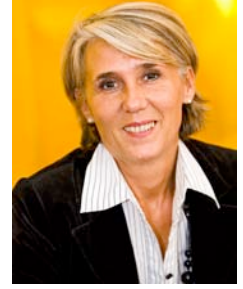




Juana Moreno



Véronique Sestrières

*Deja Juana Moreno una exitosa exposición
Asume Véronique Sestrières la dirección de la feria*

La consagración del diseño y la innovación

EMBALLAGE 2008 consolida su posición de evento internacional ineludible para la opinión de todos los profesionales del envase y embalaje

Con la mejor exposición se despidió, en brillante trayectoria, su directora Juana Moreno. En su lugar fue nombrada la profesional Véronique Sestrières quien, en reunión de prensa destacó la labor realizada por su antecesora y su compromiso en continuar y mantener el lineamiento exitoso de EMBALLAGE.

En su última edición celebrada en el pasado mes de noviembre en Paris-Nord Villepinte, el salón EMBALLAGE 2008 contó con 101.730 profesionales. Un año más, el Salón Internacional del Embalaje brindó la oportunidad de descubrir las últimastendencias en materia de equipos y soluciones de embalaje. Del Espacio Tendencias al Congreso Pack.Vision, pasando por los espacios biomateriales y, por primera vez, el desarrollo sostenible, el salón ha trabajado intensamente para presentar el mayor abanico de ofertas y soluciones del sector

Capítulo II

Tiempo de lectura: 6 minutos



8 productos seleccionados por categoría que ilustran las grandes tendencias manifestadas en la expo EMBALLAGE 2008

Ecovio® - BASF

Ecovio® L BX 8145 es el primer bioplástico de BASF; se trata de un compuesto de Ecoflex®, PLA y aditivos, con un contenido de PLA del 45%. Ecovio® L BX 8145 cumple con todos los requisitos europeos de la norma EN 13432 que describe los métodos para probar la compostabilidad del material polimérico. En la actualidad, muchas aplicaciones son las bolsas de supermercado, las bolsas para compost, las películas para cubrir cultivos, las bolsas para hortalizas, etc... Ventajas de Ecoflex® y Ecovio®: aplicaciones para películas flexibles con excelentes propiedades, plásticos totalmente biodegradables, plásticos biodegradables con alta funcionalidad, producción sencilla de películas, testeados a nivel ecológico y con certificación global.

BOLPHANE® BYO - BOLLORE

BOLLORE ha desarrollado una nueva película contráctil oxo-biodegradable y está en una posición que le permite enfrentar de manera realista el desafío del





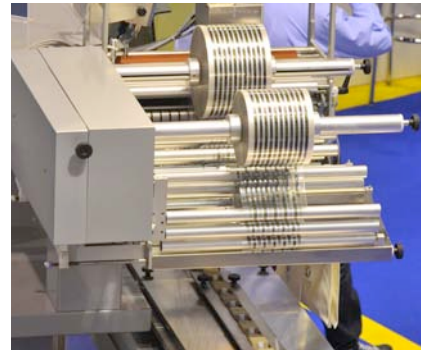
secundarios de tres piezas muy sencillas de cartón: ofrece todas las soluciones de la envoltura a los empaques, con una optimización de sus números de referencias. La base es la misma para los empaques industriales ya que las únicas piezas ajustables son las verticales, o viceversa. Permite tener una nueva referencia con un principio único, con la gran ventaja de reducción de costos para el comprador del empaque ya que puede apilar varias referencias (hasta el 40%). La ergonomía y la presentación en góndola son varias. Eco-Newpack® conserva una estructura mecánica altamente resistente gracias a la estructura de diedro que se utiliza para encastrar las piezas. Además, gracias a la geometría de las piezas y la calidad de cartón, se logra una reducción de desechos para el proveedor de cartón y la misma máquina puede crear diferentes versiones de eco-newpack® así como envases secundarios tradicionales. Otras ventajas incluyen la menor cantidad de desechos y la facilidad para desarmar las cajas para su disposición en las tiendas minoristas.

Bolsas compostables resellables Biopryl® - FLEXICO

La bolsa compostable Biopryl® está disponible con tres cierres biodegradables que satisfacen todos los requisitos de los clientes: cordón para tirar Cordogrip®, cierre Flexagrip® y deslizador Topmatic®. Gracias a su gama de productos totalmente biodegradables y fáciles de usar, Flexico aborda dos problemas a la vez: protege el medio ambiente por medio del uso de recursos renovables y biodegradables, pero también ofrece a los clientes un envase cómodo, seguro y resellable, como lo exigen las tendencias actuales de consumo fragmentado y en diferentes lugares. Además, la bolsa Biopryl® se puede imprimir con tintas ecológicas: tintas a base de agua, sin solventes y tintas biodegradables, en cumplimiento de la norma europea EN 13432.

Rfresh® - LIMPAC PACKAGING PONTIVY

Rfresh®, que utilizará un mínimo de 50% de material reciclado postconsumo, cumple con todos los requisitos legislativos de la Unión Europea para el uso en contacto con alimentos. Cada uno de los artículos de la gama Rfresh es capaz de conservar carne, pescados y aves frescos hasta durante 10 días en un sistema de distribución en frío convencional. El envase ha sido testeado cuidadosamente para verificar su desempeño y conserva las cualidades tradicionales del PET, como transparencia y estabilidad térmica, ofrece la misma barrera efectiva necesaria para conservar alimentos y protegerlos de los daños de la contaminación. La gama Rfresh es compatible con las máquinas desapiladoras de bandejas automáticas y se puede utilizar tanto con sellado de



tapas manual como automático. Además, está disponible en distintas medidas y se puede hacer en el color deseado.

BIOSLEEVE® - SLEEVER INTERNATIONAL

Biosleeve® de Sleever International con Ingeo™ es una solución de manga innovadora con propiedades biodegradables comprobadas. La película cumple con la norma ISO 14855-2:2007 sobre biodegradabilidad, que determina, por un lado, la biodegradabilidad aeróbica final de los materiales plásticos en situaciones de compostado controlado (análisis del dióxido de carbono liberado) y, por el otro, las mediciones gravimétricas de dióxido de carbono liberadas durante ensayos de laboratorio. Esta norma tiene en cuenta tanto los criterios de biodegradabilidad como de compostado.

