



Juana Moreno



EMBALLAGE
WORLD PACKAGING EXHIBITION
2008



Véronique Sestrières

Capítulo III

*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 últimas tendencias 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

Participación agrupada de Aspack en Emballage 2008

Tiempo de lectura: 3 minutos

ASPAC, estuvo presente en una edición más del Salón EMBALLAGE 2008 celebrado en París, en el que participaron seis empresas de asociadas. Esta es la octava ocasión en que ASPACK acude de manera agrupada al Salón Francés.

Alzadora Packaging, S.A.

Alzamora Packaging asegura soluciones a medida, basadas en la experiencia de más de 100 años de dedicación a las artes gráficas y al packaging, con profesionalidad y al servicio de sus clientes, aportándoles soluciones perfectas que garanticen su éxito. Dispone de una moderna planta industrial de 14.500 m², equipada con los últimos avances tecnológicos y acreditados con la certificación ISO 9001:2000, resultado de acciones permanentes en la mejora de procesos que aseguran la máxima calidad. Una apuesta permanente en innovación y desarrollo, ha permitido a esta empresa ser seleccionada nuevamente como representantes españoles en el concurso mundial World Star for Packaging, premio que ha conseguido junto con otros 17 internacionales y españoles en el último decenio.

Fatac SA

Comienza en 1978 su actividad como fabricante de tubos de cartón y barrilería industrial. Actualmente, tras la ampliación de la planta en Mentrída (Toledo) su gama ha sido ampliada hacia estuches cilíndricos, potes para alimentos, canister

para bebidas, esquineras y otros. Sus instalaciones alcanzan a 14.000 m² construidos y un plantel de más de 100 personas.

Cartonajes Salinas SL

Esta empresa se ha especializado en la producción de estuchería de lujo, integrando todos los procesos, desde el diseño del estuche e impresión del papel hasta su forrado. Trabaja, sólo, con grandes ideas; invierte notablemente en las fases de producción, preimpresión y maquetas; investiga e innova en las últimas tendencias y en aplicar nuevos materiales con el objetivo de ser un referente del sector.

Grafopack - Novograp - Gaez - Pack Service

Vallsgraphic es una marca que engloba a estas cuatro empresas. Es líder en el mercado español de packaging en cartón liviano, cuenta con tres plantas en España y ofrece soluciones en mecanización de líneas de envasado, packs, estuchería, cartón blister, PLV y etiquetas autoadhesivas. Ofrecen a sus clientes desde el diseño estructural y gráfico de estuches o expositores hasta su logística. Sus procesos productivos están totalmente integrados.

Cartonajes Rakosnick

Es la empresa líder en España en la fabricación de envases litografiados en cartón compacto y contraencolados. Con sede en Barcelona, su trayectoria abarca 80 años de expe-

riencia. Cuenta con las certificaciones ISO 9001 y 14001. Su capacidad de producción y calidad de producto la convierten en socios de clientes de los sectores agroalimentario e industrial de toda Europa.

Karbest

Trabaja desde 1976 en la creación, desarrollo y fabricación de estuches plegables a medida para cada cliente, realizados con materiales en cartón compacto o microcanal. En su cartera cuenta con clientes de cosmética, perfumería, alimentación gourmet, vinos, coñac y especialidades de envasados automáticos. Su presencia internacional abarca buena parte de Europa: Alemania, Francia, Bélgica, Holanda, Suiza y Reino Unido, entre otros.

Perfil de ASPACK

La Asociación Española de Fabricantes de Envases, Embalajes y Transformados de Cartón, ASPACK, es una

organización profesional independiente que defiende los intereses del sector español con el objetivo de mejorar la competitividad de sus miembros en el marco europeo. Entre otras acciones, lleva a cabo un Plan de Exportación Anual que, de forma estructurada y escalonada, permite a las empresas establecerse de forma permanente en los mercados exteriores, a través de la organización de misiones comerciales, estudios de mercado y participaciones agrupadas en ferias internacionales. A través de la gestión y organización de la feria, por parte de la empresa especializada en comercio internacional, y siempre con el apoyo de las empresas socias de Aspack, pueden aprovechar al máximo su gestión comercial durante el periodo que dura una feria. Las empresas asociadas, diez años vista, desde Aspack se sienten satisfechas del mensaje con el que acudieron en su primera participación en el salón de París: "La exportación no es una opción, sino una obligación".

