje y la logística. ■

La pasada edición Empack & Logistics reunieron a más de 150 expositores y 4500 visitantes cualificados. En el caso de Empack, el 81.79% de los visitantes eran decisores de compra y principalmente procedían de los sectores de alimentación y bebidas, cosmética, farmacia, retail, marketing y diseño, química y automoción.



ROLL SLIT



ROLL MATIC

**CORTADORAS-REBOBINADORAS
SLITTERS-REWINDERS**

EASY SLIT



CORE MATIC



**CONVERTIDORAS DE BOBINA A HOJA
REEL TO SHEET CONVERTERS**

SHEET SLIT



SYNCRO SLIT



llorens-planas,sl

Remences 1, Pol. Ind. Vallveric - 08304 MATARÓ Barcelona (España)
 Ap. correos 104 - 08300 MATARÓ - Tels. 93 790 31 33/1501/4128 - Fax 93 755 1104
 www.llorens-planas.com - E-mail: info@llorens-planas.com

Robots para picking, packaging y paletizado

Fáciles de usar, eficientes y con la flexibilidad necesaria para el envasado y el paletizado de una amplia gama de productos, los robots de packaging se están convirtiendo en una necesidad para muchas empresas fabricantes. En la fase de envasado, la automatización robotizada aumenta la flexibilidad, la productividad y la fiabilidad, ya que los robots para el empaquetado rápido y eficaz no pierden tiempo en movimientos. Los robots también incrementan la velocidad de la línea, eliminando puestos de trabajo monótonos para el personal y, dado que las aplicaciones de embalaje pueden variar mucho, ofrecen una programación fácil.



En la fase de final de línea, un sistema de paletizado robotizado ayuda a aumentar la productividad, la flexibilidad y la rentabilidad, y al mismo tiempo permite reducir el contacto humano con productos pesados o peligrosos.

El robot Delta para picking MPP3 convierte la gama Yaskawa-Motoman en una de las más amplias del mercado, abarcando desde el picking hasta el paletizado. En este robot de 4 ejes con sistema de cinemática paralela, el cuarto eje, llamado eje de la muñeca, es significativamente más fuerte que en los demás modelos. Esto le permite mover cargas hasta 3 kilos a una velocidad sin precedentes: el robot puede alcanzar un máximo de 230 ciclos por minuto con un alcance de 1.300 milímetros. Los transportadores pueden trabajar a una velocidad hasta 120 m/min.

Por su parte, el robot para picking MPK2, de alta velocidad y cinco ejes proporciona un rendimiento superior para aplicaciones de manipulación de alimentos, picking, packaging entre otras aplicaciones que requieren una alta velocidad. Se caracteriza por tener una carga útil en la muñeca de 2 kilos, un alcance de 900 milímetros y una repetibilidad de +/-0,5 milímetros. El diseño compacto y delgado del brazo del robot le permite poder trabajar en espacios reducidos.

El robot MPK50 de alta velocidad y cuatro ejes ofrece un rendimiento y una fiabilidad superior para aplicaciones de packaging y paletizado,

entre otras aplicaciones de manipulación. El robot MPK50 se caracteriza por tener una carga útil en la muñeca de 50 kilos, un alcance de 1.893 mm, con una rotación de 360°, siendo el mejor en movimientos y velocidad de los ejes, dentro de su categoría. El diseño estilizado del manipulador le permite acceder a espacios reducidos de trabajo, mejorando la productividad del sistema. Los robots Motoman MPL, especialmente diseñados para aplicaciones de paletizado, se caracterizan por tener 4 ó 5 ejes controlados, una carga útil de 80 hasta 800 kilos de peso y un alcance de 2.061 hasta 3.159 milímetros de radio.

Su gran aceleración y la alta velocidad de sus ejes los convierten en la solución ideal para el final de línea.

Entre sus características técnicas destaca el sistema de control DX100: la gama de robots Motoman DX tiene robots para todo tipo de aplicaciones y son controlados por el sistema de control DX100 que presenta las siguientes características: control multi robot patentado (hasta 8 robots / 72 ejes); conexiones en la parte trasera de la unidad de control para optimizar el espacio interior; procesamiento más rápido y alto rendimiento; reducción del tiempo de aprendizaje; ahorro del 25% de energía; consola de programación con multi pantalla customizada, conexión USB, pantalla color LCD de 5,7" táctil y ampliación de instrucciones para programación de alto nivel. ■



Los compresores exentos de aceite permiten obtener productos de gran pureza y ahorrar energía en embotelladoras

La compañía Princes Gate Spring Water ha logrado un importante ahorro energético y mejoras en la producción de su embotelladora con sede Gales al sustituir su instalación de compresores lubricados con aceite por equipo Atlas Copco exento de aceite para garantizar un suministro de aire de alta calidad y un alto grado de pureza en sus productos de agua natural.



