

LO MÁS DESTACADO



Más información disponible en
www.boge.com/es



EFICIENCIA ENERGÉTICA

A UN NUEVO NIVEL

SERIE S-4 DE BOGE

Eficiencia energética, potencia, funcionamiento silencioso y tamaño compacto.

Los compresores de tornillo de la Serie S-4 de BOGE destacan por su alta eficiencia energética y su bajo nivel de ruido. Además, unos tiempos de inactividad extremadamente reducidos y un funcionamiento seguro y fiable garantizan un abastecimiento continuo de aire comprimido, incluso en los entornos más exigentes.

Eficiencia a un nuevo nivel

Consumo de potencia mínimo, mantenimiento rápido y sencillo, junto con una larga vida útil; los nuevos modelos de la serie S-4 son más eficientes que otros compresores de tornillo en sus respectivos segmentos.

El elemento principal de cada S-4 es la etapa de compresión, un desarrollo propio de BOGE que presenta una robusta transmisión integrada o un accionamiento directo con regulación de frecuencia.

¡BOGE Compresores, siempre innovando para su beneficio!



Conecta con la Industria

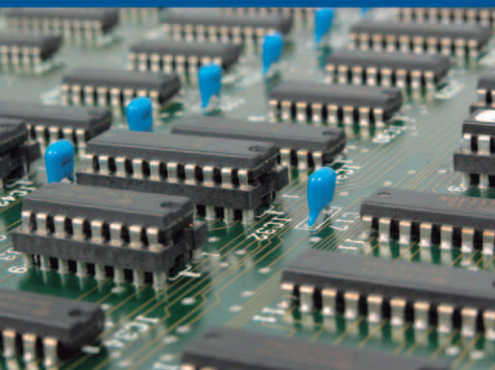
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca



NUEVO SERVICIO BOGE-RENTAL. ALQUILE EN LUGAR DE COMPRAR Y GANE EN FLEXIBILIDAD.



zoom

BOGE Compresores lanza al mercado BOGE-RENTAL, su servicio de alquiler totalmente renovado.

Hay muchas razones para tener en cuenta el programa de alquiler BOGE. Tanto si en su instalación se producen fluctuaciones en la demanda de aire comprimido como para minimizar el tiempo de parada entre reparaciones, con el programa de alquiler de BOGE puede ganar flexibilidad y mantener en todo momento el control de su producción. El nuevo programa ofrece condiciones excepcionales tanto para compresores o secadores como para bancadas y sistemas contenerizados completos.

La solución perfecta para cada necesidad

Obtenga la libertad que necesita e invierta su dinero en su negocio principal. El programa de alquiler de BOGE le proporciona mayor flexibilidad y seguridad en tiempos de incertidumbre. Ofrece también la posibilidad de deducción de costes de alquiler en caso de compra de un equipo nuevo. Todo esto hace que merezca la pena tener muy en cuenta este programa de alquiler.

Fácil y económico

Tanto para picos de demanda inesperados como para paliar un mal funcionamiento de una máquina, la solución más fácil, flexible y económica es el alquiler de una máquina BOGE – totalmente probada y con garantía de funcionamiento.

Las ventajas son claras:

RAPIDEZ

Sin complicaciones, entrega rápida.

FLEXIBILIDAD

Ideal para fluctuaciones de demanda, alquiler de corta duración posible.

MINIMIZACIÓN DE PARADAS

En caso de avería de un compresor, el equipo de alquiler puede suministrar el aire requerido hasta la resolución del incidente, reduciendo el tiempo en que la instalación está fuera de servicio.

CERTIDUMBRE

Aumento de la seguridad en la planificación y decisión de inversión.

MINIMIZACIÓN DE RIESGOS

Contrato de alquiler con posibilidad de cancelación en cualquier momento.

FACILIDADES DE COMPRA

Condiciones especiales de alquiler en caso de compra de un equipo nuevo.

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es

MAYOR OPERATIVIDAD CON LA NUEVA VERSIÓN DEL SOFTWARE PARA EL CONTROL FOCUS 2.0



El sofisticado control Focus 2.0 de los equipos BOGE ha hecho que la generación de aire comprimido sea más eficiente y fiable. Con la nueva actualización de software V3.2 rev1, la supervisión de las condiciones de trabajo de la máquina se ha vuelto aún más efectiva, a la vez que se optimiza el registro de datos.

Resumen de ventajas:

- Los estados anómalos del compresor, como por ejemplo que no alcance la carga mínima, así como el comportamiento de la presión del sistema se supervisan de una manera más detallada.



- Se incluye en el archivo de Mantenimiento un contador en tiempo real hasta el siguiente mantenimiento.
- En el archivo de Mantenimiento se registra cual era el estado de la máquina en el momento de un incidente.
- Configuración del reloj temporizador almacenada en el archivo de Ajustes.
- Nueva y más eficiente estructura de carpetas, para un registro USB de datos más fiable en períodos prolongados.

Para implementar todas estas mejoras, simplemente actualice el software de su compresor en su próximo mantenimiento.

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

Distribución: Disponemos de una base de datos con **más de 40.000 emails.**



Más información disponible en
www.boge.com/es



EFICIENCIA ENERGÉTICA A UN NUEVO NIVEL SERIE S-4 DE BOGE

Eficiencia energética, potencia, funcionamiento silencioso y tamaño compacto.

Los compresores de tornillo de la Serie S-4 de BOGE destacan por su alta eficiencia energética y su bajo nivel de ruido. Además, unos tiempos de inactividad extremadamente reducidos y un funcionamiento seguro y fiable garantizan un abastecimiento continuo de aire comprimido, incluso en los entornos más exigentes.

Eficiencia a un nuevo nivel

Consumo de potencia mínimo, mantenimiento rápido y sencillo, junto con una larga vida útil; los nuevos modelos de la serie S-4 son más eficientes que otros compresores de tornillo en sus respectivos segmentos.

El elemento principal de cada S-4 es la etapa de compresión, un desarrollo propio de BOGE que presenta una robusta transmisión integrada o un accionamiento directo con regulación de frecuencia.

¡BOGE Compresores, siempre innovando para su beneficio!



MABECONTA PRECISIÓN EN LA MEDIDA

MABECONTA empresa fuertemente consolidada en España y con más de 45 años de experiencia, está especializada en medición de caudal, medición de gases, medición de densidad, dosificación, filtración de líquidos y placas de identificación.

Miles de instalaciones en distintos sectores industriales: industria alimentaria, industria química y farmacéutica, sector del agua, fabricación de maquinaria, ingeniería de procesos, nos avalan.

MABECONTA dispone de una de las más amplias gamas del mercado. Entre sus líneas de productos cuenta con: contadores, medidores y sondas de caudal de líquidos y gases, equipos para dosificación, equipos para la dosificación de aceite de oliva, contadores-medidores de energía, filtros para líquidos, densímetros, viscosímetros, calculadores universales y placas de identificación. Algunos de sus productos disponen de una tecnología exclusiva, como los medidores electromagnéticos para la dosificación MID-MDS. La continua innovación en equipos y técnicas de medida permiten a MABECONTA ofrecer la solución más adecuada a cada aplicación.

MABECONTA en su empeño de innovar y ofrecer productos de máxima calidad, no cesa de incorporar a su catálogo equipos y sistemas con nuevas tecnologías que ayudan a la transformación digital de la industria, potenciando así el crecimiento de la llamada industria 4.0 que requiere cada día mayor precisión y automatización.

MABECONTA representa a los principales fabricantes europeos, líderes en equipos para la medida, dosificación y filtración, entre los que destacan: Bopp & Reuther, Stell, AKO Filter, Esters, MIB y Fluid Inventor.

Su dedicación exclusiva, atención personalizada y tecnología puntera aplicada a sus productos, posicionan a MABECONTA como empresa referente en el sector y como proveedor preferente en grandes industrias e ingenierías de España.

MARCAS

Bopp & Reuther, Stell, AKO Filter, Esters, MIB, Fluid Inventor.

MABECONTA SL
www.mabeconta.net

SOLUCIONES PARA LA INDUSTRIA



MEDICIÓN DE CAUDAL, FILTRACIÓN DE LÍQUIDOS Y DOSIFICACIÓN

MABECONTA es una empresa española con más de 45 años de experiencia y miles de instalaciones realizadas en distintos sectores industriales: industria alimentaria, industria química y farmacéutica, sector del agua, fabricación de maquinaria, ingeniería de procesos...