Calculadora de CO₂ - SUPERFOS

Superfos desarrolló una nueva herramienta profesional que permite el cálculo preciso de la huella de carbono de cada una de sus soluciones de envasado. Calcula el envase actual, sin importar la ubicación (UE), y compara propuestas de diseño y situaciones diferentes. También analiza el impacto de las materias primas, los procesos y la logística. Esta herramienta satisface las exigencias de un comportamiento más sustentable en toda la cadena de abastecimiento y ayuda a sus clientes a tomar decisiones correctas bien sustentadas. El objetivo es lograr menores emisiones de CO₂ por medio de innovaciones ecológicas. La calculadora de CO₂ calcula y visualiza las emisiones de las distintas etapas del ciclo de vida.

manejo de desechos de empaque y envasado, en especial en el caso de la disposición en terrenos de relleno o, incluso, en el de derrames accidentales en el medio ambiente. El BOLPHANE® BYO está formulado para ser totalmente degradable. Al finalizar su vida útil, la película se desintegra por oxidación y se transforma en componentes que son bioasimilados por la tierra y los microorganismos. Además, las propiedades técnicas del BOLPHANE® BYO demuestran una excelente capacidad de mecanizado y ofrecen un desempeño idéntico al de las películas convencionales.

OPTIMUM PACK® - CGL PACK

Una solución de envasado desarrollada por CGL PACK, un sistema patentado que combina una caja de cartón y una bandeja termoformada, diseñada principalmente para productos alimenticios. La ventaja de este concepto de empaque radica en el hecho de que el espesor de ambos materiales (cartón y plástico) se ha dividido por dos. Es una solución de empaque que no daña el medio ambiente y, por lo tanto, es fácil de reciclar gracias a que sus componentes son totalmente separables. El soporte se puede fabricar con varias materias primas, como el PP si es necesario que el producto sea apto para microondas. Este concepto OPTIMUM PACK se diseñó con el fin de reemplazar a los empaques tradicionales presentes en el mercado (una bandeja termoformada muy gruesa que se empaqueta en cartón).

ECO-NEWPACK® - CLAREO

Eco-newpack® es una gama de envases

El libro **ART CREATIVE EXCHANGES** es el cuarto lanzamiento del Diseñador Fabrice Peltier

Tiempo de lectura: 5 minutos

Con este nuevo lanzamiento queda ampliamente demostrado que el arte y el embalaje disfrutan de una relación privilegiada. ¿Puede un envase ser considerado una obra de arte?, ¿Qué estrechamente une el arte al packaging?, ¿Los creativos integran el packaging a su trabajo?, ¿Los diseñadores son inspirados por los artistas y sus obras?, ¿Las empresas utilizan cada vez más ser el patrocinador de un artista o de un movimiento de arte en su estrategia de comunicación?

Este libro tiene respuestas a estas interesantes posturas exclusivas del diseñador y escritor Fabrice Peltier. Casi 200 fotografías atestiguan las influencias que unen al arte con el packaging y a la inversa. Las ilustraciones ricas y variadas permiten interreactuar con un diálogo que otorga una descripción completamente impresionante. "El arte, Cambios Creativos" es el cuarto título en la colección Ildpack, diseñada para presentar los aspectos más notables del mundo del envase y del embalaje de un modo ilustrativo y de alto contenido educativo.

El formato es de 17,5 x 18 cm, tiene 128 páginas y su costo es de 14,16 EURO ó 16,97 USD



El escritor y diseñador Fabrice Peltier, autor del libro ART CREATIVE EXCHANGES reunido en su stand con nuestra directora, Emma Fiorentino

Algunos párrafos sobresalientes del libro ART CREATIVE EXCHANGES

Un símbolo controvertido de nuestra sociedad

Un legado para nuestra civilización

No pasa un solo día sin que estemos en contacto con uno o varios envases. Están siempre presentes en nuestra vida diaria, desde el momento en que nos levantamos hasta el momento en que nos vamos a la cama, en nuestro tiempo libre y en nuestro trabajo. El lugar predominante que ocupan estos objetos tan familiares en nuestro entorno nos permite hacernos una idea clara de las tendencias culturales y sociológicas, nuestras costumbres y el comportamiento de los consumidores. Del mismo modo, los envases de productos son un legado preciso de la naturaleza de nuestra sociedad.

En unos cuantos siglos, los envases serán los elementos arqueológicos que educarán a generaciones futuras acerca de nuestras costumbres, nuestro modo de vida en los siglos XX y XXI, tal como los viejos elementos que se conservan en el Departamento de Antigüedades del Louvre. Y al igual que la mayoría de los objetos de todos los días del arte antiguo, los envases también están decorados y llevan mensajes.

El envase, que comenzó como un simple recipiente para

conservar y transportar alimentos, tanto sólidos como líquidos, se transformó rápidamente en el medio adecuado para la expresión artística. Ya a mediados del siglo XIX, aparecieron los primeros decoradores de envases.

Algunas personas ven estos trabajos como los cimientos de las identidades visuales de las principales marcas contemporáneas. Desde este momento, los envases no sólo sirvieron para contener y proteger, sino también para dar vida a la imagen de una marca y decirnos algo acerca de la naturaleza del producto. **En pos de una mejor comunicación, apareció el nombre "envase" y los creadores se denominaron diseñadores, en lugar de artistas. Desde allí en adelante, su papel fue el de atraer, sorprender, seducir, informar, persuadir y tantas otras cosas.**

Sin embargo, mientras que su nuevo estatus los convertía en objetos deseables, también los convirtió en objetos altamente controvertidos. De hecho, en muchos casos, los envases han sido considerados perniciosos, con la intención de manipular a los consumidores. Asimismo, han sido un contaminante, el símbolo de todos los excesos de la sociedad de





consumo. **Como actúan sobre los mismos sentidos, el visual y el táctil, los envases, tanto el arte como los envases han logrado que las personas reaccionen e incluso que reaccionen de manera exagerada ante ellos: se los ama o se los odia.**

El lugar predominante de los envases en nuestra sociedad y la crítica voraz que han recibido han sido fuente de inspiración para los artistas. De este modo, ya a principios del siglo XX, punto de inicio de la era del envasado industrial, aparecieron por primera vez en el mundo del arte.

Desde entonces, han continuado presentes en los trabajos de muchos artistas. Para desagrado de quienes proponen la integridad artística, el arte y los envases han continuado teniendo una relación duradera y de privilegio.

Los envases desempeñaron incluso un

papel decisivo en la emancipación de los artistas. En primer lugar, desde un punto de vista totalmente funcional: Alexandre Lefranc comercializó los primeros pomos de pintura en 1859. Imagine por un momento la importancia de este invento para Édouard Manet, Claude Monet, Paul Cezanne, Vincent Van Gogh y otros artistas. Al fin lograban salir de sus estudios y pintar en el lugar utilizando una gran paleta de colores.

Un envase sencillo contribuyó, en pequeña medida, al nacimiento del Impresionismo.

Los envases también han sido representados, reinterpretados y reutilizados por numerosos movimientos artísticos vanguardistas, comenzando por los cubistas y dadaístas de la primera mitad del siglo XX y, más tarde, con los artistas Nouveau Éalístes y Pop después de la Segunda Guerra Mundial.