La planta de la empresa ubicada en Narberth (Pembrokeshire) embotella agua de manantial rica en minerales filtrada de manera natural en la campiña local. Los procesos de producción necesitan un suministro constante de 108 l/s de aire comprimido de alta calidad a 7 bares para satisfacer las demandas de los usuarios de aire a baja presión de la línea de proceso, tales como cilindros de aire, colectores, equipos de llenado y máquinas entintadoras, todo lo cual contribuye a una producción anual de 55 millones de botellas de agua mineral a partir del manantial ubicado en las instalaciones de la empresa.

Princes Gate suministra agua embotellada para grandes operaciones mayoristas y de marcas propias para grandes cadenas de supermercados. Todos estos clientes necesitan proveedores que cumplan con las normas de pureza mínima del código empresarial relativo al aire comprimido de uso alimentario, desarrollado conjuntamente por el British Retail Consortium y la British Compressed Air Society. Según este código, el responsable de la provisión de aire no contaminado es el fabricante del producto final con el fin de garantizar que el aire de proceso está exento de contaminantes de aceite, agua y suciedad.

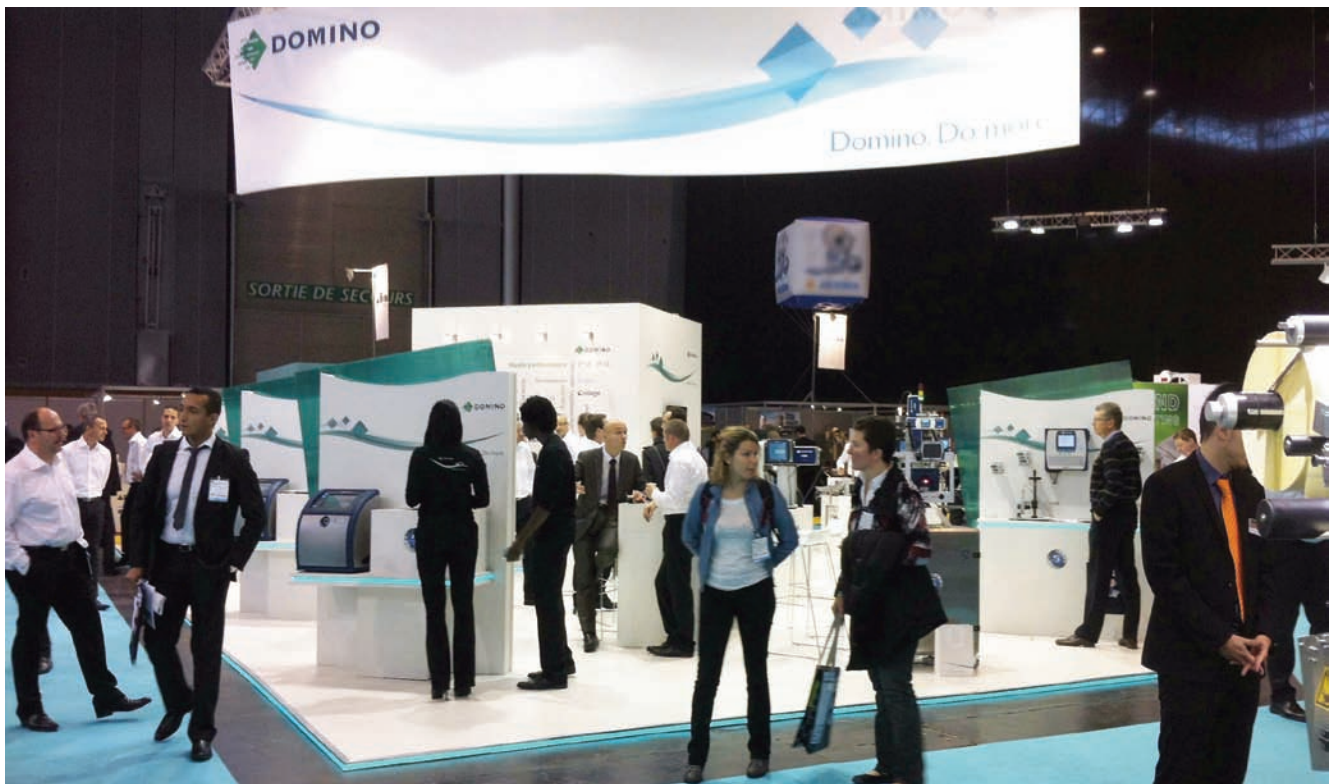
La decisión de la empresa de instalar dos compresores Atlas Copco exentos de aceite, el ZT37 VSD y el ZT18, junto con nuevas tuberías AIRnet, se vio afectada por la necesidad de garantizar aire de óptima calidad y productos puros. El aire de proceso de Atlas Copco cumple con la norma de pureza del aire ISO 8573-1(2001). Igualmente, adopta la norma del sector de clase 0 que mide las tres formas de contaminación por aceite: aerosol, vapor y líquido.