Disponemos de una de las más amplias gamas del mercado de: contadores, medidores, sondas de caudal de líquidos y gases, equipos para dosificación, equipos para la dosificación de aceite de oliva, contadores-medidores de energía, filtros para líquidos, densímetros, viscosímetros, calculadores universales y placas de identificación.

La continua innovación en equipos y técnicas de medida nos permiten ofrecer la solución más adecuada a cada aplicación.

MABECONTA, PRECISIÓN EN LA MEDIDA.

**DISTRIBUIDOR EXCLUSIVO EN
ESPAÑA DE:**

**BOPP & REUTHER
MESSTECHNIK**



Más información: www.mabeconta.net



Avda. de la Albufera, 323 Edificio Vallausa • 28031 Madrid (España)
Tel: +34 91 332 82 72 • e-mail: info@mabeconta.net



CAUDALÍMETRO MÁSICO COROLIS SERIE FM

CONTADOR DE RUEDAS OVALADAS OD



DISTRIBUIDOR
EXCLUSIVO
EN ESPAÑA DE:

BOPP & REUTHER
MESSTECHNIK



MABECONTA EN EXPOLIVA 2023 LA ÚLTIMA EDICIÓN DE LA FERIA INTERNACIONAL EXPOLIVA TUVO LUGAR EN JAÉN DURANTE LOS DÍAS 10 AL 13 DE MAYO.

Expoliva constituye uno de los eventos más importantes del sector del Aceite de Oliva e Industrias Afines, convirtiéndose en lugar de encuentro y en cita ineludible para todos los profesionales y firmas más relevantes del sector.

MABECONTA, empresa de referencia en el suministro de maquinaria y equipos para medición y dosificación del aceite de oliva, no podía faltar.

Bopp & Reuther, representado en España por MABECONTA, es uno de los mayores fabricantes de equipos para la medida de caudal de líquidos del mundo. En la Feria, MABECONTA presentará sus propuestas para dosificación, medición en carga y en continuo.

Entre otros, destacan:

Caudalímetro másico Coriolis Serie FMD para la Dosificación

Complemento ideal para la medición del caudal magnético-inductivo:

- Diseño compacto.
- Medición directa de la masa.
- Medición de líquidos no conductivos.
- Tiempo de llenado reducido desde 250 ms.
- Hasta 63.660 impulsos por kilo.

El caudalímetro de flujo másico amplía el rango de sensores de dosificación, con especial atención a la dosificación de líquidos no conductivos y la dosificación directa de masas.

Los dispositivos están diseñados de una manera muy compacta y se pueden conectar directamente al autómata. Las salidas de los sensores son compatibles con los proporcionados por nuestro caudalímetro magnético-inductivo con el convertidor del módulo UV14.

Como configuración mínima, puede conectarse una alimentación de 24VCC, la entrada de las válvulas y la salida de impulsos. Los factores de impulsos son los mismos que los del medidor de caudal magnético inductivo, de modo que los medidores puedan intercambiarse fácilmente.

Datos técnicos

Precisión de referencia: $\pm 0,5\%$ del valor medido

Repetibilidad: $\pm 0,1\%$ del valor medido

Tiempo de dosificación: >250 ms
Temperatura del líquido: 0°C a 90 °C
Limpieza: 140 °C
Temperatura ambiente: 0 °C a 50 °C
Conexión electrónica:
Fuente de alimentación 12 - 36 VDC
Salida de impulsos
Estado de la válvula
Conexión al proceso: Tri Clamp DIN 32676. Rosca sanitaria: DIN 11851
Materiales: En contacto con el líquido: Acero inox.1.4571.
Carcasa: Acero inox.1.4301
Clase de Protección: IP65

Contador de ruedas ovaladas serie OD: Tipo Flowal® Serie OD

La mejor alternativa para la dosificación: Tipo Flowal® Serie OD

- Dosificación directa y medición de fluidos.
- Hasta 2.000 impulsos por litro.
- Construcción compacta y robusta.
- No precisa tramos rectos de entrada ni salida.

Los contadores de desplazamiento positivo de la serie Flowal® destacan por su robustez, sencillez y su fácil instalación. Su concepción moderna se une a la experiencia de decenas de años.

El contador de ruedas ovaladas OD con su salida de alta frecuencia de impulsos es un contador-dosificador con medición directa del volumen para la conexión al autómata de las máquinas dosificadoras.

Esta equipado con conexiones TriClamp y un sensor de impulsos de alta frecuencia Wiegand y construido para la dosificación de grasas, salsas, aceites etc.

Los contadores son contruidos de forma compacta y se conectan directamente a los diferentes aparatos de mando. En la configuración solo se conectan los cables de alimentación eléctrica de 24 VDC, una entrada de la válvula de cierre y la salida de impulsos. La conexión eléctrica es la misma que en nuestros otros dosificadores (magnéticos y másicos) y de esta forma es muy sencillo el cambio a otro sistema.

Con el contador de ruedas ovaladas Flowal® OD de Mabeconta (fabricado por Bopp & Reuther), conseguimos una dosificación precisa, robusta y económica.

MABECONTA SL
www.mabeconta.net

¿Todavía no te has dado de alta?

...más de 5.000 empresas ya se han unido a nosotros.



CONECTA CON LA INDUSTRIA

SumIndustria.es

BOMBAS VERTICALES. BOMBA DE INMERSIÓN ETLB-S

STÜBBE, empresa alemana con más de 60 años de experiencia como fabricante de bombas, válvulas e instrumentación en material termoplástico, dispone de una amplia gama de bombas, todas ellas de gran calidad.



Las bombas STÜBBE se adaptan a cualquier aplicación de medios agresivos o corrosivos y ofrecen una probada resistencia y durabilidad. Son potentes, fiables y cumplen con los más altos requisitos de calidad y seguridad.

Las bombas STÜBBE tienen aplicación en infinidad de sectores industriales como la Industria Química, Tratamiento de Agua, Galvanotecnia, Industria de Placas de Circuitos Impresos, etc.

En concreto, las bombas de inmersión ETLB-S, protegidas contra marcha en seco, son ideales para transportar medios neutros y agresivos como ácidos, lejías o soluciones con contenido de sólidos en recipientes sin presión abiertos, cerrados o pozos de bombeo.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

Diámetro nominal DN: 15 - 80
Potencia de accionamiento: 0,37-7,5 kW
Caudal: hasta 104 m³/h
Altura de elevación: 42 m
Temperatura del medio: hasta 100 °C

Profundidad de inmersión: hasta 495 mm
Prolongación del tubo de aspiración: hasta 1500 mm
Material juntas de sellado (en contacto con el medio): EPDM/FPM

La bomba de inmersión ETLB-S está disponible en distintos materiales según la aplicación a la que esté destinada.

MATERIALES

Carcasa de la bomba: PP, PVDF
Rueda: PP, PVDF, PE opcional
Juntas tóricas: EPDM, FPM
Anillo en V: FPM

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es

STÜBBE

SUPERANDO LOS LÍMITES

BOMBAS HEAVY DUTY X-CLASS RENDIMIENTO DURABILIDAD CAPACIDAD



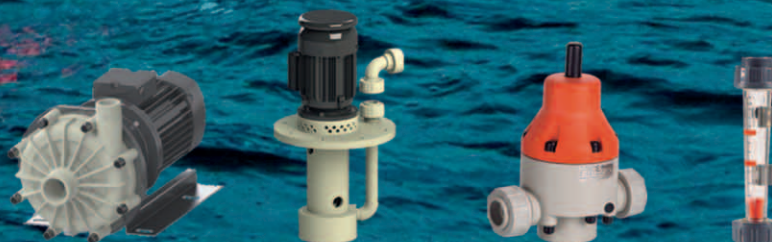
Diseñadas para todo tipo de
APLICACIONES ESPECIALES.

Gracias a su gran resistencia en **entornos agresivos**, la serie X-CLASS es perfecta para **proyectos en condiciones exigentes.**

La serie X-CLASS se caracteriza por sus altas prestaciones en términos de resistencia mecánica al desgaste, resistencia química, temperaturas de funcionamiento, presiones, alta eficiencia y durabilidad.

STÜBBE

Bombas, válvulas e instrumentación.