MAYOR INFORMACION: Aspack - Ctra. Del Plantío, 104 - 1º A
28220 Majadahonda, Madrid, España
Tel.: 91 3077444 - Telefax: 91 3077608
E-mail: aspack@aspack.es - Web: www.aspack.es

P.



Heat and Control, Inc. en EMBALLAGE 2008

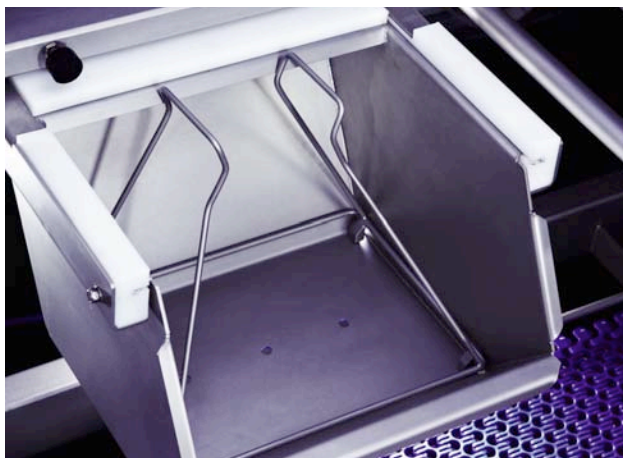
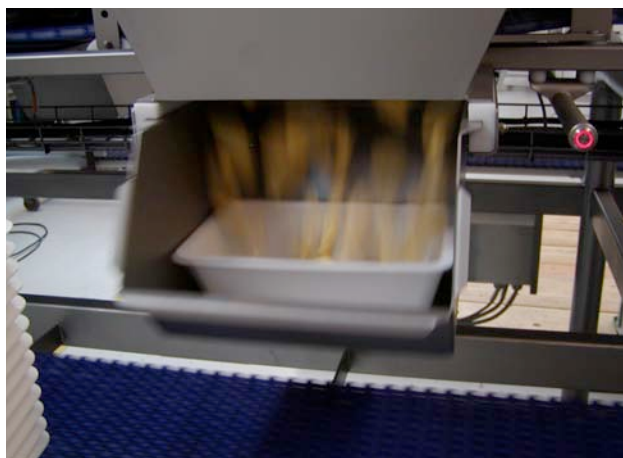
Tiempo de lectura: 2 minutos

Nuevos sistemas de inspección de rayos X para aplicaciones de lavado

Heat and Control, Inc. de Hayward, CA, EE.UU., presentó los sistemas de inspección de rayos X Ishida para lavado sanitario y aplicaciones de nivel de entrada, ideales para los mercados latinoamericanos.

Este sistema de rayos X Ishida DK para aplicaciones de lavado de alta presión, desarrollado bajo el estándar IP69K, cuenta con múltiples funciones de inspección para detectar metal, vidrio, hueso, plástico, piedras, cáscaras y producto defectuoso o faltante, de manera precisa.

La tecnología patentada de procesamiento de imagen Genetic Algorithm, de la línea Ishida, desarrolla productos con óptimos niveles de sensibilidad elimina la necesidad de un software costoso y personalizado. Para una operación confiable, los productos Ishida cuentan con un sistema hermético integrado estándar para enfriamiento con agua.



Sistema de inspección de rayos X Ishida

Para inspección de productos empacados con tecnología de nivel de entrada, la empresa presenta la nueva serie EA de sistemas de rayos X, de Ishida, que proporciona una detección precisa de contaminantes externos. Las funciones de enmascarado del empaque cancelan las áreas periféricas de los cartones, cierres de bolsas y los clips retenedores de los empaques. El nivel de sensibilidad es ajustable usando una pantalla táctil a color.