Los diseñadores se inspiraron en el mundo del arte cuando crearon los envases y los envases inspiraron a los artistas hacia nuevos movimientos y formas de expresión. La complicidad ha sido tan fuerte que una gran cantidad de artistas han deseado dejar de lado su medio favorito por un tiempo para diseñar envases. Y por lo tanto, durante más de ciento cincuenta años, ha habido un intercambio recíproco y continuo de ideas creativas entre el arte y los envases.

CEFRAPIT: cefrapitmex@ubifrance.com



SIMEI 2009 en Emballage 2008

Atención al ambiente, facilidad de empleo, reducción de los costos, originalidad y seguridad: son éstas las directrices relacionadas con el empaquetado según Emballage. Siendo éste el Salón internacional de referencia para el mundo del empaquetado ha seleccionado 40 productos innovativos poniendo en evidencia estas nuevas tendencias. Lo confirman también los resultados del estudio realizado por el Observatorio de Emballage, que señala cómo los compradores y los productores están de acuerdo en indicar un desarrollo sostenible y una proyección ecológica como los factores principales que conducen la innovación en el sector del empaquetado, considerando tanto la reglamentación como la estandarización y, en segundo plano, la evolución de los modelos de consumo y las modalidades de distribución.

Consecuentemente, Emballage se presentó también como un acontecimiento relacionado con las perspectivas y las visiones de las tendencias en el mundo del empaquetado. Por lo tanto, a la cita parisiense no pudo faltar SIMEI siempre listo para acoger los cambios del mercado y las expectativas de los usuarios y prepararse de la mejor manera para la reseña milanesa del año 2009.

La promoción del 23º SIMEI - en calendario del 24 al 28 de noviembre de 2009 - se llevó a cabo en el pabellón dedicado al embotellado y al empaquetado de líquidos, sector clave del Salón, "B&L" (Beverage and liquids). B&L reunió a todos los expositores del sector del empaquetado de líquidos (bebidas alcohólicas o sin alcohol, con gas o lisas, aceite...), sin olvidar el sector de

máquinas para el empaquetado alimenticio - presentes en buena parte en los pabellones anteriores y siguientes - creando así una interacción estratégica de los procesos atados al sector agroalimentario.

Tomando siempre en consideración la investigación realizada por el Observatorio de Emballage, la mayor parte de los compradores (58%) cree que de aquí al año 2010 el nivel de exportación aumentará y, en particular modo, serán las líneas de embotellado y las máquinas de proceso final las que registrarán el aumento más significativo. Europa representa en todo caso el área dinámica principal. No obstante, los Estados Unidos y Canadá constituyen un potencial importante tal como los Países del Maghreb, India y América del Sur.

Paris en Emballage 2008

Paris ofreció sus máquinas para envasar productos en grano, molidos o troceados en la feria Emballage. En el stand se expuso la envasadora automática FC-61.

La gama FC se caracteriza porque partiendo de bobina y mediante cuatro mandriles, forma las bolsas con un fondo totalmente estable y sin soldadura en el fondo, lo que permite que las bolsas se mantengan totalmente en pie, aunque el producto contenido tenga poco peso.

Las bolsas presentan dos frentes limpios, o sea que no existen soldaduras en el medio del paquete que puedan entorpecer la imagen de marca, ya que

la soldadura se realiza en un lateral y es imperceptible a simple vista.

Es un sistema muy adecuado para productos delicados como bombones, galletas o patatas, ya que la altura de descarga máxima es igual que la de la boca de bolsa, evitando caídas por tubos o rampas que producen roturas del producto al caer al interior de la bolsa.

Con esta gama de envasadoras se ha logrado un fondo de la bolsa completamente hermético, un mejor acabado final de la bolsa, la posibilidad de realizar diferentes tipos de cerrado de bolsa y de realizar un doble cierre de seguridad. Cuenta con un nuevo PLC de última generación con posibilidad

des de conexión vía Ethernet. Nueva pantalla táctil que reproduce hasta nueve mil colores. Posibilidad de compactación/prensado del producto y velocidad de 40 bolsas por minuto.

Otras novedades presentadas fueron la máquina WX-10/V y la PB-06. La máquina vertical WX10/V permite envasar al vacío grandes formatos, bolsas de 10 kg por ejemplo. Estas bolsas quedan perfectamente rectangulares, con lo que resultan muy adecuadas para el encajado posterior. La PB-06 toma estuches de cartón o bolsas preformadas y plegadas de un almacén, las abre, las llena y las cierra, pudiendo acoplar diferentes tipos de cierre y de formatos.

KHS en Emballage 2008

KHS presentó en Emballage sus soluciones de empaquetado en PET, tecnologías de soplado de estiramiento, de barreras y de envasado lineal aséptico, y además su nuevo concepto de la alineación de los barriletes para fiestas. Uno de los aspectos apreciados por los clientes además de la comodidad es la agradable vivencia de abrir los pequeños barriles.

Como proyecto piloto se está probando la alineación de barriletes para fiestas de cinco litros, tanto con espita de apertura como con hueco de agarre antes de la colocación de dichos barriletes en un embalaje secundario.

El primer paso dentro del sistema es el reconocimiento exacto de las características físicas de los barriletes para fiestas como el hueco de agarre o la espita de apertura por medio de cámaras digitales cromáticas de alta resolución. La alineación orientada en consecuencia a estas características tiene lugar de forma individual en relación a cada uno de los barriletes, por medio de la activación calculada de las cintas de material sintético del transportador de apriete de cinta.

La nueva alineación del barrilete es un sistema inteligente. El empleo de redes neuronales en el procesamiento

digital de imágenes hace posible la reacción flexible a las exigencias cambiantes. La adaptación de las cintas de transporte a las nuevas circunstancias puede realizarse de forma rápida y sencilla gracias a los ajustes de altura y de líneas paralelas de las cintas de apriete.

El rendimiento de la nueva alineación de los barriletes para fiestas de KHS llega hasta los 700 de cinco litros por hora. La alineación de estos barriletes se ha configurado de forma muy compacta y puede integrarse en las líneas en funcionamiento sin problema alguno.

Posimat en Emballage 2008

Tiempo de lectura: 3 minutos

POSIMAT, líder mundial en fabricación de sistemas para botellas de plástico vacías: posicionadores, silos y transportadores por aire, presentó el Posijet®, el único transportador por aire con doble guía. Entre sus múltiples posibilidades destaca su nueva aplicación para transportar otros tipos de envase (cajas, bandejas, etc.), o su sistema Vertijet®, primer y único transportador de aire vertical capaz de elevar (o descender) botellas con inclinaciones de 0 a 90° con o sin acumulación.