Oficina Madrid - Centro Empresarial Best Point
Avda. de Castilla Nº1 ■ 16D
28830 S. Fernando de Henares ■ Madrid
Tel.: +34 910 74 74 99

Oficina Barcelona
C/Josep Tarradellas, 4 ■ local 4
08970 Sant Joan Despí ■ Barcelona
Tel.: +34 934 77 46 10

spain@stuebbe.com ■ www.stuebbe.com/es

"RESOLVEMOS CUESTIONES COMO LIMITACIONES DE CAPACIDAD, AUMENTO DE NECESIDADES DE ESPACIO Y OBLIGACIONES DE PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS". CARGA RÁPIDA Y SENCILLA DE BATERÍAS EN EXTERIORES.

¿Por qué a veces es mejor cargar las baterías de tracción de las carretillas elevadoras eléctricas fuera del almacén? Gerald Baumgartner, Responsable de Desarrollo de Soluciones de carga para exteriores en Fronius Perfect Charging, lo explica.



• Sr. Baumgartner, ¿por qué ha desarrollado las soluciones de carga Fronius Perfect Charging para exteriores?

Con nuestra gama de soluciones de carga para exteriores, ofrecemos a nuestros clientes la posibilidad de crear espacios de carga portátiles y flexibles fuera del almacén. Esto les proporciona una forma rápida y sencilla de ampliar el espacio de almacenamiento disponible para evitar cuellos de botella de capacidad o adaptarse a picos de demanda a corto plazo.

• ¿Por qué decidió Fronius desarrollar una estación de carga para exteriores?

Las necesidades de los operadores de carretillas elevadoras eléctricas han cambiado, y hemos querido responder a ellas con nuestras soluciones para exteriores. Actualmente, los clientes se enfrentan a una "tormenta perfecta" en la que el espacio disponible es cada vez más caro y escaso, al mismo tiempo que los operadores de almacenes y naves de producción están al límite.

Los requisitos para la infraestructura de carga también están aumentando, ya sea en relación con flotas mixtas, aplicaciones manuales y automatizadas o normativas y reglamentos de seguridad más estrictos. Todo esto tiene a menudo como

consecuencia que no haya suficiente espacio disponible para la tecnología de carga. Dado que ampliar un edificio suele ser un proceso largo (permisos oficiales, tiempo de construcción, etc.), los operadores buscan soluciones que puedan aplicarse a corto plazo.

Otro factor a tener en cuenta es que muchas empresas han pasado de las carretillas elevadoras diésel a las eléctricas. Como resultado, las estaciones de servicio exteriores para carretillas elevadoras diésel deben sustituirse por estaciones de carga. Como antes no se había necesitado espacio interior para ello, ahora hay que comenzar una búsqueda exhaustiva de espacio dentro del almacén donde se pueda alojar la futura infraestructura de carga.

Además, la creciente proporción de baterías de ion-litio suma nuevos aspectos de seguridad que deben tenerse en cuenta a la hora de cargarlas en el interior de los edificios.

En Fronius podemos ayudar a resolver esto con nuestras soluciones de carga para exteriores.

• ¿Cuáles son las ventajas de la carga en exteriores para los operadores de carretillas elevadoras eléctricas?

Una gran ventaja de las soluciones de carga en exteriores en general es que los operadores de flotas de vehículos pueden

ampliar rápida y fácilmente sus instalaciones de carga cuando el espacio interior es escaso. Además, nuestros sistemas son portátiles y flexibles, independientemente de si son para cargar baterías de ion-litio o de plomo-ácido.

- **¿Qué aspecto tiene esto en la práctica para el cliente? ¿Los sistemas están personalizados?**

Nuestros sistemas y soluciones están diseñados de tal forma que podemos ofrecer rápidamente al cliente una posible solución llave en mano. También se pueden adaptar a las necesidades específicas del cliente. El tiempo de implementación siempre es importante para nosotros.

Nuestras soluciones están equipadas de serie con un sistema de extracción de aire, un calentador y un sistema de monitorización. Además, Energy Hub permite la clase de protección contra incendios REI90. Para nosotros, en la relación con el cliente siempre es importante que este pueda visualizar el aspecto que tendrá su solución una vez terminada, por lo que le proporcionamos un plano en 2D para cada proyecto.

- **¿Qué requisitos debe cumplir el cliente?**

A través de nosotros, el cliente tiene la posibilidad de obtener todo lo que necesita de un único proveedor. Solo es necesario disponer en el emplazamiento de una conexión eléctrica y una cimentación adecuada. De este modo, podemos ofrecer a nuestros clientes un paquete completo llave en mano.

- **¿La solución también puede actualizarse y combinarse con componentes existentes?**

Sí, esta es también una gran ventaja de nuestra gama de productos, tanto para interiores como exteriores. Los sistemas

son tan flexibles y ampliables que podemos adaptarlos a los nuevos retos de nuestros clientes en cualquier momento. Con ello, perseguimos constantemente el objetivo de desarrollar conceptos sostenibles y ofrecer productos duraderos y pioneros.

- **¿Qué hay de la seguridad?**

Todos nuestros productos se someten a pruebas de conformidad con la normativa de seguridad y las normas aplicables. Esto garantiza la máxima protección del medio ambiente y de los edificios de nuestros clientes.

- **Por último, un aspecto muy importante: el consumo de energía. ¿Cómo se beneficia el cliente a este respecto?**

Gracias a la infraestructura de carga, nuestros clientes tienen la oportunidad de reducir de forma sostenible sus costes de explotación actuales, así como sus costes energéticos. El diseño optimizado del conjunto de baterías, la carga especialmente fría y cuidadosa con la innovadora tecnología de carga Fronius y el uso de sistemas inteligentes de sensores de baterías son solo tres ejemplos de cómo el know-how de Fronius puede hacer que los clientes sean aún más competitivos y eficaces en el mercado. Nuestros clientes pueden disfrutar de la ventaja que presenta la máxima disponibilidad de carretillas elevadoras con una alta eficiencia energética y rentabilidad durante su funcionamiento continuo.



MÓDULO SENSOR DE TEMPERATURA DIGITAL CON FUNCIONES RTC.

El TS-3032-C7, que posee la certificación AEC-Q200, es ideal en automoción y otros muchos sectores.

Micro Crystal, empresa representada en España y Portugal por Anatronix, S.A., anuncia la disponibilidad del modelo TS-3032-C7, un módulo sensor de temperatura digital de ultra bajo consumo (160 nA) con una precisión de ± 1 °C y una resolución de 12 bits (0,0625 °C por paso) para una operación de -40 a +105 °C. Funciona al vacío en un encapsulado cerámico herméticamente sellado con tapa metálica.

El TS-3032-C7 para montaje superficial (SMD) posee funciones de reloj en tiempo real (RTC), como fecha/hora, temporizador, alarma y evento externo, con un XTAL embebido. La precisión de tiempo con compensación de temperatura es una de las mejores de la industria con una deriva de 0,22 s/día.

La combinación de rendimiento y eficiencia y la incorporación de un circuito RTC con cristal de 32,768 kHz hacen que este sensor de temperatura digital permita límites de temperatura superior e inferior con funciones de interrupción y registro de tiempo.

El TS-3032-C7 ofrece monitorización de temperatura en tiempo real (y alarma) con un periodo de refresco-actualización de 1 segundo.

Este modelo, que cuenta con la certificación AEC-Q200 para el sector del automóvil, también se caracteriza por su capacidad de programación de alarmas y registros de fecha/hora, rango de tensión de 1,3 a 5,5 V, contraseña para protección de escritura e interfaz I2C-bus de 400 kHz en un encapsulado libre de plomo (RoHS).

Por lo tanto, el TS-3032-C7 cumple los requisitos de monitorización de temperatura en una amplia variedad de aplicaciones, destacando metering, automoción, cadena de frío IoT, dispositivos wearables y portátiles, aparatos médicos, POS y sistemas de automatización.

Anatronix SA
www.anatronix.com



COMPROBADOR DE CABLES Y RED DE HASTA 10 GIG.

Con pantalla táctil y capacidad de generación de informes, el LinkIQ™ ofrece una prueba fiable que ayuda a los profesionales a solucionar rápidamente problemas de cableado e incluso conectar dispositivos PoE.