Los sistemas de rayos X de Ishida se encuentran disponibles para una amplia variedad de aplicaciones, incluyendo carnes de gran tamaño. La precisión en la detección no se afecta debido a factores como la temperatura del producto o la presencia de sal y agua en el contenido. La máquina entra en calor en poco tiempo, proporcionando un inicio de producción rápido.

La preparación de la máquina es automática y no se requiere calibración rutinaria. Para facilitar el proceso de limpieza, las cintas y bandas transportadoras pueden ser removidas fácilmente, sin necesidad de usar herramientas. **P.**



Adept Ibérica Emballage 2008

La empresa Adept Ibérica presentó en la feria Emballage su robot Adept Quattro. Con él se solucionan los problemas derivados de la carga manual de productos en máquinas para blister de distintos sistemas, y se consigue aumentar la productividad y efectividad. Su simplicidad de operación se basa en la detección de piezas por medio de una cámara de visión artificial colocada sobre el producto. Esta transmite la información al controlador del robot, para que el mismo, por medio de una herramienta mecánica o una ventosa, coloque el producto dentro del alveolo.

Mínimo tiempo de cambio

La versatilidad del sistema permite alimentar gran variedad de piezas con el mínimo tiempo de cambio, y se pueden mezclar productos llegados desde diferentes cintas pero alimentados al mismo tiempo.

Con su enorme flexibilidad, el robot Adept Quattro es muy adecuado para aplicaciones en la industria de la alimentación, productos de consumo, médico/farmacéutico, cosmética y otros muchos.

Aunque no puede hablarse de producciones típicas para este tipo de instalaciones, son muy adecuadas para industrias que precisen una cadencia de alimentación de productos de 100 piezas/minuto como mínimo hasta 600 piezas/minuto. Esta operación puede completarse con diversas operaciones de alimentación, que se pueden realizar con otros tipos de robots de 4 ó 6 ejes de su propia marca. **P.**



Newtec Packaging en Emballage 2008

El grupo francés Newtec Packaging se compone de cinco filiales, cada una especializada en su sector de actividad, y estuvo presente en Emballage en un pabellón conjunto con todas ellas.

Case Palletizing se dedica a sistemas y robots de paletización, preparación de capas a paletizar a altas cadencias, despaletizadores y embalaje. Alvey ofrece soluciones de paletización y de preparación de pedidos, selección y paletización multilíneas. Handling Systems presentó el mantenimiento continuo, selección, almacenamiento automático, gama de transportadores estándar Somefi. Filling Systems ofrece sus sistemas de llenado para vinos, alcoholes y bebidas espirituosas, llenadoras para aceites y lubricantes. Además, en el stand se presentó el sistema de preparación robotizada de capas a paletizar a altas cadencias, que permite modificar las unidades de almacenamiento de forma tranquila y permanente.

Con el programa Pal-Designer los paletizadores se configuran de forma automática y las órdenes de producción se realizan rápidamente. Se respetan los productos y la mecánica de la máquina, los cambios de gama de productos resultan fáciles. **P.**



Butler Automatic en EMBLLAGE 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