En la decisión de actualizar los compresores de Princes Gate, influyeron no sólo la necesidad de garantizar aire exento de aceite al 100%, sino también los beneficios medioambientales de reducción de los niveles acústicos de las operaciones y la eliminación del tiempo y los costes relacionados con el desecho de condensados de aceite. Y lo que es más, la función de convertidor de frecuencia integrado de los compresores VSD (accionamiento de velocidad variable) de Atlas Copco varía la velocidad del motor de accionamiento para adaptarse con precisión a los cambios de demanda de aire comprimido, utilizando así las mínimas cantidades de energía y permitiendo a Princes Gate ahorrar hasta un 35% en costes de consumo energético. ■

Los procesos de producción necesitan un suministro constante de 108 l/s de aire comprimido de alta calidad a 7 bares para satisfacer las demandas de los usuarios de aire a baja presión de la línea de proceso

Novedades en soluciones de etiquetado y codificación de Domino en Emballage 2012

Domino, compañía internacional especializada en soluciones globales de codificación y marcaje con una importante presencia en España, mostró las últimas novedades en soluciones de etiquetaje y codificación eficiente en la feria internacional Emballage 2012, que se celebró en París entre el 19 y el 22 de noviembre.



El stand instalado por Domino en la feria parisina incluyó varios espacios de demostración en donde los visitantes profesionales pudieron comprobar las últimas innovaciones desarrolladas en torno a tecnologías como chorro de tinta continuo (CIJ), impresión térmica (TIJ), láser, impresión por transferencia térmica (TTO), soluciones de impresión y aplicación de etiquetas, así como prensa digital de alta velocidad para etiquetas en blanco y negro. Todas estas soluciones incorporan la tecnología

i-Tech intelligent Technology, desarrollada en exclusiva por Domino y encaminada a minimizar las pausas y optimizar la producción reduciendo costes.

Por lo que respecta a la tecnología láser de Domino presente en Emballage 2012, el nuevo láser D320i Red Tube fue el protagonista. Éste es una variación de la probada Serie D y que ha tenido su debut en esta feria. Está diseñado para ofrecer una mayor precisión en la codificación sobre materiales tan específicos como el poli-

propileno, entre otros. Las variantes del nuevo láser D320i Red Tube eliminan los blistering (irregularidades) y distorsiones del sustrato para ofrecer la mejor calidad de codificación con óptima claridad y legibilidad.

Los visitantes también pudieron asistir a la presentación de la versión D620i IP65, apropiada para entornos de producción agresivos como el de bebidas. El láser que lo equipa produce números de serie y de lote, de alta calidad, incluyendo también la posibilidad de códigos 2D

Datamatrix, logos y gráficos, así como otros caracteres específicos para mercados como el asiático; todo ello para un amplio rango de aplicaciones y sectores.

En cuanto a soluciones inkjet, Domino mostró en su stand una línea de ocho equipos de la Serie A equipados con i-Tech, los cuales incluían las últimas variantes de la gama, diseñadas para ofrecer una codificación eficiente y de alto rendimiento al menor coste posible. Las nuevas variantes, que están disponibles para el modelo A420i, incluyen una gran variedad de cabezales de impresión especialmente diseñados para adaptarse a cualquier aplicación, una manguera ampliada hasta los 6 metros para una sencilla integración y una tinta negra de alto rendimiento y secado rápido (2BK024), muy útil para plásticos de baja densidad.

La gama de impresoras de transferencia térmica de la Serie V de Domino no faltaron tampoco en Emballage 2012. En París se pudieron ver los modelos V220i y V320i. El primero imprime códigos de alta resolución, textos e imágenes sobre embalajes flexibles, film y etiquetas, mientras que la V320i se ha diseñado para imprimir códigos de alta resolución sobre áreas grandes. Con los rollos de ribbon más largos de la industria y con tecnología para su ahorro, la V320i también ofrece el costo más bajo de todas las impresoras por transferencia térmica del mercado.