CMATIC, S.L., distribuidor especializado en suministrar materiales de calidad para instalaciones de telecomunicaciones desde hace más de 25 años, suministra el comprobador de cables y red LinkIQ™ de Fluke Networks, una herramienta diseñada para realizar pruebas fiables en procesos de instalación y mantenimiento de redes de hasta 10G.

El LinkIQ™ valida el rendimiento del cable mediante mediciones basadas en la frecuencia y proporciona la distancia al fallo (si lo hubiera) en un mapa del cableado que se está analizando. Esto resulta de gran ayuda para solucionar rápidamente cualquier problema.

También realiza un diagnóstico del switch conectado más cercano para poder identificar fallos de red y validar la configuración del propio conmutador, eliminando así la necesidad de usar más herramientas. El LinkIQ™ muestra el nombre del switch, el número de puerto e información de la VLAN.

Gracias al software de gestión LinkWare™ PC de Fluke Networks, los resultados "pasa/no pasa" se pueden almacenar en una amplia variedad de dispositivos, acceder a ellos y, lo más importante, formar parte de un informe (en PDF) para documentar el trabajo.

Si la alimentación llega a través de Power over Ethernet (PoE), el LinkIQ™ indica la potencia y la clase (hasta 90 W o Clase 8) y, a

continuación, cargará el switch para verificar que se puede suministrar energía.

Entre las características adicionales se encuentran la generación de tonos analógicos y digitales, la luz de puerto intermitente, la autenticación 802.1x y los localizadores de oficina remota.

El LinkIQ™ cuenta con una pantalla táctil basada en gestos que facilita el uso y la visualización de la información.

• Versión 1.1

Ofreciendo asistencia a los usuarios en doce idiomas, la actualización 1.1 de este comprobador de cables y red amplía todavía más su capacidad para verificar y solucionar problemas en redes IP y testar cableado Ethernet Industrial.

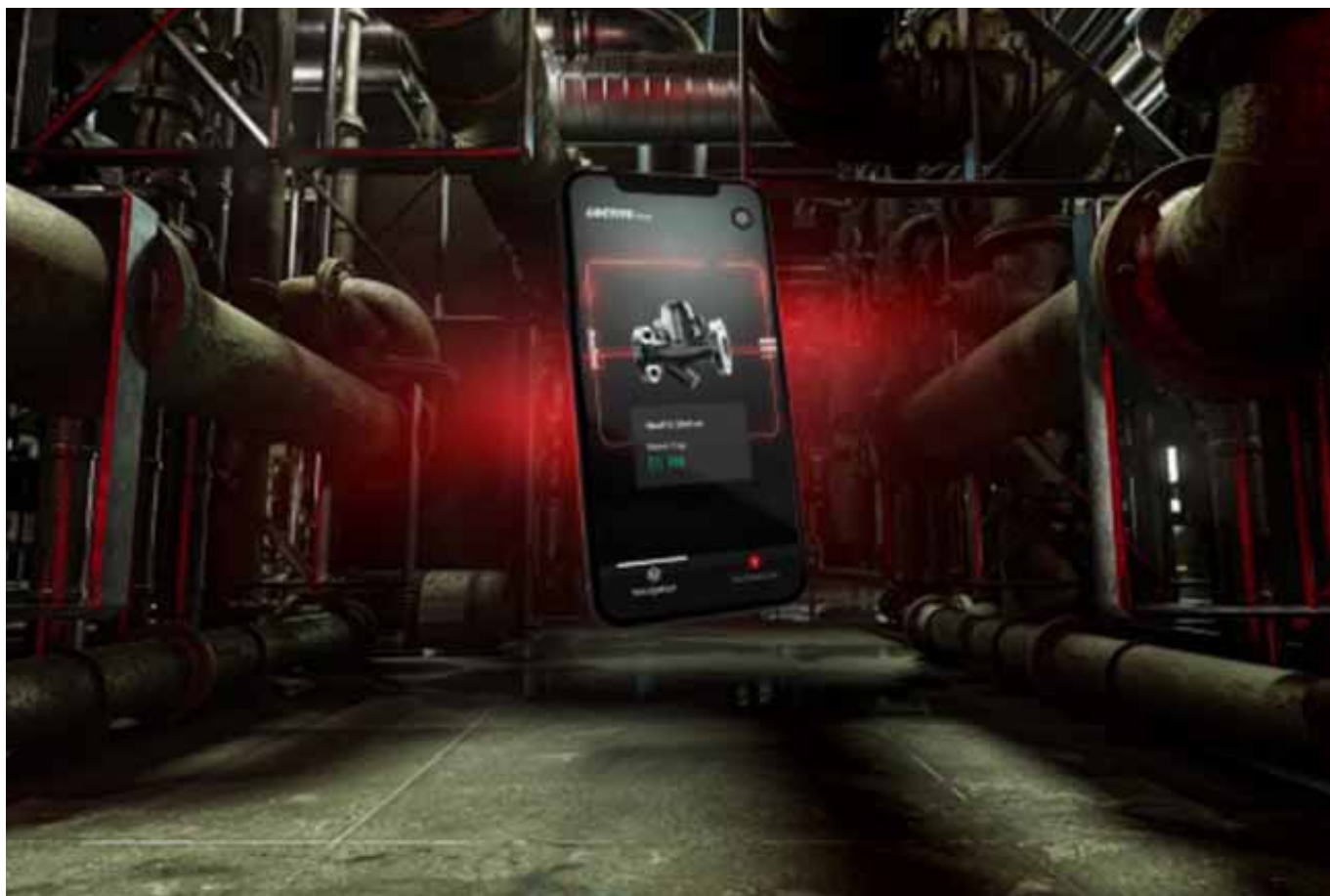
Tras tocar la pantalla, los profesionales pueden comprobar la conectividad y el tiempo de respuesta a los principales dispositivos de la red. El LinkIQ puede configurarse para efectuar pruebas de ping IPv4 o IPv6 y proporcionar el tiempo de respuesta para cuatro pings a un dispositivo de destino.

Los resultados muestran tanto los servidores DNS y DHCP como el router de la puerta de enlace.

Cmatic SL
www.cmatic.net

HENKEL LANZA EL PURGADOR INTELIGENTE DE VAPOR LOCTITE® PULSE, PARA EL CONTROL DIGITAL DE LOS SISTEMAS INDUSTRIALES DE VAPOR.

Crece la cartera de soluciones inteligentes de mantenimiento.



Henkel, líder mundial en adhesivos, selladores y recubrimientos funcionales también ofrece una amplia gama de soluciones para mantenimiento, reparación y revisión (MRO) en más de 800 segmentos industriales. Su división de Tecnologías de Adhesión cuenta con muchos años de experiencia y conocimiento acumulado en los que se basan para desarrollar continuamente soluciones de mantenimiento inteligente, y crear así aún más valor añadido para sus clientes. Es por ello que en el 2021 Henkel presentó LOCTITE Pulse, una solución industrial IoT diseñada para contribuir a la fiabilidad de tu planta de producción.

Solo es necesario instalar los sensores LOCTITE Pulse en tus principales activos y ellos se encargan de obtener continuamente datos sobre el estado de éstos. Después de analizar y transmitir los datos a la nube, la app de LOCTITE Pulse te notifica si encuentra alguna irregularidad. Por lo tanto, refuerza tu mecanismo de control existente para aumentar la seguridad de la planta, así como su productividad y tiempo de funcionamiento.

Con el Purgador Inteligente de Vapor LOCTITE Pulse, la compañía ha lanzado una solución innovadora más para esta creciente cartera de mantenimiento inteligente. Con un set de nanosensores altamente sensibles colocados en la entrada y en la salida del purgador de vapor, recoge información constantemente sobre el estado del equipo y los analiza,

pudiendo así detectar anomalías en una etapa incipiente y ayudar a predecir y a prevenir pérdidas energéticas y daños a la planta. El operario de la aplicación LOCTITE Pulse recibe información sobre los cambios en el estado del purgador de vapor, lo que permite al equipo de mantenimiento actuar en vez de reaccionar.

El Purgador Inteligente de Vapor LOCTITE Pulse se ha diseñado



para el control de activos, reforzando el mantenimiento existente: reduciendo las pérdidas energéticas y con ello la huella de CO2.