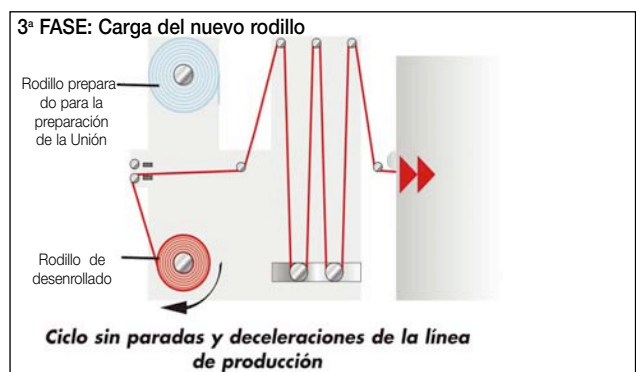
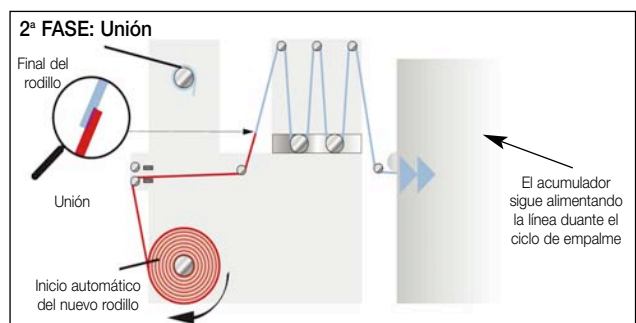
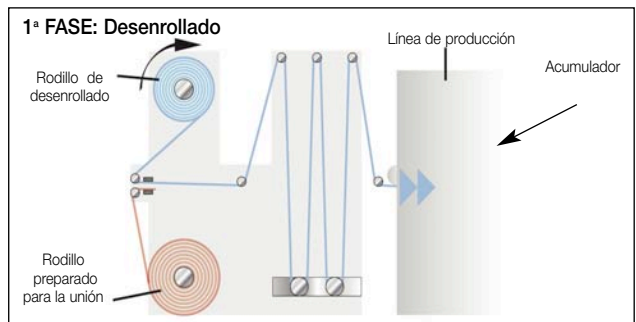
2 bobinas se cargan en el empalmador. Tan pronto como se detecta el final de la bobina en funcionamiento (el empalmador lo hace automáticamente), la 2ª bobina toma el relevo para continuar la alimentación de la línea de producción.

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

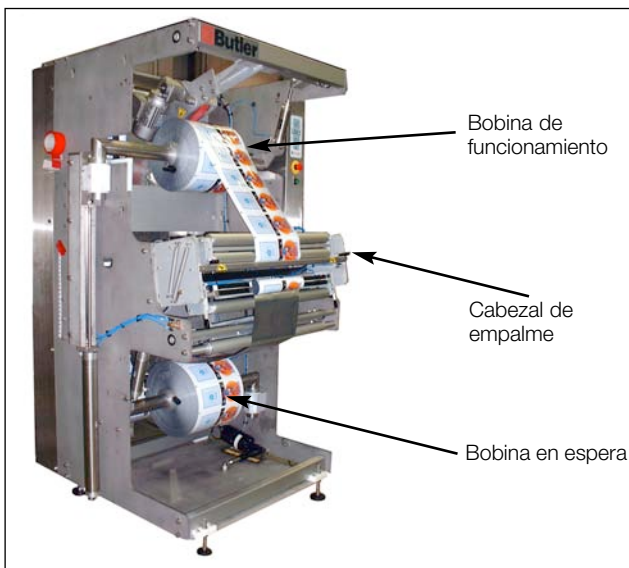


Unión (empalme) solapada



Unión (empalme) cabeza-cabeza

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



Effytec en Emballage 2008

La empresa Effytec presentó en la feria Emballage su amplia gama de máquinas de envasado horizontales para todo tipo de productos: sobres planos y Doypacks. Todos ellos pueden llevar zipper, válvulas, y formas especiales: twin, ristras.

Entre las características de sus máquinas destaca el eje de bobina en posición frontal, para reducir el espacio total de la máquina, con posibilidad de doble bobina y cambio automático sin parar la máquina. Rodillos compensadores para desbobinado del film. Mordazas de soldaduras verticales que se abren y cierran en movimiento paralelo, que asegura la misma presión, tiempo de sellado y temperatura a lo largo de toda el área de sellado. Las mordazas están motorizadas y las tijeras, lo que permite el ajuste sin necesidad de parar la máquina.

Sellado y levas

El sistema de sellado lo componen tres mordazas de soldadura para sellar tres veces alrededor del fondo Doypack y soldaduras verticales, tres soldaduras completas. Esto garantiza una integridad total de la soldadura, evita los microporos y las fugas de producto. También permite y garantiza los procesos siguientes de autoclave y pasteurización.

Levas de baja inercia con diseño exclusivo con doble rodillo y doble sistema de muelles de extensión mínima. El carro de transporte cuenta con diseño especial para obtener una velocidad más alta, hasta un 20% superior al de máquinas similares.

No hay mecanismos bajo el área de dosificado, por lo que no existe la posibilidad de suciedad causada por derrame, con número mínimo de agujeros en la placa frontal.