Por lo que respecta a la tecnología láser de Domino presente en Emballage 2012, el nuevo láser D320i Red Tube fue el protagonista

El rango de equipos de impresión y aplicación de etiquetas de la Serie M de Domino tuvieron su espacio en la feria y exhibieron su potencial en demostraciones en directo con una línea de producción en la que se podía ver a las máquinas aplicando etiquetas sobre cajas. La Serie M está dirigida al embalaje primario, secundario y también a la codificación de palés, y es totalmente modular para adaptarse a diferentes requerimientos de etiquetado de palés. Su impresión de alta resolución asegura el cumplimiento de la cadena de suministro y han sido creadas para adaptarse e integrarse perfectamente a cualquier línea de producción.

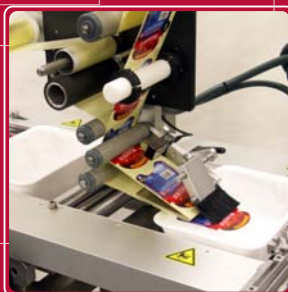
Otros productos exhibidos también por Domino en París fueron las soluciones inkjet K600i de tinta única, que se pudieron ver imprimiendo etiquetas personalizadas como parte de una línea de producción de bobina a bobina, así como produciendo códigos 2D de gran calidad y a alta resolución. A esto se añadió, en Emballage 2012, demostraciones en directo de la gama de la Serie G de impresoras de impresión térmica (TIJ), la única solución de este tipo con capacidad de imprimir con una gran gama de tintas de base agua y base etanol que pueden aplicarse sobre una amplia variedad de sustratos. La Serie G fue presentada en la feria aplicando sobre cajas códigos de barras y otros detalles del embalaje terciario. ■



SOLUCIONES DE ETIQUETADO Y MARCADO

CAJAS
BOLSAS
SACOS
BOTES
PACKS
BLISTERS
BANDEJAS
LONCHEADO
BIDONES
SACOS
PALETS
SOBRES
BOTELLAS
GARRAFAS
PERFILES

.....



Especialistas en identificar su producto

- Más de 20 años fabricando soluciones
- Más de 1.000 equipos instalados
- Más de 80 soluciones estándares
- Servicio QuickCheck exclusivo de Solge, para garantizar un constante funcionamiento de sus equipos.

902 878 078

 **SOLGE**[®]
SOLUCIONES GLOBALES DE ETIQUETADO

ventas@solge.es
www.solge.es

A Coruña - Barcelona - Bilbao - Madrid - Sevilla - Valencia - Tenerife

Escalabilidad total incluso para el mercado híbrido

Además de un software de ingeniería potente y fácil de utilizar, los múltiples requisitos en el campo de la automatización de maquinaria y de procesos requieren una amplia gama de controladores y módulos de E/S. Mediante la integración del sistema de control de procesos APROL, los usuarios finales se benefician de un gran rango de funciones que expande considerablemente el alcance de la automatización de procesos, según señala en este artículo B&R Automation.



Sinergias con la automatización de maquinaria

Gracias a la integración de Automation Studio, una herramienta desarrollada para la automatización de maquinaria, en el sistema de control de procesos APROL, los usuarios finales tienen a su disposición un amplio abanico de funciones que sobrepasan con creces los requisitos normales de la automatización de procesos. Mediante la utilización de Automation Studio como suplemento

de APROL cuando se configura el hardware y los buses de campo, el operario tiene acceso a una herramienta de ingeniería utilizada por varias decenas de miles de personas a nivel mundial. Por otro lado, la automatización de maquinaria cada vez requiere más funcionalidades de sistema que proporcionen continuidad en el diseño, la gestión de la información y el mantenimiento, cosa que hace bastante tiempo que es un estándar en el campo de la automatización de procesos.

Topologías descentralizadas basadas en hardware X20

Gracias a su diseño compacto, la utilización del sistema X20 como alternativa al clásico sistema 2005 proporciona un mayor nivel de granularidad en las islas de E/S remotas. Esto conlleva enormes ventajas en aplicaciones descentralizadas que permiten una reducción de los costes totales. Además, como el bus de campo Powerlink tiene la capacidad de pro-



porcionar re-
dundancia, se puede incre-
mentar significativamente la disponibilidad del sistema en general. También se integran otros buses de campo tales como Profibus DP, Modbus TCP o IO-Link que permiten conectar sistemas o módulos de E/S de terceros de forma fiable y fácil de configurar.