El Dr. Kourosh Bahrami, Vicepresidente Corporativo de Tecnologías de Adhesión de Henkel (Fabricación General), explica: "Las soluciones IIoT LOCTITE Pulse están diseñadas para elevar el nivel de la eficiencia operativa controlando continuamente el estado de los equipos. Nuestro objetivo es utilizar el potencial de la digitalización para crear valor añadido para nuestros clientes y para ello construimos sobre los pilares de nuestro profundo conocimiento y extensa experiencia en mantenimiento industrial. Con este gran bagaje somos capaces de aumentar nuestra cartera de soluciones ofreciendo también servicios digitales, que aúnan nuestro conocimiento industrial con las últimas novedades en tecnología de sensores, materiales inteligentes y análisis de datos, ayudando a nuestros clientes a dar el salto a la era del mantenimiento digital."

Además del Purgador Inteligente de Vapor LOCTITE Pulse, entre las soluciones LOCTITE Pulse se incluye la Brida Inteligente, que controlar las bridas críticas, ayudando a la detección precoz de las fugas y reduciendo el riesgo de graves incidentes. El propósito de Henkel es lanzar más soluciones de control inteligente de una amplia variedad de activos críticos en diferentes industrias, todos manejados de forma sencilla a través de una aplicación. Grandes nombres de la industria gasera y petrolera, y la industria química como Shell y el Grupo H&R ya han instalado en sus plantas las soluciones LOCTITE Pulse.



LOCTITE® Pulse ha ganado el Premio de Innovación Digital BEMAS

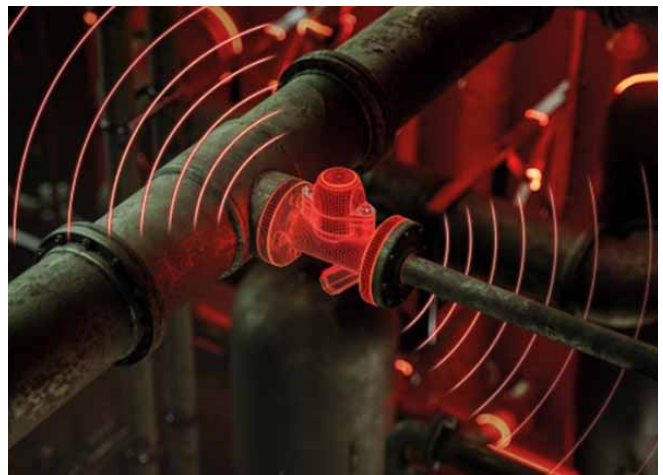
Durante la feria de Mantenimiento 2023, BEMAS la Asociación Belga de Mantenimiento, otorgó el premio Innovación Digital a Henkel, por LOCTITE Pulse. Según el jurado, algunas de las razones por las que Henkel ha ganado son su alto grado de innovación y el enorme potencial de expandir la cartera de soluciones en el futuro.

"Lo que nos convenció en primer lugar es su amplia aplicabilidad" comenta el presidente del jurado Jos Vankevelaer. "Mientras que otras aplicaciones se centran en los equipos rotativos, LOCTITE Pulse lo hace en los estáticos." Además, desde BEMAS destacaron que la solución aumenta la seguridad, la protección al medioambiente y la sostenibilidad.

Las soluciones LOCTITE Pulse se exhiben en el "Henkel Adhesive Inspiration Center Düsseldorf" donde los clientes pueden ver una demostración de la tecnología de sensores y la app. El recorrido de los clientes continúa en las plantas de producción de Persil y Pritt también en Düsseldorf, donde Henkel tiene instalada su tecnología LOCTITE Pulse y se puede comprobar sus ventajas in situ.

Encontrarás más información sobre las soluciones de mantenimiento inteligente en: www.loctite-pulse.es

LOCTITE es una marca registrada de Henkel y/o sus afiliados en Alemania y en cualquier otra parte del mundo.



• Sobre Henkel

Henkel desarrolla sus actividades a nivel mundial con una gama de productos bien equilibrada y diversificada. La empresa ocupa posiciones de liderazgo con sus tres unidades de negocio, tanto en el ámbito industrial como en el de consumo, gracias a sus sólidas marcas, innovaciones y tecnologías. Henkel Adhesive Technologies es el líder mundial en el mercado de los adhesivos, en todos los segmentos industriales del mundo. En sus negocios de Laundry & Home Care (Detergentes y Cuidado del Hogar) y Beauty Care (Cosmética), Henkel ocupa posiciones de liderazgo en muchos mercados y sectores de todo el mundo. Fundada en 1876, Henkel cuenta con más de 140 años de éxito. En 2022, Henkel registró unas ventas de más de 22.000.000.000 euros y un beneficio operativo ajustado de unos 2.300.000.000 euros. Henkel cuenta con unos 50.000 empleados en todo el mundo: un equipo entusiasta y muy diverso, unido por una sólida cultura empresarial y valores compartidos con un propósito común de crear valor sostenible. Como líder reconocido en sostenibilidad, Henkel ocupa los primeros puestos en muchos índices y clasificaciones internacionales. Las acciones preferentes de Henkel cotizan en el índice bursátil alemán DAX. Para obtener más información, por favor visita www.henkel-adhesives.es.

Henkel Ibérica SA
www.henkel-adhesives.es



LA INNOVACIÓN AHORA EN ALTA DEFINICIÓN

Echa un vistazo más de cerca a la revolucionaria bomba de aguas residuales KCA de la gama K+energy.

Una experiencia visual única, que combina tecnología y sostenibilidad con todo lujo de detalles en alta definición.

PARA VER EL VIDEO HAZ CLIC AQUÍ.

Con Caprari, el futuro está sólo a un clic.

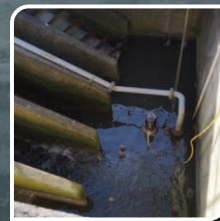
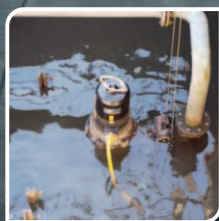
Bombas Caprari SA
www.caprari.com