P.



Dara en Emballage 2008

Dara presentó en Emballage su gama de maquinaria para la industria farmacéutica. Como novedad ofreció su modelo SYX-E-Cartridge, una combinación de llenadora y cerradora para trabajar cartuchos en vidrio para el acondicionado de productos inyectables en zona estéril. Consigue producciones de 135 cartuchos por minuto. Se ha diseñado conforme a las normas GMP y de la US-FDA, en correspondencia a las exigencias de la industria farmacéutica.

Sobre la misma estructura realiza varias operaciones: entrada del cartucho en el área de trabajo mediante vis sin fin de alimentación, colocación inferior del tapón de émbolo, introducción de las bolitas de mezclado, gaseado antes del proceso de llenado, dosificación, cierre del cartucho con cápsula de aluminio con junta de goma, almacenamiento o transferencia del cartucho a la máquina siguiente.

Modo de trabajo

La estación de colocación inferior del tapón del émbolo inserta el émbolo a su altura justa en el interior del cartucho. La estación de llenado va equipada con un máximo de dos bombas de dosificado, para obtener un llenado sin ausencia de aire, la dosificación se realiza en dos fases.

En la primera se realiza un llenado previo del cuerpo del cartucho con dos posibles sistemas de dosificación: peristáltico con bombas Speedfill y volumétrico con bombas de émbolo giratorio sin válvula.

En la segunda fase se realiza un llenado a menor velocidad hasta el borde del cartucho para obtener un nivel óptimo de producto.

P.

La unión automática se activa por sensores. Son posibles 2 métodos de detección de bobinas:

- Por detección del mandril: detección cromática del mandril
- Por el diámetro de la bobina: el usuario fija el diámetro de la bobina deseado; cuando se alcanza este diámetro, la unión se lanza automáticamente.

Una clara ventaja es el control total y la reducción de desechos

El resultado es: Una importante reducción de los desechos,
Un aumento de la productividad gracias a la producción sin paradas,
Una optimización del tiempo del operador.

De hecho, las ventajas técnicas de los empalmadores automáticos Butler tienen un impacto directo en los resultados financieros del usuario final.

Los empalmadores automáticos Butler pueden adaptarse a máquinas de embalaje VFFS, HFFS, máquinas de envolver, máquinas de solapado o máquinas de sellado, y a la mayoría de los procesos de alimentación por bobina

Butler Automatic en la industria del embalaje

Butler Automatic ofrece ahora innovadoras soluciones a la industria del embalaje para satisfacer los requisitos de las industrias alimentarias, no alimentarias y farmacéuticas.

La tecnología ha conseguido máquinas de embalaje que funcionan continuamente sin reducción de la velocidad o paradas.

El resultado es un aumento de la productividad inmediato del 5-20% dependiendo de la aplicación.

La industria del embalaje es muy amplia, pero Butler se está convirtiendo en un miembro importante en las instalaciones de papel higiénico, pañuelos, servilletas, queso, jamón, mermelada, comida congelada, comida precocinada, cereales,...



Ejemplo de aplicación

Una línea de embalaje para comida congelada que funciona en una VFFS de 50 bolsas/minuto, trabajando 16 horas al día, 5 días a la semana y 50 semanas por año.

1 bobina dura 2 horas, lo que significa 8 paradas al día para cambio de bobinas - cada parada dura 5 minutos.

La comida congelada se embala en bolsas.

Las bolsas están realizadas en película pre-impresa que se guarda en bobinas.

Sin usar un empalmador automático Butler: cada vez que la bobina en funcionamiento llega a su final, toda la línea se para durante 5 minutos para el cambio de bobina, lo que disminuye la actividad y supone una pérdida de tiempo y dinero.