El éxito de este sistema se debe a un conjunto de características que le aportan la ventaja de manejar con eficiencia, botellas que otros sistemas no pueden transportar:

- Doble guía. El perfil de doble guía encapsula la botella por encima y por debajo del anillo del cuello, evitando dejar marcas en el cuello de la botella y proporcionando una mayor estabilidad de las botellas con velocidades de la línea muy altas.



- Corriente de aire dirigida con precisión. El modelo de orificio bidireccional único concentra hasta un 85% del aire que hay alrededor del anillo del cuello y el cuerpo de la botella. Esto reduce los niveles de contaminación, aumenta la velocidad de las botellas, reduce considerablemente los atascos y las mantiene en una posición más vertical a altas velocidades.

- Eficaz con botellas de cuello corto. Con Posijet, la corriente de aire es dirigida con precisión, pudiéndose concentrar en los puntos deseados de la botella, incluso en botellas de cuello corto.

- Reduce la fricción. La corriente de aire crea un cojín de aire entre las guías y el anillo del cuello de la botella que reduce notablemente la fricción, lo que conlleva menor presión de aire durante el funcionamiento y una reducción del consumo de energía para el funcionamiento del ventilador.

Los visitantes pudieron ver en funcionamiento el posicionador Posiflex®, la opción más flexible, versátil y rápida del mercado en cuanto a cambio de formato.

Sus principales ventajas son:

- Flexibilidad. puede admitir botellas futuras de todo tipo sin necesidad de piezas de formato.
- Versatilidad. La misma máquina admite botellas de forma y tamaño muy diversas.
- Adaptación instantánea al nuevo formato de botella. En sólo unos segundos, todos los selectores y embudos de la máquina se adaptan.
- Cambio de formato sencillo y fiable.
- Ideal para cambios de formato frecuentes. Pensado para aquellas empresas que cambian el formato y las dimensiones de la botella muy a menudo.



- Total ACCESS: Sistema de embudos abiertos, cabina con amplias ventanas que permiten la continua visualización del funcionamiento de la máquina.

También fue exhibido el Posicionador Posilite® de la División Cosmética y Farmacia, ideado para responder a las necesidades específicas de este sector.

Respecto a los Sistemas de Transportadores Aéreos de Posimat mencionaremos el VERTIJET, que funciona a cualquier inclinación/declinación de hasta 90 grados, y a velocidades de más de 1.000 botellas/min. Esto se traduce en ausencia de pérdidas de velocidad en la línea manteniendo altas eficiencias. Además fue concebido para ser compacto, tan sólo ocupa lo que su base, ahorrando valioso espacio en fábrica y facilitando el acceso al resto del equipo en la planta.



Posimat dispone de una extensa gama de soluciones como el Posisilo®, sistema de silos de diseño modular con sistema de salida sin presión que permite la manipulación de botellas muy delicadas sin dañarlas; el Posijet-Cans®, un alineador con cojín de aire para transportar latas vacías suavemente en una o varias filas así como una gran variedad de posicionadores, transportadores, silos y todo tipo de sistemas para instalaciones de manejo de botellas de plástico vacías, entre la sopladora y la llenadora. Desde bajas producciones hasta las más altas (hasta 1.000 bpm). La firma proporciona además la ingeniería que garantiza el éxito de sus proyectos.

Web: www.posimat.com
CEFRAPIT: cefrapitmex@ubifrance.com

Butler Automatic en EMBALLAGE 2008 50 años de experiencia e innovación al servicio de la industria del embalaje

Tiempo de lectura: 10 minutos

Presentación de la empresa

Butler Automatic es una empresa norteamericana fundada en 1956 por Richard Butler, quien comenzó a fabricar máquinas de desenrollado para el cambio de la bobina de material para una producción sin paradas. A lo largo de los años, la industria de las artes gráficas ha sabido reconocer el gran éxito de Butler Automatic, ya que en este sector la producción sin paradas es esencial.

La filial europea fue fundada en 1978 en Suiza y posteriormente trasladada a Francia, a St. Pierre-en-Faucigny en 1986.

En 2006 La filial es trasladada a Suiza.

La sede europea gestiona las ventas en Europa, Asia y Africa, y ofrece un servicio post-venta si es necesaria una intervención de los técnicos.

Algunas cifras

Inventor del empalmado a velocidad "0"

Más de 35 países atendidos

16.000 máquinas instaladas en todo el mundo

17 socios en Europa

2.700 m² en la planta de fabricación de EE.UU.

80 empleados en EE.UU.

5 idiomas europeos hablados

70 empalmadores vendidos en Europa en 2005

Para qué se usan los empalmadores automáticos Butler

El empalmador automático BUTLER es un sistema que le permite **desenrollar y unir (empalmar)** bobinas de materiales (papel, film coextruido, película, aluminio,...) **sin paradas de producción.**

En la línea de producción, el material de embalaje que puede ser de envolver o el mismo embalaje de los bienes (cajas, bolsas, ...) se almacena en bobinas. Para poder ser introducidos en la línea de producción, es necesario que estos materiales se desenrollen.

Una vez que una bobina está llegando al final, normalmente la línea de producción se para unos minutos para cargar una nueva bobina y volver a comenzar la producción.

Estas paradas pueden producirse varias veces durante un día dependiendo de la velocidad de la línea de producción y el tamaño de la bobina.

Basta tomar como ejemplo una empresa que trabaja 16 horas al día, 5 días a la semana, y 50 semanas al año. Cada día esta empresa para la línea de producción 8 veces para los cambios de las bobinas. Cada parada dura 3 minutos. Al final del año, la empresa para 2000 veces para efectuar el cambio de bobinas, y estas paradas suponen 100 horas de NO-PRODUCCION.

El empalmador automático Butler evita estas paradas debidas a los cambios de bobinas con el siguiente proceso:

El proceso

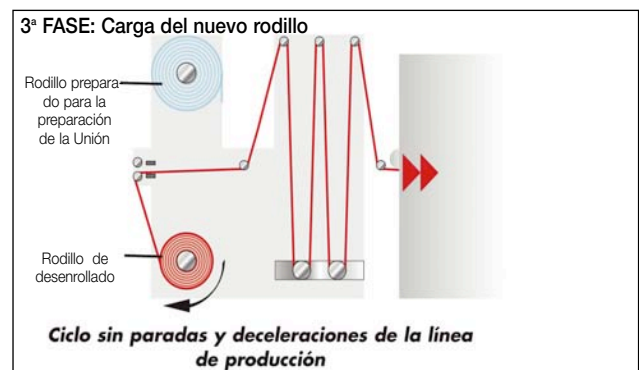
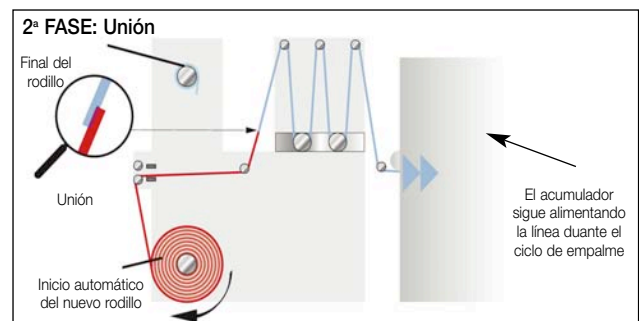
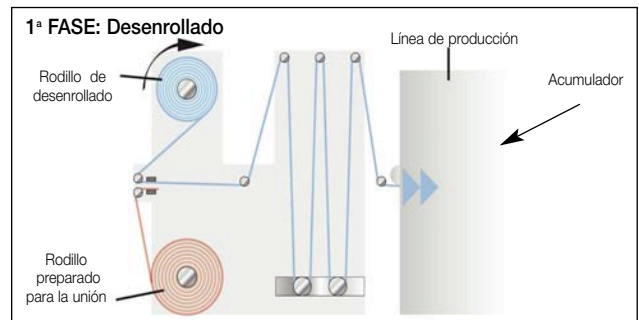
2 bobinas se cargan en el empalmador. Tan pronto como se detecta el final de la bobina en funcionamiento (el empalmador lo hace automáticamente), la 2ª bobina toma el relevo para continuar la alimentación de la línea de producción.

Un acumulador sigue alimentando la línea mientras se realiza la unión entre la bobina en funcionamiento y la bobina parada.

Este ciclo de "empalme" se lanza automáticamente sin que sean necesarias deceleraciones o paradas de la producción. La línea de embalaje puede trabajar continuamente.

Esto le da al operador el tiempo necesario para cargar y preparar una nueva bobina.

Producción sin paradas: un proceso sin interrupciones



Dependiendo del material usado, pueden realizarse 3 tipos de unión (empalme) diferentes:

- Termosellada: unión cabeza-cabeza para material que se puede sellar a temperatura
- Cabeza-cabeza: la unión entre 2 bobinas es cabeza-cabeza
- Solapada: la unión entre 2 bobinas está solapada

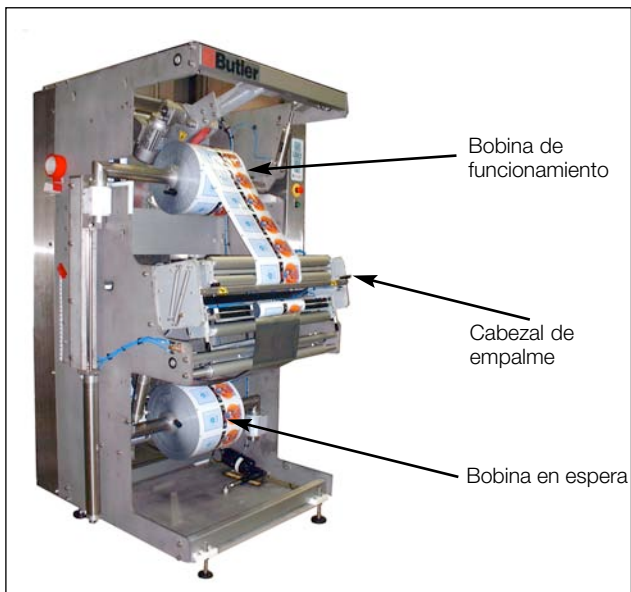


Unión (empalme) solapada



Unión (empalme) cabeza-cabeza

Si el material está preimpreso, la máquina puede leer la marca de registro y efectuar la unión en registro.



Bobina de funcionamiento

Cabezal de empalme

Bobina en espera

Sato en Emballage 2008

Sato presentó su nueva impresora de sobremesa C14i. Es una máquina compacta, liviana, de alta resolución de impresión y la única en el mercado con carcasa antibacteriana, que ha sido testada con éxito y evita la reproducción de gérmenes, microbios y bacterias. Por lo que su uso es muy conveniente en los ambientes en que la limpieza y la higiene sean requisitos esenciales, además de su calidad de impresión y facilidad de manejo.

Los profesionales hospitalarios confían en procedimientos automatizados de entrada exacta y verificación de datos y actualizaciones en tiempo real, necesidades perfectamente cubiertas por este modelo de impresora. Las pulseras hospitalarias son el corazón de la solución "Healthcare" de Sato, ya que están ayudando a la seguridad del paciente y al correcto funcionamiento del hospital gracias a que evita la introducción de datos de los pacientes de forma manual. Estas pulseras son el complemento ideal para la nueva CT4i, con una resolución tan alta que puede imprimir la foto del paciente en la pulsera.

Cualquier cliente puede manejar esta impresora por inexperto que sea. Los procesos de cambio de las diferentes partes de la máquina como "platens" o cabezales no precisan el uso de herramientas, y es fácil cambiar la cinta de impresión y las etiquetas. Los interfaces USB, LAN o RS 232C son estándares y cuenta con la opción de complementarlos con las interfaces Paralelo, Wireless o Bluetooth. Es la primera impresora del mercado diseñada para REID. La opción HF REID cubrirá las exigencias del mercado, los requisitos y necesidades para diferentes aplicaciones que hoy día requieren los mercados, tanto los logísticos como los hospitalarios.

Robatech en Emballage 2008

Robatech ofreció en Emballage como novedad una pistola para aplicación de adhesivo, modelo Diar serie SX, totalmente aislada y con grandes ventajas. Es la primera pistola para aplicación de cola totalmente aislada en el mundo. Proporciona la mayor claridad y un ahorro de energía eléctrica que alcanza el 60%.

Aislamiento total

El aislamiento total de la pistola de aplicación protege al operario contra lesiones. A la vez ayuda al ahorro de energía porque la temperatura de la cola se mantiene constante durante largos periodos de tiempo. El aislamiento asegura, además, una viscosidad uniforme durante el proceso.

Válvula robusta

La mayor novedad de la pistola Diamond es la mejora de los elementos inyectoros y una nueva válvula neumática que Robatech ha desarrollado en colaboración con un proveedor líder, lo que garantiza la máxima precisión en la aplicación del adhesivo. La nueva válvula es robusta y duradera. La nueva pistola de aplicación de adhesivo fue presentada con éxito en la última edición de la feria Interpack al funcionar perfectamente durante más de 50 millones de ciclos de conexión.

Ultimos desarrollos para la industria del embalaje

Durante la última Interpack, Butler Automatic lanzó el primer empalmador automático para SOLAPAS (sleeves) para la producción sin paradas con la colaboración del fabricante OEM Sleever International.

Una estrecha asociación con SLEEVEVER INTERNATIONAL llevó a Butler a desarrollar un empalmador automático con características especiales (como sistema de guiado de la bobina o cabezal de unión especial) totalmente adaptado a la aplicación de solapas (sleeves).