K+energy
DRYWET SYSTEM

MULTIPURPOSE
SEWAGE ELECTRIC PUMP

RANGE EXTENSION

DN40 ÷ DN200



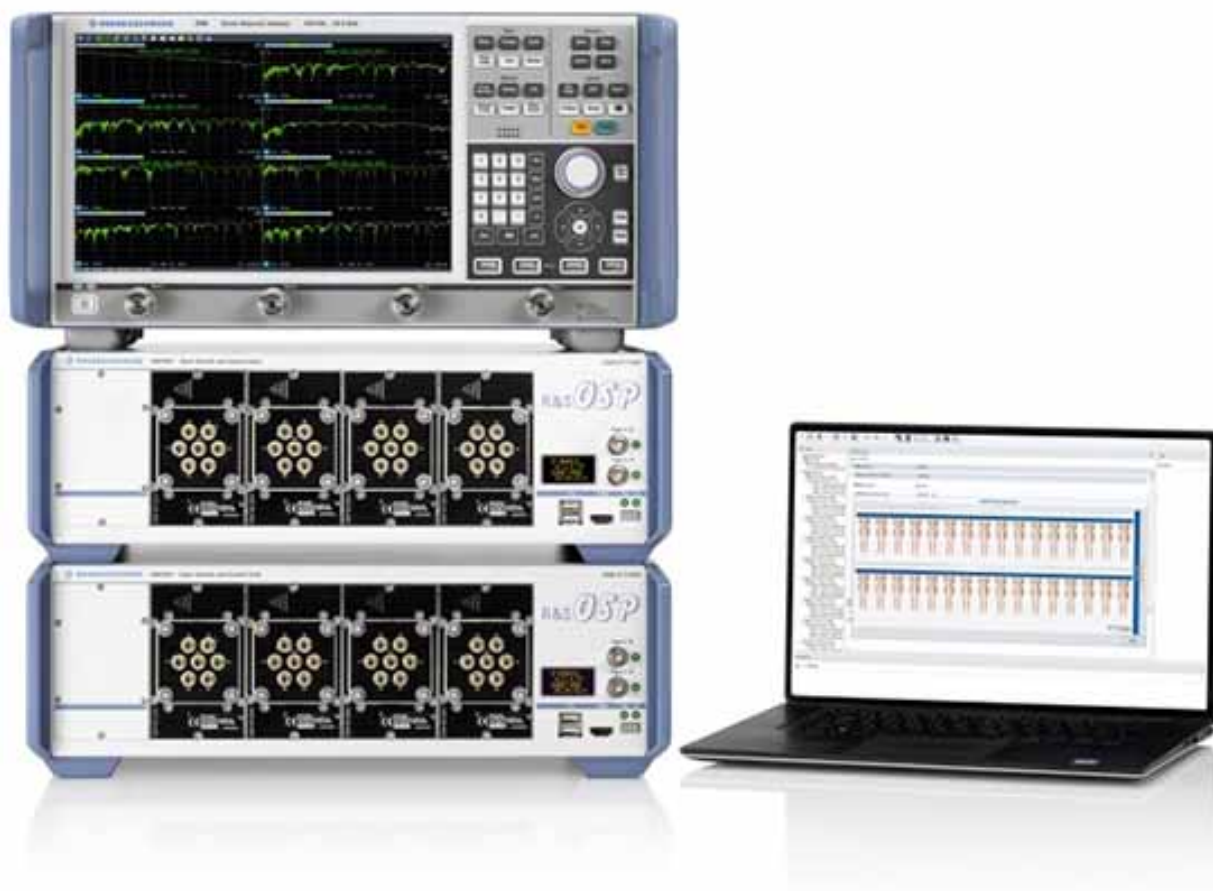
www.kenergy.caprari.com
www.caprari.com

caprari
pumping power



ROHDE & SCHWARZ PRESENTA LA PRIMERA SOLUCIÓN AUTOMÁTICA PARA AGILIZAR LAS PRUEBAS DE CONFORMIDAD DE CABLES Y CONECTORES PCIe 5.0 Y 6.0

Para probar con precisión y rapidez la conformidad de la última generación de conectores y cables PCIe 5.0 y 6.0 de acuerdo con las especificaciones de PCI-SIG, Rohde & Schwarz está desarrollando una nueva opción para el paquete de automatización R&S ZNrun para analizadores de redes vectoriales (VNA).



Configuración con 32 puertos para pruebas de conformidad automáticas de cables PCIe 5.0 y 6.0 con cuatro pares de carriles

Para verificar de forma totalmente automática un cable PCIe x8, por ejemplo, el software controla una configuración formada por un analizador de redes vectoriales R&S ZNB y una configuración escalable de matrices de conmutación R&S OSP, que combinadas conforman una solución de VNA multipuerto con 64 puertos de prueba. Con esta solución, el tiempo necesario para un ensayo completo de un cable PCIe x8 con todas las combinaciones de enlaces (Thru) y diafonía, así como los correspondientes cálculos métricos para la valoración «pasa-no pasa» se reduce a unos pocos minutos. En comparación, las pruebas manuales tardan varias horas en completarse y conllevan un alto riesgo de errores de conexión por parte de los ingenieros de pruebas.

Rohde & Schwarz responde eficientemente a los desafíos de verificación de conformidad para cables y conectores PCIe 5.0 y

6.0 mediante la automatización del proceso con una nueva opción para el paquete de automatización para analizadores de redes vectoriales R&S ZNrun. La opción R&S ZNrun-K440 se ha diseñado para realizar pruebas automáticas de conformidad de cables y conectores PCIe 5.0 y 6.0 internos y externos de acuerdo con las especificaciones de PCI-SIG y permite a los usuarios ahorrar una gran cantidad de tiempo. La configuración se basa en el analizador de redes vectoriales R&S ZNB26 o R&S ZNB43 con cuatro puertos de prueba, en combinación con varias plataformas abiertas de conmutación y control R&S OSP320, dependiendo del número de carriles del dispositivo examinado que se deban verificar, para proporcionar varias medidas de cuatro puertos sin necesidad de reconectar el dispositivo y sin tener que desconectar repetidamente el resto de carriles. Un cable PCIe x8, por ejemplo, consta de 16 carriles y requiere 64

puertos de prueba, que son proporcionados por tres plataformas R&S OSP320, mientras que un cable PCIe x4 solo necesita 32 puertos de prueba, en cuyo caso son suficientes dos plataformas R&S OSP320.

La solución R&S ZNrun-K440 automatiza completamente todas las medidas en consonancia con la especificación PCIe y cubre también el posprocesamiento de las métricas PCIe definidas. Un eficaz configurador permite seleccionar y cancelar la selección de elementos de prueba de los distintos carriles para responder de forma más flexible a las necesidades y preferencias del cliente en pruebas de I+D y de verificación. Al final de la medida automática se genera un informe de prueba con un veredicto de tipo «pasa-no pasa». La automatización incluye un nuevo procedimiento de calibración que reduce en gran medida los pasos y las conexiones de calibración. También incluye un proceso de «de-embedding» del adaptador de prueba tal y como exigen las especificaciones de prueba de PCIe.

• Creciente complejidad de las demandas de test con la evolución de PCIe

Con cada nueva versión en la evolución de PCIe se ha duplicado la velocidad de transferencia para responder a la creciente demanda de velocidad. Los centros de datos de todo el mundo están empezando a utilizar las últimas versiones de cables PCIe 5.0 y 6.0 para conectar sus almacenes de datos de alta velocidad. Los fabricantes de cables también están aumentando la producción para ofrecer a los clientes los primeros cables PCIe 5.0 y 6.0. La verificación en I+D, los ensayos de conformidad y la fabricación requieren pruebas exhaustivas para garantizar el cumplimiento de los requisitos PCIe y el funcionamiento adecuado del sistema en su conjunto.

Cada enlace PCIe consta de 1, 2, 4, 8 o 16 pares de carriles, y cada par de carriles está formado por un carril TX diferencial y un carril RX diferencial. Con 8 pares de carriles en una configuración x8, un cable PCIe 6.0 puede alcanzar velocidades de transferencia de hasta 64 GB/s. Verificar manualmente la conformidad de las interconexiones de alta velocidad es un trabajo laborioso y propenso a errores. Se necesitan un total de 256 medidas de cuatro puertos para todas las conexiones de enlace y todas las rutas de paradiafonía y telediafonía en el interior del cable. Cuando se utiliza un analizador de redes vectoriales convencional de cuatro puertos, se debe volver a conectar el VNA para cada medida de cuatro puertos y los carriles no medidos deben terminarse correctamente. La nueva solución automática de Rohde & Schwarz simplifica de forma radical este proceso.

Dado que determinados casos de superación de la máscara de límites no son críticos para el comportamiento general del sistema PCIe 5.0/6.0, los veredictos «pasa-no pasa» se basan en métricas como Integrated Return Loss (iRL) y Component Contribution Integrated Crosstalk Noise (cclCN). Estas están definidas en la especificación de PCI-SIG, y deben calcularse a partir de los resultados de los parámetros S, por lo que requieren un alto posprocesamiento. La calibración y la caracterización de los adaptadores de prueba y el «de-embedding» presentan desafíos adicionales para los ingenieros. El software R&S ZNrun-K440 para las pruebas de conformidad automáticas es la respuesta a todos estos desafíos.

Debido a su importancia para los sistemas PCIe, PCI-SIG está definiendo cables estandarizados para aplicaciones internas (dentro de un chasis) y externas (de chasis a chasis), incluidos los requisitos eléctricos correspondientes para conjuntos de cables acoplados y conectores de cable acoplados a velocidades de 32 GT/s y 64 GT/s. R&S ZNrun-K440 también cubrirá estas pruebas de PCIe una vez se hayan estandarizado.

• Presentación de la nueva solución en la Conferencia de Desarrolladores PCI-SIG

Rohde & Schwarz demostrará su nueva solución automática para pruebas de conformidad de cables y conectores PCIe 5.0 y 6.0 a miembros de la comunidad PCI-SIG en la Conferencia de Desarrolladores de PCI-SIG, que se celebrará los días 13 y 14 de junio de 2023 en el Santa Clara Convention Center de Santa Clara (CA, EE. UU.). La nueva opción R&S ZNrun-K440 no tardará en estar disponible y complementa los productos de automatización de software de prueba de conformidad de Rohde & Schwarz. Las opciones R&S ZNrun-K410 y R&S ZNrun-K411 ya están disponibles para conjuntos de cables Ethernet de alta velocidad en consonancia con IEEE 802.3bj, by, cd y ck.