16 horas por día a 50 bolsas / minuto - 8 x 5 minutos de parada de línea para el cambio de bobina

= 48.000 bolsas - 2000 bolsas

= 46.000 bolsas por día x 5 días x 50 semanas

= 11.500.000 bolsas por año

Producción anual total sin empalmador: 11.500.000 bolsas

Porcentaje de utilización de la máquina sin cambios de bobina = 80% = 9.200.000 bolsas/año

Usando un empalmador automático Butler: el operador carga 1 bobina en el empalmador. Esta bobina se convierte en la bobina en funcionamiento. Después, el operador tiene el tiempo de cargar una 2ª bobina y preparar el empalmador. Una vez que ha realizado esta operación, el operador no tiene que estar cerca del empalmador y puede trabajar en otro lugar.

16 horas por día a 50 bolsas / minuto - sin parada para cambios de bobina

= 48.000 bolsas

= 48.000 bolsas por día x 5 días x 50 semanas

= 12.000.000 bolsas por año

Producción anual total con empalmador: 12.000.000 bolsas

Porcentaje de utilización de la máquina = 80% = 9.600.000 bolsas/año

Los resultados son claros: Sin paradas para el cambio de bobinas, la productividad aumenta, 400.000 - 500.000 bolsas suplementarias producidas.

Es más, una importante reducción del desecho de película, y una optimización del tiempo del operador.

Estas bolsas han sido fabricadas sin mano de obra o gastos adicionales, por lo que el beneficio de la producción extra es incremental.

Materiales de aplicación

Todos los tipos de productos de una sola capa o de varias capas pueden desenrollarse y unirse con una máquina Butler:

Película

No tejido

Papel

Película retráctil

Aluminio

Cartón

Film coextruido

Solapas

Últimos 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 SLEEVE 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,
HISPACK 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

P.



Tecse en Emballage 2008

Tecse se presentó en la feria Emballage representada por su filial en Francia Senechal Packaging, y mostró una amplia gama de equipos de envasado.

Entre otros mostró un modelo de alta producción de su envasadora EVX 260, modelo que ofrece gran versatilidad para cambios de formato y de tipos de bolsas. Esta envasadora es alimentada por un dosificador de productos en polvo que combina la rapidez con la precisión y fiabilidad, además de una fácil limpieza.

Como complemento a ese modelo de envasadora, Tecse ofreció los modelos EV 160, EV 400 y EV 600, que cubren las necesidades de empresas con diferentes formatos y pesos a envasar. También presentó un equipo semiautomático para productos en polvo y otro para sólidos.

Equipos de dosificación

La empresa ofrece, como complemento a sus equipos de envasado, una serie de equipos de dosificación automáticos y semiautomáticos para polvo, dosificadores sin fin, sólidos, pesadoras lineales y multicabezales, y líquidos. Su gama de accesorios y opciones puede satisfacer todas las demandas del sector del envasado.

futuras de todo tipo sin necesidad de piezas de formato, y las botellas de formas y tamaños diversos. Se adapta de forma instantánea al nuevo formato de botella y es muy adecuado para los cambios de formato frecuentes. Su sistema "Total Access" de embudos abiertos, cabina con amplias ventanas, permite la continua visualización del funcionamiento de la máquina.

P.



Ather Eurobelt en Emballage 2008

Eurobelt presentó en la feria Emballage su novedoso producto para el transporte y manipulación de productos. La serie E30 está destinada a resolver el problema del transporte en planos inclinados, por el excelente agarre que proporciona entre producto y banda.

Las nuevas superficies Friction Top consiguen combinar el plástico y la goma en una misma pieza, logrando los beneficios de ambas, el sistema modular y el agarre.

Dentro de esta gama, la empresa ofrece dos soluciones: Trian Friction Top y Flat Friction Top.

Trian Friction Top se ha diseñado con pequeños triángulos transversales, con los que se consigue mini-empujadores de goma y proporciona una limpieza sencilla y eficaz.

Flat Friction Top tiene toda su superficie plana de goma, lo que resulta muy adecuado para aplicaciones que precisen máxima zona de agarre.

Ambas superficies se fabrican con tres grados de dureza: Shore A45, A55 y A64, que cubren un amplio abanico entre el agarre y el desgaste.

Sistema modular

La característica más importante es su sistema modular, que facilita el montaje y desmontaje de la banda, solucionando cualquier tipo de problema en el lugar, porque debe reemplazarse sólo el módulo o módulos dañados en el mínimo tiempo y de esta forma se consigue un ahorro al minimizar las paradas en la línea de producción.