Desde la invención del empalmador con velocidad cero, Butler Automatic ha introducido centenares de nuevos productos para facilitar la producción sin paradas. Algunos de los nuevos productos incluyen un empalmador de cremallera, un empalmador para materiales con ancho de bobina de 1676 mm con cabezal de termosellado, un empalmador para materiales y no tejidos para un ancho de bobina de 2000 mm.

Las características mejoradas incluyen una opción de carga con trayectoria baja dual de manera que las dos bobinas pueden tomarse cerca del suelo.

Para las necesidades de rebobinado, Butler fabrica una rebobinadora de torreta de empalmado a velocidad adaptada, y un empalmador rebobinador automático con eje voladizo.

Para aumentar la compatibilidad con las aplicaciones de embalaje, Butler ahora incluye marcos laterales de acero inoxidable, cajas de control y placas base como características estándar en todas las máquinas SP-1.

Mercado del embalaje europeo

Las soluciones Butler Automatic tienen gran reconocimiento en toda Europa. Francia, Italia, Alemania y España son mercados en claro crecimiento.

Las asociaciones con fabricantes OEM del Reino Unido permiten a Butler Automatic ampliar su presencia fuera de las fronteras europeas: China, Malasia, Tailandia, Ucrania, Sud América y Rusia son mercados cada vez más importantes.

Gama de productos

Empalmador automático

Serie SP1: totalmente adaptado a la industria del embalaje para un ancho de bobina de 330 mm a 850 mm, funcionando a velocidades de hasta 130 m/min.

Serie SP1W: para un ancho de bobina de 850 mm a 1500 mm, funcionando a velocidades de hasta 130 m/min.

Serie SP2: para productos con alta tensión de banda, funcionando a velocidades de hasta 130 m/min.

Serie SP3: para máquinas con un ancho de bobina de 150 mm a 450 mm, funcionando a velocidades de hasta 130 m/min.

Serie 1000: para un ancho de bobina de hasta 1620 mm, funcionando a velocidades de hasta 420 m/min.

Serie 1500: para un ancho de bobina de hasta 1620 mm, funcionando a velocidades de hasta 540 m/min.



Rebobinadora automática

Serie AR: para un ancho de bobina de 540 mm a 1270 mm, funcionando a 460 m/min.



Butler Automatic también ofrece una amplia gama de sistemas de manejo para bobinas y ejes.



1956-2006: 50 años de experiencia e innovación al servicio de la industria del embalaje

El 50 aniversario de Butler Automatic se celebró en 2006 con la presencia en los más importantes encuentros del sector del embalaje en Europa: IPACK IMA en Milán, HISPAC en Barcelona,

CFIA en Rennes, EMBALLAGE en París.

El leit motiv fue: Butler Automatic les ahorra tiempo. Venga a visitarnos en nuestro stand y tómese el tiempo necesario para disfrutar y relajarse con nosotros.

La industria del embalaje que no conocía el proceso de empalmado automático Butler hace 5 años está comenzando a darse cuenta de las grandes ventajas que supone usar estas máquinas, y muchos usuarios finales ya confían en Butler Automatic. Es más, se ha puesto en marcha una estrecha colaboración con varios fabricantes OEM en toda la industria.

Butler trabaja junto con varios fabricantes OEM de la industria del embalaje para integrar la tecnología Butler en su equipamiento de embalaje, para ofrecer a los usuarios finales un aumento importante en su productividad.

MAYOR INFORMACION:

Contacto: Catherine Parcevaux Fivel
Butler Automatic inc.

Route des Jeunes 7 - 1227 Acacias - Genève, Suiza

Tel.: + 41 22 342 60 10 - Fax: + 41 22 342 70 21

E-mail: europe@butlerautomatic.com

www.butlerautomatic.com

Nueva bomba de vacío Busch R 5 0160 E en Emballage 2008

Llegó la nueva versión de bombas de vacío para el envasado.

Busch presentó una nueva bomba de vacío rotativa basada en la tecnología de la bomba R 5, pero con innovaciones significativas.

La nueva R 5 0160 E alcanza un vacío de 0,1 mbar y una capacidad de aspiración de 160 m³/h. Trabajando a un vacío de 1 mbar la bomba mantiene un caudal de 115 m³/h. En términos prácticos, esto significa mayor caudal al final del envasado. Destaca también por sus dimensiones compactas adaptables a las necesidades de las

industrias y por un consumo menor de energía. Además, el mantenimiento de la bomba resulta más fácil al poder cambiar los filtros de escape sin tener que abrir la bomba. Por otro lado, el diseño de la misma cumple con los requerimientos de Diseño Higiénico según la normativa DIN ISO 14159 y 1672-2.

Todas estas innovaciones han permitido a la nueva bomba de vacío Busch ganar el premio "Diseño de Producto iF". Este premio se entrega anualmente a los productos que destacan por su diseño innovador. De esta manera, los ingenieros de diseño de Busch han



conseguido desarrollar una bomba de vacío compacta, potente y económica. Además, la bomba cumple con los requerimientos higiénicos y presenta un diseño moderno y atractivo para la industria del envasado.

Web: www.buschib.es

Synchropack en Emballage 2008

Synchropack estuvo presente por segunda vez en Emballage, con sus máquinas envolvedoras electrónicas Flowpack de alta gama. Estas máquinas han sido concebidas para envolver con film termosellable o en frío, e incorporan las tecnologías más innovadoras.

Su gama comprende diferentes tipos de máquinas entre ellas las de empaquetar productos individuales, reagrupados, multipacks y en bandejas, con bobina superior o inferior en función

del producto a envolver, con o sin dispositivos de alimentación especiales entre otras alternativas. La gran cantidad de versiones y accesorios disponibles permiten personalizar las instalaciones según las necesidades del cliente y del producto.

En concreto, Synchropack ofreció en Emballage las siguientes máquinas:

- **Envolvedora Flowpack Pack 90RT** de bobina superior, con mordaza rotativa triple para envolver diferentes productos a alta veloci-

dad como barritas de chocolate, galletas, turrone, etc. El conjunto está compuesto por un sincronismo de alimentación tipo Multicintas, para productos de formas regulares y la envolvedora Pack 90 RT propiamente dicha.

- **Alimentador de "pilas" PAF.** Esta es una novedad para generar pilas de galletas, pan tostado, "crackers", etc., de manera automática a una envolvedora Flowpack de alta cadencia.

Checkmat para un control exhaustivo de las etiquetas

Tiempo de lectura: 9 minutos

La posición perfecta de la etiqueta es un factor decisivo de calidad dentro del proceso de embalaje de productos. Durante el control de etiquetas con el dispositivo de control Checkmat EM de Krones AG, Neutraubling, con un total de cuatro cámaras, las cámaras CCD controlan la altura, la posición de orientación y la posición correcta de las etiquetas una respecto a otra. El sistema procesa de manera fiable una gran diversidad de etiquetas. Vale la pena resaltar que la orientación de los envases en relación con la etiqueta puede ser controlada a través de una grabación en el vidrio. Otros detalles son posibles después de un estudio previo.