Existen módulos especializados para tareas específicas e innovadoras, diseñados, instalados y operados del mismo modo que cualquier módulo de E/S X20. Un ejemplo de ellos es el módulo de medición de potencia y sincronización de redes X20 (entradas para corriente de 5 A y para voltaje de 400 V en menos de 90 mm de ancho) que es una solución de bajo coste para medir y recolectar datos de consumo energético y así monitorizar la eficiencia energética total. Otro ejemplo puede ser el módulo de entradas analógicas de 16 bits para señales de corriente y voltaje con función de osciloscopio. Con un tiempo de muestreo de 50 µs, los datos se capturan y almacenan en un buffer del módulo que permite albergar hasta 8.000 valores. Se puede utilizar una señal de trigger para empezar y parar la captura, así como para determinar automáticamente el Min/Max de los valores capturados por el dispositivo. El contenido del buffer también se puede guardar en un registro histórico en el controlador para su posterior análisis.

Los controladores utilizan tarjetas CompactFlash, de hasta 8 GB de capacidad. Esta capacidad de almacenamiento se puede utilizar para registrar datos de proceso, alarmas y eventos, incluyendo el instante en que ocurrieron, de modo que en el caso que se perdiera la comunicación con el equipo que registra los datos, esta información no se perdería. Una vez restablecida la conexión, los datos almacenados en el buffer de emergencia se pueden transmitir automáticamente al archivo histórico.

Cada controlador tiene un servidor web integrado, en el que el System Diagnostic Manager muestra de forma detallada toda la información relevante del controlador y de los módulos de E/S conectados. También se pueden mostrar contenidos

hechos a medida, animados en función de variables de proceso mediante la utilización de páginas web basadas en SVG.

Para la interacción a pie de máquina, los Power Panel son una solución de visualización muy atractiva y de bajo coste. Las características que proporciona la visualización clásica de Visual Components están totalmente integradas en APROL. Si se desea una solución de control para el armario eléctrico, entonces un Power Panel puede ejecutar la parte de visualización, mientras el controlador comparte los valores dinámicamente desde el armario. En el caso que se desee implementar una capa de control

de emergencia, entonces la aplicación de visualización se puede ejecutar directamente en el controlador. Esto permite operar desde cualquier ordenador autorizado sin ningún esfuerzo adicional.

La tecnología de seguridad integrada mejora la eficiencia ingenieril

Con el fin de reducir el riesgo de las personas y las máquinas, las aplicaciones de seguridad adquieren cada vez mayor importancia. Gracias a la Integrated Safety Technology soportada por APROL se simplifican mucho las labores de ingeniería, consiguiendo una mayor eficiencia.



DENIOS.

MEDIO AMBIENTE & SEGURIDAD







Retención: cubetos, estanterías...

Armarios protegidos...

Prevención de derrames ...

Almacenes prefabricados ...





Productos para cumplimiento de la normativa medioambiental y prevención de riesgos laborales



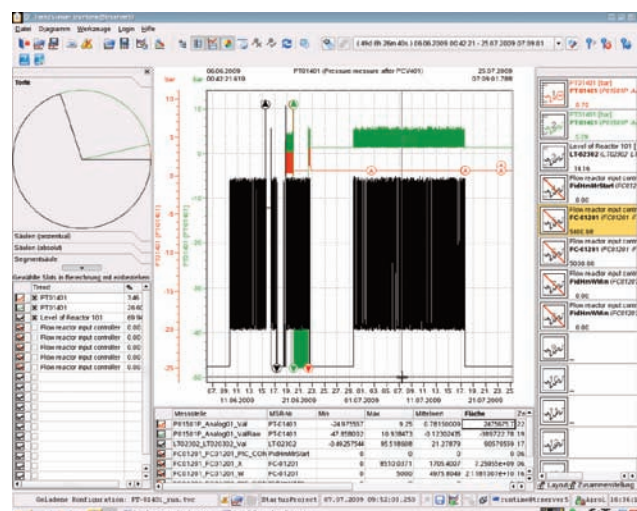
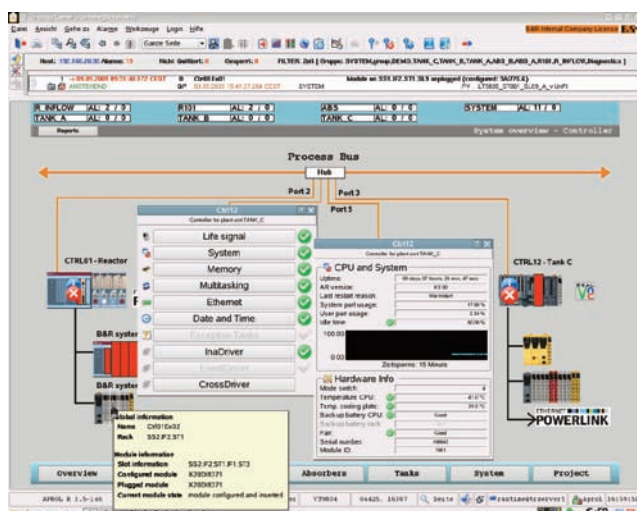
¡Nuevo teléfono gratuito!