Sus bandas permiten una configuración ilimitada, adaptándose a las necesidades

P.



Videojet en Emballage 2008

Videojet presentó en Emballage su codificador por chorro de tinta para caracteres pequeños modelo 1510. Su interfaz intuitivo y sus cartuchos de tintas Smart Cartridges, hacen de él un aparato sencillo de utilizar. Un cabezal de impresión con diseño innovador ajusta de forma automática sus parámetros de funcionamiento en relación con las condiciones ambientales de producción,

lo que garantiza una calidad de impresión perfecta, además de constante, incluso en los casos en que las condiciones sean difíciles. Los consumibles Smart Cartridges van equipados con un chip electrónico que evita errores sobre el tipo de tinta empleado, las confusiones entre tinta y disolvente y el empleo de consumibles caducados.

P.



Atlantic Zeiser presentó sus soluciones de codificación en Emballage

Tiempo de lectura: 3 minutos

Atlantic Zeiser, proveedor de sistemas avanzados de codificación y personalización, dio por cerrada su participación en Emballage 2008 con un balance positivo, con una muy buena respuesta a su nuevo sistema de impresión inkjet de alta resolución OMEGA 72i y al sistema de curado UV LED SMARTCURE 72i.

Durante la feria, celebrada en París, Atlantic Zeiser organizó una serie de demostraciones en vivo que incluyeron un sistema completo de bobina a bobina para aplicaciones de banda estrecha, así como impresión digital de alta resolución y codificación sobre distintos envases.

En las demostraciones se pudo ver el sistema OMEGA 72i y la OMEGA 36HD, una impresora inkjet digital con tecnología de inyección de gota bajo demanda (drop-on-demand) para obtener una calidad de impresión óptima, así como el nuevo dispositivo ecológico de curado UV LED SMARTCURE 72i. El nuevo sistema de impresión de alta calidad BRAILLEJET para alfabeto Braille, el sistema de escritura táctil para invidentes, fue una de las innovaciones tecnológicas más destacadas de la feria.

Bernhard Thomma, Director de Servicios de Marketing, comenta: *"Emballage ha sido un éxito y hemos logrado nuestros objetivos estratégicos. El sistema OMEGA 72i consolida la posición de Atlantic Zeiser en el mercado de la impresión digital y acorta distancias entre nuestras impresoras OMEGA 36 y 210. Las demostraciones ofrecieron pruebas fehacientes de que el modelo OMEGA 72i es una elección ideal para la adaptación de última hora y la personalización de paquetes primarios y secundarios, envases flexibles y etiquetas. Está especialmente indicada para manejar una amplia variedad de aplicaciones y productos en las industrias de los envases y la impresión"*.

La impresora OMEGA 72i tiene un ancho de impresión de 72 mm y utiliza la solución de curado UV LED SMARTCURE 72i de última generación. Esta impresora satisface la necesidad que tienen los impresores de envases y etiquetas de obtener más flexibilidad, velocidad y rentabilidad. La tecnología LED que utiliza la impresora SMARTCURE 72i permite ahorrar espacio y energía en comparación con otras soluciones de curado UV, especialmente las que utilizan lámparas HG. Con una resolución máxima de 360 x 360 dpi y una velocidad de producción de 60 metros por minuto, la OMEGA 72i permite imprimir en una pasada paquetes primarios y secundarios, etiquetas, tags y otras aplicaciones del sector del envase y embalaje de forma eficiente y económica.

Durante la feria Emballage, Atlantic Zeiser también presentó su gama de impresoras OMEGA, que ofrecen soluciones de impresión inkjet flexibles y orientadas a aplicaciones, para anchos de impresión de hasta 210 mm y con una resolución máxima de 720 dpi. La impresora OMEGA 36 HD ("High Definition") permite realizar codificaciones complejas en espacios muy reducidos.