El Checkmat para etiquetas controla la presencia de las etiquetas sobre los envases y determina eventuales irregularidades. Con el sistema de cámara CCD, el usuario dispone de una gran variedad de opciones para el procesamiento de imágenes. El sistema reconoce, por ejemplo, las etiquetas a través de una comparación con una muestra de gran tamaño y controla su posición, la aplicación correcta y la calidad con tolerancias de error ajustables. Una conexión TCP/IP conecta la unidad de evaluación de imágenes del sistema de cámaras con la unidad Checkmat base.



El Checkmat con un total de cuatro cámaras controla por ejemplo la aplicación correcta de la etiqueta y la posición de la etiqueta respecto al grabado en el vidrio

Robobox: Sistema de agrupación de embalajes completamente automático

Con la recién desarrollada estación de agrupación Robobox para agrupar embalajes no retornables de manera segura y rápida, Krones AG de Neutraubling ofrece una unidad funcional compacta y flexible para distribuir y girar unidades de embalaje y que ofrece máxima libertad en cuanto a alternativas de agrupación de embalajes. El diseño de la estación de agrupación con módulos conectados uno detrás del otro para tres diferentes rangos de rendimiento permite adaptar el concepto a cualquier rendimiento de la línea. Lo cual permite alcanzar, en combinación con una posterior unidad de paletización, una alta flexibilidad.

Especialmente los embalajes delicados como multiempaques bajo film retráctil, que contienen botellas PET con fondo petaloide, son transportados con cuidado sobre la cadena modular de transporte y conducidos a la posición correcta. La gran innovación de Robobox: la herramienta de agarre conduce los embalajes con encaje de forma a lo largo de todo el proceso de giro y de distribución. La unidad de desplazamiento puede procesar unidades de embalaje de hasta 400 x 400 mm con un peso máximo por embalaje de 18 kg. Los embalajes ingresan sobre una vía y en sentido transversal al sentido de marcha. Dependiendo del esquema de capa y del tamaño de los embalajes se pueden posicionar varios embalajes simultáneamente. Robobox agrupa los embalajes sin necesidad de componentes constructivos específicos de configuración de capas de palets como por ejemplo separadores, topes, etc. Esto permite configurar de manera sencilla nuevos esquemas de capa y procesar un amplio surtido de productos sin cambios de formato complicados. Robobox realiza también las tareas de un distribuidor de embalajes o de un sistema de clasificación si está conectado a varias líneas de embalaje.



Agrupamiento seguro - paletización rápida: en la nueva estación de agrupación Robobox de Krones (2 módulos), los embalajes son guiados con encaje de forma por herramientas de agarre a lo largo de todo el proceso de giro y de distribución

Diseño modular para diferentes rangos de rendimiento

La estación de agrupación de embalajes Robobox es de diseño modular con respectivamente 2.200 mm de longitud por módulo y un rendimiento por módulo de hasta 2.000 cadencias/h. Así el margen de rendimiento abarca desde 2.000 hasta 6.000 cadencias/h en caso de tres módulos conectados uno detrás de otro y que agrupan embalajes individuales. Si se procesan simultáneamente hasta tres embalajes entonces alcanza un rendimiento de máximo 12.000 embalajes/h.

Que la cantidad de embalajes procesados pueda superar las cadencias del sistema depende del esquema de paletización y de posibles embalajes que recorren la estación sin cambiar de posición y de la posibilidad de que cada módulo puede girar y distribuir embalajes por parejas. La construcción modular hace posible aumentos futuros del rendimiento ya que se pueden agregar más módulos adicionales.

Etiquetadora modular de manguitos retráctiles: Krones Sleeveomatic M

La nueva Sleeveomatic M es la solución flexible de Krones AG para muchas alternativas de decoración, ya sea como manguito de cuerpo completo o parcial o como precinto de seguridad. La nueva segunda generación de máquina de construcción modular posee un diseño aún más compacto. Se pueden integrar diferentes módulos de almacenes de bobinas y sistemas de retractilado. Algunas de sus optimizaciones son el acceso mejorado al módulo, su mayor seguridad funcional y la simplificación del cambio de todas las piezas del juego de formato, lo cual agiliza dicha tarea.

Trabajando con un solo conjunto etiquetador de altura flexible alcanza rendimientos de 27.000 envases/h procesando manguitos de 200 mm de largo. Para aplicaciones de alta velocidad se utilizan máquinas con dos conjuntos para manguitos retráctiles para trabajar en tándem. Así la velocidad de aplicación de los manguitos en el conjunto etiquetador es menor y con ello hay menos perturbaciones. Para el posicionamiento de manguitos parciales existe la opción de una estación de correa de altura ajustable, lo cual permite procesar tanto manguitos de cuerpo entero como parciales con una misma máquina.

Como almacén adicional de bobinas de película hay dos alternativas modulares: un almacén de manguitos para dos bobinas de manguitos con empalme manual entre las bobinas o un sistema automático de empalme Multireel S para manguitos retráctiles. El diseño modular también ha sido aplicado en el proceso de retractilado. El túnel de vapor Shrinkmat sirve para decorar envases cerrados. En cambio el túnel infrarrojo puede ser utilizado con envases abiertos o cerrados.

Múltiples ventajas del sistema

Con la nueva Sleeveomatic M se pueden lograr rendimientos muy altos, ya sea en ejecución de uno o dos módulos según el margen de rendimiento deseado. Su construcción permite una instalación y puesta en marcha rápidas. La etiquetadora posee excelente acceso para su operación y mantenimiento no obstante su construcción compacta. Los tiempos de cambio de formato son breves debido a la poca cantidad de piezas de formato. Igualmente los trabajos de limpieza son mínimos ya que este sistema trabaja sin adhesivos. En una misma máquina se pueden procesar manguitos parciales o

de cuerpo completo. Almacenes de bobinas de manguitos con empalme manual o automático garantizan una larga disponibilidad sin parada de la máquina.

6,6 gramos de PET para 500 mililitros de agua

Premio Water Innovation Award 2008 para Krones

Premiada como la mejor innovación de envasado y embalaje 2008: Krones AG de Neutraubling recibió el premio Water Innovation Award 2008 Oro de la revista bottledwaterworld en la categoría "Best packaging innovation" para una botella PET de 0,5 l y apenas 6,6 gramos de peso. En la edición del concurso de este año de la editorial Zenith International Publishing participaron 201 propuestas provenientes de 40 países.