900 37 36 14



www.denios.es

BAJAMOS LOS PRECIOS EN MUCHOS DE NUESTROS PRODUCTOS



Un factor significativo para los usuarios finales es que los componentes de seguridad pertenecen a la ya conocida familia X20. Estos componentes se integran exactamente de la misma forma que los módulos no seguros. Las aplicaciones de seguridad se desarrollan mediante la aplicación integrada SafeDESIGNER y se ejecutan en los controladores de seguridad SafeLOGIC. Además, el protocolo de seguridad OpenSAFETY corre sobre la comunicación de Powerlink existente, con lo que los datos de los módulos seguros están disponibles para la aplicación estándar sin ninguna limitación.

Supervisión propia y del sistema

La supervisión del sistema y la del propio sistema de control de procesos son funcionalidades estándar del paquete APRIL. Además del diagnóstico basado en web que ofrecen los controladores, APRIL recoge toda la información de los componentes de hardware utilizados en el proyecto, como por ejemplo estaciones de operador, runtime servers, engineering servers, estaciones de buses de campo, etc. Los operadores pueden acceder a toda esta información haciendo un solo clic con el ratón. Para la información relevante, el sistema genera y archiva automáticamente alarmas y gráficas de tendencia sin ninguna configuración adicional. La disponibilidad de recursos, las funciones de sincronización y el rendimiento del sistema se monitorizan constantemente y muestran una alarma en caso necesario.

Gestión de la información

Gracias a las funciones de análisis del TrendViewer, los operarios pueden evaluar de manera eficiente los datos históricos sin necesidad de tener conocimientos expertos especiales. La inclusión de todas las alarmas y eventos registrados por el sistema de control de procesos,

Filtrar ciertas áreas del sistema y puntos de medida mientras se analiza la lista de frecuencia hace sencillo localizar las causas de las alarmas, lo que hace posible solventarlas rápidamente

junto con las opciones de representación que proporciona el TrendViewer, maximiza la calidad del análisis. Para analizar los lotes buenos y malos en relación a la calidad del producto, se pueden visualizar simultáneamente hasta 20 curvas, especificando un offset de tiempo para cada una de ellas así como las marcas de inicio y fin de lote, lo que permite determinar el "lote perfecto". Gracias a la multitud de funciones adicionales como el AutoFit, AutoMove, Auto-Process, comentarios, reglas y varias opciones de visualización de diagramas, el operario y los ingenieros de proceso tienen a su disposición una potente e intuitiva herramienta para mostrar y relacionar los datos de proceso archivados. Además, todo esto es posible sin necesidad de programar, simplemente seleccionando los datos deseados mediante drag & drop. Actualmente, las funciones de análisis integradas permiten registrar y gestionar hasta 100.000 curvas agrupadas en 5.000 grupos.

Otra forma efectiva de representar datos es mediante la forma de informes. Además de mostrar las alarmas y los eventos de forma clásica, también se pueden realizar informes de distribución de frecuencia. Éstos permiten ver cuán a menudo ocurren alarmas en un periodo de tiempo definido, si una alarma concreta se produce, o cuáles son las alarmas más frecuentes, cosa que resulta extremadamente efectiva para

analizar la multitud de alarmas que no cesan de ocurrir continuamente en muchos sistemas. Filtrar ciertas áreas del sistema y puntos de medida mientras se analiza la lista de frecuencia hace sencillo localizar las causas de las alarmas, lo que hace posible solventarlas rápidamente. Independientemente del tamaño del proyecto, el sistema de control de procesos APRIL siempre incluye estas funcionalidades, sin necesidad de ningún complemento. Esto asegura que los sistemas siempre se pueden operar de forma segura, fácil y eficiente, independientemente de si hay 250 o 250.000 puntos de E/S.

La Integrated Safety Technology en el formato conocido de la familia X20 soporta y simplifica considerablemente las tareas de ingeniería, asegurando una gran eficiencia en el proceso. Las funciones de supervisión del sistema y del propio sistema de control de procesos incluidas en APRIL permiten una visión general de todos los componentes de software y de hardware al mismo tiempo que se registran información detallada para su archivo histórico.