Para obtener información adicional sobre el paquete de automatización para analizadores de redes vectoriales, vaya a: https://www.rohde-schwarz.com/_63493-109824.html

R&S - Rohde & Schwarz España SA
www.rohde-schwarz.es

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

Distribución: Disponemos de una base de datos con **más de 40.000 emails.**



NUEVA CABINA DOTACIÓN ZÓCALO SERIE PROSYSTEM

Cabina para dotación de hidrantes construida en chapa galvanizada, con compartimento divisorio interior, puerta abisagrada con persianas de aireación, cerradura de apertura rápida de falleba, terminación en pintura poliéster para exteriores roja (RAL 3002) secado al horno.

Zócalo construido en chapa galvanizada de con tornillos y tuercas para unión a cabina y anclajes para recibir en bancada de hormigón, terminación en pintura poliéster para exteriores negra secada al horno.

Posibilidad de adaptarse a proyecto:

- Fabricación a medida según necesidades.
- Terminaciones especiales de pintura como tratamientos C3-C5.
- Inscripciones de logos, indicativos según requerimientos.

prosystem[®]
PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

Prosysten S.L.
www.prosystem.com

SOLUCIONES **AVANZADAS** en PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS



SERVICIOS INTEGRALES DE SEGURIDAD CONTRA INCENDIOS.

En **Prosystem**, empresa con más de 30 años en el sector de protección contra incendios, contamos con una gran experiencia en fabricación, instalación y mantenimiento de equipos y sistemas de seguridad contra el fuego.

Contamos con nuestros propios talleres de fabricación y oficina técnica, lo que nos permite ofrecer productos de máxima calidad, personalizados y adaptados a las necesidades de cada cliente. Nuestro Departamento de Estudio e Ingeniería engloba todos los pasos para la ejecución del proyecto: ingeniería, producto, instalación y mantenimiento.

CONSÚLTENOS SIN COMPROMISO, ESTAREMOS ENCANTADOS DE ATENDERLE.

Prosystem

EMPRESA MANTENEDORA E INSTALADORA AUTORIZADA

Avenida de Esparteros, 19 • P. I. San José de Valderas
28918 Léganes • Madrid
Tel.: 916 107 089 • E-mail: contacto@prosystem.com
www.prosystem.com





AIRE COMPRIMIDO EXENTO DE ACEITE EN CALIDAD DE SALA BLANCA. COMPAIR GARANTIZA UNA MAYOR FIABILIDAD DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN LAS EMPRESAS SANITARIAS.

Axel zur Strassen, jefe de servicios públicos e ingeniero mecánico, que lleva más de 20 años trabajando para la empresa, planificó todo el proyecto junto con su equipo: instalar dos compresores ULTIMA U110RS-10W y dos secadores de adsorción UHOC 1700-B de CompAir.

La compra de los compresores ULTIMA y el cambio de socio tecnológico formaban parte de una ampliación más amplia de la producción. Sin embargo, la decisión tuvo que tomarse rápidamente porque Fresenius Kabi estaba utilizando una costosa máquina de alquiler debido a un defecto técnico y quería volver rápidamente a una producción autosuficiente y eficiente, ahora con la ayuda de los compresores CompAir.

- Siempre la máxima prioridad: la calidad del producto para los enfermos críticos y crónicos

Fresenius Kabi es conocida en todo el mundo como una empresa de asistencia sanitaria con una amplia gama de medicamentos vitales y productos médicos para infusión, transfusión y nutrición clínica. Utilizados en la terapia y el cuidado de pacientes críticos y crónicos, los productos son producidos en la planta de Friedberg/Hesse por varios cientos de empleados 24 horas al día, 7 días a la semana y aproximadamente 340 días al año.

Un reto especial es que el aire comprimido también entra en contacto directo con los productos farmacéuticos durante la producción. En el entorno de la sala blanca, debe garantizarse estrictamente que los productos no contengan aceite ni partículas, lo que exige el uso de compresores fiables y exentos de aceite.

- Conexión sin complicaciones durante el funcionamiento
- Axel zur Strassen comenta: «Conectamos los nuevos compresores a la red de aire comprimido existente y garantizamos así el suministro inmediato de aire comprimido».

Para que todo funcionara sin problemas, el ingeniero mecánico, su equipo y sus colegas del departamento de calidad habían preparado la puesta en marcha hasta el más mínimo detalle: «Equipamos todo el sistema de tuberías con las mediciones pertinentes, como aceite residual, punto de rocío y opciones de muestreo de parámetros microbiológicos y partículas.

Esto nos permitió comprobar estos parámetros inmediatamente después de la puesta en servicio de los nuevos equipos y poner en funcionamiento la nueva red de aire comprimido.»

Como parte del posterior proceso de cualificación del rendimiento, el equipo recopiló datos a lo largo de un mes para asegurarse de que el aire comprimido se mantenía impecablemente limpio. Mientras tanto, el sistema de aire comprimido está en funcionamiento, y los niveles de punto de rocío o de ausencia de aceite se registran continuamente en línea, al tiempo que se realizan mediciones discretas de partículas o recuentos bacterianos a intervalos regulares.

- Sin depósitos, sin preocupaciones: la ventaja de las tuberías de acero inoxidable

Estos valores medidos son especialmente relevantes para Fresenius Kabi, ya que muchos de los componentes técnicos, como las válvulas y los pistones de las máquinas o los armarios de control, se accionan mediante aire comprimido y se conducen a las distintas salas blancas a través de las correspondientes tuberías. Por tanto, el aire comprimido producido debe cumplir las mismas normas reglamentarias en cuanto a recuento de partículas y pureza que el aire ambiente de la sala blanca.

La empresa llevaba mucho tiempo trabajando con un fabricante de compresores establecido, pero se decidió por un nuevo socio tecnológico en CompAir. Una razón clave fue la capacidad de refrigeración de la tecnología Ultima.

Los componentes del compresor se refrigeran mediante un circuito interno. El interenfriamiento de las etapas (compresión en dos etapas) se consigue mediante agua de refrigeración procedente del sistema de refrigeración operativo (abierto). Para reducir aún más el riesgo de contaminación, la empresa tiene previsto instalar un circuito de refrigeración independiente. En él, los compresores se desacoplarán del sistema de refrigeración abierto y se volverán a refrigerar mediante un circuito de refrigeración interno independiente.

En el peor de los casos, sólo será necesario limpiar los intercambiadores de calor de placas afectados y no habrá que comprobar si hay obstrucciones en todo el sistema de tuberías.

El agua de refrigeración que se utiliza es fuertemente alcalina. En el pasado, esto había degradado las líneas de aluminio de la tecnología de aire comprimido anterior. Los intercambiadores de calor de placas de acero inoxidable de CompAir también ayudan a resolver este problema.

- A la orden del día: mantenimiento predictivo

Los compresores U110RS-10W y los secadores de adsorción UHOC 1700-B llevan funcionando más de 5.000 horas sin ningún problema. El siguiente paso en la agenda del ingeniero es la implantación de un sistema de control mejorado y la adquisición de datos de medición.

La decisión de Fresenius Kabi a favor de CompAir se debe también al diseño técnico de los secadores de adsorción. Los agentes secantes de zeolita de alta calidad, alojados en dos contenedores, adsorben el contenido de agua residual del aire comprimido y garantizan los puntos de rocío a presión más bajos con un bajo aporte adicional de energía.

Esto significa que cuando un depósito se satura de agua adsorbida, el secador cambia automáticamente al otro depósito y el primero se regenera utilizando el calor de compresión

residual del Ultima. En comparación con otras tecnologías de secadores por calor de compresión, la vida útil de los diseños de dos depósitos es significativamente mayor. «Mientras que otras tecnologías de secado suelen acumular costes muy elevados en el uso a largo plazo, aquí son asumibles», afirma Axel. Además, la facilidad de actualización y control de la máquina influyó en la decisión: «Ahora se puede aumentar la potencia de 110 kW a hasta 160 kW sin cambiar el hardware». Además, el paquete de compresores es muy compacto pero al mismo tiempo de fácil acceso para su mantenimiento, un factor importante debido al limitado espacio disponible.

Con CompAir, Fresenius Kabi está óptimamente posicionada para el futuro, tanto por el uso de su tecnología como por el contrato de mantenimiento completo Assure, por el que la empresa optó por razones de economía.

El siguiente paso es la implantación de otros sistemas: A partir de 2023, un sistema de control completo captará una gran variedad de valores técnicos medidos con los que, por ejemplo, se podrá predecir cualquier posible avería en el sistema de aire comprimido.