La botella de 500 ml "PET lite 6.6" que se basa en el estudio conceptual de "NitroPouch" representa un hito en el desarrollo de los envases livianos para bebidas. Apenas 6,6 gramos de PET son suficientes para "envasar" 500 mililitros de agua sin gas. La innovación técnica consiste por un lado en la subdivisión de la botella en diferentes zonas funcionales. Para la parte superior de la botella se escogió un diámetro pequeño. Esto mejora la estabilidad de sujeción para el usuario. Ranuras especiales refuerzan adicionalmente la zona de sujeción, lo cual permite incluso el etiquetado en esta zona de botellas vacías. La parte inferior de la botella posee un diámetro visiblemente más grande, esta zona contiene la mayor parte del producto a envasar. En esta zona el espesor de pared es inferior a 0,1 milímetro.

Por el otro lado la botella es estabilizada con nitrógeno para evitar su colapso durante el transporte y la manipulación. Durante el proceso de llenado se introduce una pequeña cantidad de nitrógeno líquido en la botella, el cual se convierte en gas después del taponado, creando así una presión interna de aproximadamente 0,5 bar. Con esta presión interna, la botella puede ser procesada sin problemas en la línea de embotellado y transportada sobre



La etiquetadora Sleeveomatic M de construcción modular es configurable para cualquier aplicación individual



La botella de 500 ml "PET lite 6.6" que se basa en el estudio conceptual de "NitroPouch" representa un hito en el desarrollo de los envases livianos para bebidas

palets normales. El nuevo patrón de cuello desarrollado especialmente por Krones y Bericap (sin el anillo de sujeción) pesa apenas 1,3 gramos; y con apenas 1,1 gramos, también la tapa es ultraliviana. Sólo la combinación entre rosca, tapa, distribución del material, diseño y empleo de nitrógeno hace posible el desarrollo de una botella con apenas 6,6 gramos de peso.

Intralogística de Krones para la industria de bebidas

La intralogística adquiere cada vez mayor importancia en calidad de proceso clave en plantas de producción. Krones AG de Neutraubling, líder mundial tecnológico en el embotellado de bebidas, supo reconocer este hecho a tiempo y ofrece a los usuarios soluciones rentables también para estas tareas complejas. Krones muestra hoy en día su competencia en ingeniería de procesos, embotellado y embalaje así como en la logística, en donde los sistemas TI adquieren cada vez mayor protagonismo. En la logística, mejor dicho en la intralogística, Krones diseña conceptos integrales y aprovecha para ellos proveedores consolidados para algunos componentes individuales del sistema. De esta manera y en calidad de integrador neutral con enfoque integral, la empresa está en condiciones de diseñar soluciones a la medida del flujo de materiales según las exigencias de cada cliente. A lo largo de la búsqueda de la solución ideal Krones integra máquinas propias pero también sistemas de otros fabricantes, los cuales reunidos conforman un sistema integral óptimo controlado por soluciones TI propias de Krones. Krones diseña y construye fábricas de bebidas completas que incluyen también la ingeniería de almacenes y de flujo de materiales. Gracias a su presencia global, los clientes encuentran asistencia y servicio en todo el mundo.

Desde su incursión en la intralogística en el año 2000, se han realizado muchos proyectos complejos de construcción de almacenes para clientes importantes, ya sea como almacenes en bloque, como sistema de control de carretillas así como sistemas con almacenamiento/recuperación automatizados. Estos proyectos realizados son inversiones estratégicas para asegurar el futuro y la continuidad de las plantas embotelladoras. Contribuyen a gestionar las exigencias de las tareas logísticas con el personal mínimo necesario o crean una mayor capacidad de almacenaje y una ulterior agilización de los procesos.



El enfoque del sistema integral intralogístico de Krones permite ofrecer a cada cliente una solución de flujo de materiales hecha a la medida de sus exigencias

Las soluciones intralogísticas de Krones aumentan la transparencia en los almacenes y procesos gracias a los sistemas de gestión de almacenes. Sólo con este tipo de sistemas los procesos de almacenamiento de creciente complejidad son controlables y manejables.

Para Krones y los explotadores de líneas, la intralogística es una ampliación horizontal y oportuna de su portafolio de productos, una integración de la técnica de almacenes como parte de soluciones completas e incluso de la construcción de plantas completas. Porque la intralogística será el tema del futuro de todas las plantas embotelladoras.

Pedido sencillo de repuestos de Krones con eGate y eCat

El servicio de repuestos LCS OriginalSpares de Krones AG de Neutraubling ofrece a los usuarios de máquinas y líneas de Krones en todo el mundo seguridad y fiabilidad ya que son piezas de alta calidad, con materiales certificados, con disponibilidad garantizada a largo plazo y suministro rápido y eficiente.

Dependiendo del año constructivo de la máquina, las piezas de repuesto pueden ser buscadas también a través del catálogo digital de piezas eCat sobre CD u online. Mediante confortables funciones de búsqueda, el operador o técnico de mantenimiento puede llegar rápidamente al grupo constructivo de la máquina en donde se necesita la pieza de repuesto. Dibujos detallados de los grupos constructivos permiten identificar fácilmente la pieza de repuesto buscada. El catálogo electrónico de piezas eCat ayuda en la rápida identificación de las piezas de repuesto necesarias y permite encargarlas de forma segura por teléfono, fax, e-mail o internet. Las gran ventajas de la versión online son las actualizaciones automáticas cada vez que Krones realiza modificaciones de las máquinas.

El portal de repuestos online eGate ofrece además informaciones acerca de precios y tiempos de suministro de piezas de repuesto las 24 horas del día durante 365 días al año. En combinación con el carrito de compras de eCat, eGate es la forma más rápida y segura de conseguir informaciones. El carrito de compras de eCat sirve directamente para cursar una solicitud o un pedido en línea.

Todos los servicios LCS Remote de Krones en un solo portal

Por ejemplo en el nuevo portal interactivo de Internet "LCS Remote Service", Krones resume todos los servicios en línea posibles del servicio posventa Lifecycle Service. Por medio de una clave de acceso, los clientes de Krones y también los empleados de Krones tendrán acceso a este portal desde cualquier lugar del mundo, e incluso desde su teléfono móvil. Contiene información y acceso directo a todas las opciones del servicio LCS a distancia. Incluye herramientas como el centro de atención (Help Desk) para preguntas técnicas, diagnóstico a distancia y Teleservicio, catálogo y tienda de repuestos eGate y eCat así como consultas sobre contratos y posibilidades de integración de paquetes de actualización de máquinas, las cuales cada cliente podrá generar personalmente para su propio parque de máquinas.

MAYOR INFORMACION: KRONES SURLATINA S.A. ARGENTINA - Riobamba 588, Piso 1º - (1025) Buenos Aires, Argentina - Tel.: (54-11) 4373-2884 (líneas rotativas)
Fax: (54-11) 4372-9612 - E-mail: ventas@krones.com.ar Web: www.krones.de - www.krones.tv