Las funciones integradas en el TrendViewer permiten evaluar los datos históricos de forma sencilla y eficiente sin necesidad de tener conocimientos especiales.

Con las distribuciones de frecuencia y las potentes opciones de filtraje, se pueden analizar las alarmas y eventos de forma intuitiva. ■

Línea automática para el envasado en caliente

De bolsas flexibles preformadas en continuo



El llenado en caliente es un método de envasado tradicional que permite mantener unas óptimas características organolépticas en las conservas de tomate.

La alimentación de las bolsas, que para formatos más grandes se suministran selladas para una mayor garantía de higiene, es particularmente ágil gracias a la disposición por pareja y con silla utilizada por el arrastre durante el proceso de llenado. Los envases se abren en línea y se posicionan en los dosificadores que siguen el llenado simultáneo de las bolsas. De esta manera se obtiene una productividad muy elevada (hasta 40 piezas/min para formatos de 3 kg) asegurando una excelente fiabilidad y estándar de calidad.

Posee una gran facilidad de cambio de formato y una amplia gama de laminados de alta barrera producidos por Goglio, con impresión de alta resolución y soluciones con valor añadido (apertura facilitada, corte láser); bolsas planas o stand up con perfiles personalizados.

La GNova HF permite reducir el coste del envasado respecto a la lata con una óptima calidad de conservación del producto. El embalaje flexible es 8 veces más ligero que la lata de estaño (30 g contra 250 g para el envase de 3 kg) con el consecuente ahorro logístico, ya que un pallet de bolsas vacías equivale a 29 pallet de latas.

Se consigue además una reducción de los desechos de los envases llenos, gracias a la optimización de los mismos y una máxima fiabilidad de las bolsas preformadas con soldaduras sometidas a exhaustivos controles de calidad (especiales para shelf life prolongadas). Se adquiere un compromiso para una correcta gestión ambiental utilizando productos fácilmente desechables y reduciendo el impacto respecto a las formas tradicionales de envasado.

La línea GNova HF es una óptima solución para utilizar este tipo de envase durante todo el año, tanto en campaña como fuera de ella, fabricando productos de valor añadido (salsas preparadas, sopas) para diferentes mercados.

Fres-Co System España, S.A.U. (Grupo Goglio)

Tel.: +34—933735600 • cs.fse@goglio.it

www.interempresas.net/P70278

Reductores pendulares

Construidos en aluminio, hasta un par de 600 Nm



Gama de reductores de engranajes helicoidales para montaje pendular, fabricados por Hydro-Mec.

Se estructuran en 5 tamaños, hasta un par máximo de 1.800 Nm, con ejes entre 30 y 55 mm de diámetro.

Construidos en aluminio, hasta un par de 600 Nm y en fundición los tamaños superiores. Han sido ampliamente diseñados para trabajar con una mayor seguridad. Diseñados en forma modular, permiten fácilmente su adaptación a cualquier requerimiento particular de la aplicación.

Todos los trenes de reducción son de acero aleado, tratados y posteriormente rectificadas, consiguiendo un funcionamiento regular y silencioso.

Además, se pueden adaptar a particularidades especiales, tanto de la norma ATEX, como de la norma Nema.

Sistemas y Accionamientos Mecánicos Europeos, S.L.

Tel.: +34—935860302 • sismec@sismec.com

www.interempresas.net/P95531



BERICAP: La Compañía de cierres plásticos, comprometidos con su éxito

Investigación y desarrollo
Desarrollo de soluciones de cierre para satisfacer sus necesidades especiales

Tecnología de Moldeo
Profundo conocimiento en diseño de moldes, con fabricación propia de moldes en Hungría y Alemania

Presencia Global
Producción localizada en 21 fábricas estratégicamente ubicadas. Una estrategia continuada, orientada a fortalecer nuestra presencia global

Tecnología de taponado y Know-How
Especial conocimiento en tecnología de taponado, y soporte técnico constante

Innovación y flexibilidad
Nuestra amplia gama de cierres plásticos es la base para generar innovación. Nuestras especialidades cubren: aséptico, llenado en caliente, organoléptica, efecto barrera y "Oxygen Scavenging"



- Envase de Vidrio
- Envase Metálico
- Envase Soplado
- Envase de Cartón
- Salud
- Leche
- Salsas y Aderezos
- Tapón deporte
- Salud
- Agua Gran Formato
- Agua Mineral
- Carbonicas
- Cerveza
- Acetate Comestible
- Pails Plásticos
- Leche
- Salud
- Náctas y Zumos de Frutas
- Acete Lubricante
- Agroquímicos
- Pails Plásticos
- Leche
- Salud