En combinación con las tintas propias de Atlantic Zeiser, la OMEGA 36 HD permite obtener una resolución nítida de 720 dpi con tamaños de fuente extremadamente pequeños, caracteres extranjeros, gráficos y logotipos. Produce códigos de barras de una legibilidad excelente. El resultado es una calidad de impresión ideal y una gran legibilidad para todo tipo de escáneres y lectores. Esta impresora liviana y compacta se integra fácilmente en la mayoría de equipos existentes.

La **OMEGA 36/36i** es una impresora inkjet digital versátil que integra tecnología de gota bajo demanda y puede

imprimir datos variables sobre una amplia gama de soportes. Acepta colores planos y cuatricromía para adaptarse a los requisitos de identidad corporativa de los clientes. Los cabezales de impresión OMEGA logran la calidad de la flexografía, permitiendo que los clientes sustituyan otras tecnologías analógicas como la flexografía o la serigrafía.

El modelo **OMEGA 210** completa la gama OMEGA, con un diseño sencillo de un solo cabezal para la impresión ininterrumpida a lo largo de 210 mm de ancho. La combinación de las tintas de alto contraste de Atlantic Zeiser y los cabezales probados OMEGA garantiza una calidad de impresión superior, sin líneas de unión visibles para una impresión fluida a lo largo de todo el ancho del cabezal.

SMARTCURE, la más reciente innovación de la serie SMARTCURE, se presentó en Emballage como el último avance en curado UV LED de segunda generación. Los asistentes apreciaron las funciones ecológicas de la solución, como un consumo energético notablemente menor en contraste con los sistemas basados en lámparas, una vida útil diez veces superior, la ausencia de generación de ozono y sus menores requisitos de refrigeración. SMARTCURE está equipado con una función de encendido/apagado instantáneo para eliminar el consumo de energía durante las paradas de la máquina. Además, su tamaño compacto facilita su integración.

Los retos técnicos de imprimir y personalizar envases con Braille, el sistema táctil para personas ciegas, suponen un problema importante en el sector. **BRAILLEJET**, el nuevo sistema de impresión de alta calidad para Braille creado por Atlantic Zeiser, se presentó como una solución innovadora y precisa para las necesidades de personalización y codificación de la industria de los envases y el mercado farmacéutico. Lo que convierte BRAILLEJET en una solución única es su revolucionaria tecnología de microválvulas, que permite imprimir fuentes usando tinta de curado UV de alta viscosidad y fijar inmediatamente los puntos.

El resultado es una legibilidad óptima y una claridad de punto excepcional. *"Los visitantes de nuestro stand pudieron ver BRAILLEJET en acción y comprobar cómo combina la rentabilidad y la flexibilidad de la impresión digital con la capacidad de imprimir fácilmente datos variables"*, observa Thomma. *"Los comentarios que hemos recibido indican que BRAILLEJET ofrece ventajas técnicas y un ahorro de costos considerable. Por ejemplo, los altos costos de preparación asociados a la serigrafía o el gofrado desaparecen por completo"*. BRAILLEJET facilita el paso de un trabajo a otro. Un cabezal imprime dos líneas de Braille simultáneamente, y el ancho de impresión se puede aumentar acoplando cabezales adicionales.

Además de sistemas de impresión inkjet, tintas de impresión y unidades de secado y curado, Atlantic Zeiser también ofrece soluciones integrales con tecnologías de personalización y unidades de transporte que se integran de conformidad con los requisitos del cliente.

Bernhard Thomma concluye: *"Ver es creer, y Emballage nos ha permitido demostrar que nuestras soluciones de impresión digital resuelven de forma efectiva el problema de imprimir y codificar sobre soportes difíciles. También hemos consolidado nuestra posición como un integrador de sistemas capaz de ofrecer una combinación personalizada de soluciones que se pueden ajustar a las necesidades individuales de cada cliente, como la diferenciación de productos, la producción de envases flexibles y etiquetas para los sectores farmacéutico, cosmético y otros sectores del envase y embalaje"*.



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 a 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 retráctilado. 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 retráctilado. 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



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

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 empaque 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 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

44 EMBALLAGE - Web: www.emballageweb.com - CEFRAPIT: cefrapitmex@ubifrance.com