BERICAP S.A.
Polígono Industrial Can Font
E-08430 La Roca del Vallés (Barcelona) - Spain
Tel.: +34 93 842 4722 · Fax: +34 93 842 2025
info.spain@bericap.com - www.bericap.com

Impresoras

Reducen costes y simplifican la línea de producción

Gracias a su intelligent Technology (i-Tech), la A420i sólo necesita sustituir los consumibles para mantener un rendimiento inmejorable. Éste es el único servicio que el equipo requiere.

El equipo A420i incrementa la capacidad de la gama de tintas i-Tech, ofreciendo una serie versátil de tintas especializadas y personalizadas que están diseñadas para obtener un rendimiento inmejorable en un sector o superficie particular, optimizando la calidad del código, la fiabilidad y los gastos de funcionamiento.

El Qube, que se encuentra en pleno corazón del sistema de tintas i-Tech, contiene la tinta y los filtros. Es tan sencillo que cualquier persona puede cambiar el Qube en menos de diez minutos. Y precisamente por el empleo del sistema de tintas i-Tech, se puede controlar el consumo y el cambio de consumibles.

Además, los cartuchos auto-sellados CleanFill hacen que el reemplazo de los fluidos sea fácil y seguro, pudiéndose realizar mientras el equipo está en funcionamiento. Junto a ello, los cartuchos de disolvente de gran volumen proporcionan un amplio tiempo de ejecución durante los cambios. El resultado es un equipo que está online durante más tiempo, con menos interrupciones y menos residuos. La interfaz estandarizada QuickStep minimiza los errores manuales y permite reparar la impresora en menos tiempo. Con su pantalla táctil, TouchPanel, o bien mediante un teclado de membrana, se pueden controlar varias impresoras, o incluso pueden gestionarse desde un navegador de Internet o una aplicación de PC. Por último, la A420i incorpora un sistema de gestión de la seguridad para controlar quién tiene acceso a la configuración. Además, las plantillas del mensaje y los campos de texto a marcar permiten editar un mensaje seguro, eliminando posibles errores.



Domino Amjet Ibérica, S.A.

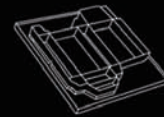
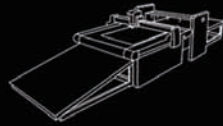
comercial@domino-spain.com

www.interempresas.net/P95542

ÍNDICE de anunciantes

Acepack Technologic, S.L. _____	55	Kuka Robots Ibérica, S.A. _____	Portada
Becker Ibérica de Bombas de Vacío y Compresores, S.A. _____	61	Llorens Planas, S.L. _____	65
Bericap, S.A. _____	73	Omron Electronics Iberia, S.A.U. _____	Interior Portada, 3
Clear group _____	Interior Contraportada	Piber España Trading, S.L. _____	35
Denios - Expertos en Almacenamiento		Protecta, S.A. _____	49
de Sustancias Peligrosas _____	71	Solge Systems, S.A. _____	69
Domino Amjet Ibérica, S.A. _____	31	Surjet, S.L. _____	41
Fres-Co System España, S.A.U. (Grupo Goglio) _____	45	Transformaciones Plásticas Ital, S.L. _____	55
Gráficas Salaet, S.A. _____	17	Trébol Group _____	13
Kongskilde Howard Ibérica, S.A. _____	21	Wittenstein, S.L.U. _____	Contraportada

360° Pack Completo



Cleargroup

**Estamos entrando en una nueva era del troquelado.
Conecte con el futuro.**



X-Press

líder mundial en
reducir tiempo de arreglo

Plast-X

flejes de corte
de agudeza extrema

**Desde hace
5 años en España.**



30 años de experiencia. Desde hace 5 años en España.

Desde hace 5 años somos su contacto para el desarrollo, asesoramiento y definición del accionamiento óptimo para su aplicación.

WITTENSTEIN alpha es el sinónimo de precisión, calidad y fiabilidad en muchas industrias a nivel mundial.

WITTENSTEIN produce reductores planetarios, reductores ortogonales, motores servo, y accionamientos mecatrónicos. Más de 1 millón de nuestros componentes están presentes en todo el mundo, satisfaciendo los requerimientos de nuestros clientes.



WITTENSTEIN – sistemas inteligentes de accionamiento.

www.pinion-cremallera.es



WITTENSTEIN

alpha