«Si continúan los resultados positivos que estamos obteniendo, este paquete de compresores y secadores seguirá siendo una aportación positiva a nuestro negocio en el futuro.»

Axel zur Strassen, Head of Utilities (Suministro de medios), Fresenius Kabi en Friedberg

Para más información, visite www.compair.com

- Acerca de CompAir

Con más de 200 años de excelencia en ingeniería, CompAir ofrece una amplia gama de compresores, secadores y accesorios fiables y energéticamente eficientes que se adaptan a todas las aplicaciones. Una amplia red de empresas de ventas y distribuidores de CompAir en todo el mundo proporciona una experiencia global con un servicio verdaderamente local, garantizando que la avanzada tecnología de compresores de CompAir esté respaldada por el apoyo adecuado. CompAir ha estado siempre a la vanguardia del mercado del aire comprimido, desarrollando algunos de los compresores más eficientes energéticamente y sostenibles disponibles en la actualidad, ayudando a los clientes a alcanzar o superar sus objetivos medioambientales.

ABB LANZA UNA NUEVA GENERACIÓN DE MOTORES NEMA QUE OFRECEN GRAN EFICIENCIA ENERGÉTICA Y FIABILIDAD INCLUSO EN CONDICIONES ADVERSAS.

El nuevo motor de inducción AMI 5800 de ABB presenta una innovadora construcción mecánica modular y diseños eléctricos flexibles.



- El uso revolucionario de una estructura de acero soldado de alta resistencia, que normalmente está reservada a motores más grandes, reduce la tensión y las vibraciones para garantizar una larga vida útil
- El motor se ha probado para demostrar que cumple o supera las normas norteamericanas de eficiencia energética, al tiempo que aporta un gran rendimiento para bombas, compresores, ventiladores, extrusoras, cintas transportadoras y trituradoras

Madrid – 27 de junio 2023. ABB ha desarrollado la nueva generación del motor de inducción modular AMI 5800 NEMA para ofrecer una eficiencia energética y una fiabilidad excepcionales en aplicaciones tan exigentes como bombas, compresores, ventiladores, extrusoras, cintas transportadoras y trituradoras. Con una potencia nominal de hasta 1750 CV, el AMI 5800 ofrece un alto nivel de modularidad y personalización para adaptarse tanto a proyectos de nueva construcción como de actualizaciones en muchas industrias, como la del petróleo y gas químicos, la generación de energía convencional, la minería y el cemento y los metales.

El motor AMI 5800 es un auténtico diseño NEMA que está basado en la tecnología líder de ABB en el mercado norteamericano para cumplir tanto los requisitos de rendimiento eléctrico como las normas de montaje mecánico. Una de sus características clave es el bastidor de acero soldado de alta resistencia que normalmente solo se encuentra en motores con bastidores de mayores dimensiones. Esto reduce la tensión en el motor a la vez que mitiga las vibraciones y la resonancia para garantizar un funcionamiento fiable en las condiciones más duras con una vida útil de diseño de 25 años o 20 000 arranques.

Otra ventaja importante del AMI 5800 es la menor distancia entre rodamientos en comparación con los modelos anteriores. Esta innovadora característica mejora el rendimiento a altas velocidades y permite utilizar el motor como un simple recambio para actualizar los equipos existentes.

Sam Patrick, director de producto de Large Motors and Generators de ABB, explica: "Hemos diseñado el motor AMI 5800 para satisfacer los requisitos de los clientes en cuanto a alta eficiencia energética y fiabilidad, así como de sostenibilidad en su fabricación y uso. El diseño modular de sus métodos de refrigeración, rodamientos, extensiones de eje y cajas de bornes también proporciona la flexibilidad necesaria para adaptarse a la base instalada en Norteamérica. Esto hace que el AMI 5800 sea ideal tanto para actualizar las instalaciones existentes como para diseños de nueva generación, independientemente de lo duro que sea el entorno en el que vaya a funcionar".

La mayoría de los diseños habituales del AMI 5800 no solo cumplen, sino que superan las normas norteamericanas de eficiencia energética. La mayor personalización permitirá que algunos modelos funcionen por encima de un nivel de eficiencia energética equivalente a IE4 al tiempo que cumplen las normas NEMA de rendimiento eléctrico.

El nuevo motor está configurado para un flujo de aire óptimo, lo que significa que funcionará a la menor temperatura posible, ya sea en una instalación al aire libre o completamente cerrada con un enfriador. El sistema de aislamiento MICADUR®, de eficacia probada, hace que el motor sea adecuado para arrancar cargas de alta inercia directamente en línea (DOL), al tiempo que es el compañero ideal para los convertidores de frecuencia.

ABB es un líder tecnológico en electrificación y automatización que contribuye a construir un futuro más sostenible y eficiente en el uso de recursos. Las soluciones de nuestra compañía conectan el conocimiento en ingeniería con el software para optimizar la producción, electrificación, movimiento y operaciones a nuestro alrededor. Con una historia de excelencia que se remonta a más de 130 años, nuestros cerca de 105.000 empleados están comprometidos a impulsar aquellas innovaciones que aceleran la transformación industrial. www.abb.com

VARIADORES DE VELOCIDAD FRENTE A ARRANCADORES SUAVES.

Hay aproximadamente 8 000 millones de motores eléctricos en funcionamiento en Europa que consumen casi la mitad de la energía eléctrica del continente.



Los variadores de velocidad y los arrancadores suaves reducen el consumo energético de un motor eléctrico, ofreciendo al usuario una buena regulación de la carga. ¿Pero cuál es el indicado? Javier de la Morena, responsable de grandes cuentas de WEG Iberia, explica qué debemos tener en cuenta para seleccionar entre un variador de velocidad y un arrancador suave.

- ¿Qué es un arrancador suave?

Los arrancadores suaves emplean semiconductores para reducir temporalmente la tensión en bornes del motor, lo que regula la corriente para reducir picos de intensidad y limitar el par. También ofrecen una rampa gradual para detener el motor ya que una parada súbita podría afectar a la transmisión.

- ¿Qué es un variador de velocidad?

Como su nombre indica, un variador es un dispositivo que permite variar la velocidad de un motor eléctrico durante el funcionamiento, arranque o parada. También llamado accionamiento o inversor, este convierte la alimentación eléctrica de frecuencia y tensión constantes en variables para regular la velocidad de un motor de inducción de CA.

- ¿Cuál elegir?

Elegir entre un arrancador suave o un variador de velocidad depende de la aplicación. Los arrancadores suaves suelen ser más pequeños y menos costosos, especialmente en las aplicaciones de mayor potencia. Los variadores de velocidad incorporan mayor cantidad de electrónica para conseguir la variación requerida. Sin embargo, a pesar de que la inversión para un variador de velocidad es mayor, esta herramienta proporciona un gran ahorro de energía y costes.

- Aplicaciones de los arrancadores suaves

Los arrancadores suaves son idóneos para aplicaciones en las que una rampa de velocidad y la regulación del par son necesarios durante el arranque o la parada, o en un arranque gradual para evitar picos de par y choques en el sistema mecánico. Esto es importante en los transportadores, las transmisiones por correa, los trenes de engranajes y los acoplamientos.

Es importante añadir que los arrancadores de primeras marcas, una vez que alcanzan la velocidad de régimen, activan un "by-pass" para reducir el consumo energético con este modo de espera.

- Aplicaciones de los variadores de velocidad

Un variador de velocidad puede reducir la potencia o incrementarla, lo que lo hace ideal para la industria del agua. En el sector del bombeo, un variador de velocidad ayuda a simplificar la instalación, así como a reducir el riesgo de golpes de ariete, controlar la presión y reducir el consumo de energía.

WEG cuenta con amplia experiencia en proyectos del mercado del agua en toda Europa, desde estaciones de bombeo hasta plantas desalinizadoras. Para más información sobre los variadores de velocidad y los arrancadores suaves, visite nuestra web <https://www.weg.net/institutional/ES/es/>

- Acerca de WEG: WEG se estableció 1961 y se dedica a la fabricación de equipos eléctricos y mecánicos para el sector industrial de todo el mundo. Cuenta con unidades de fabricación en 12 países y está presente en más de 135, con más de 31 000 empleados en todo el mundo y unos ingresos netos por encima de 13 300 millones de R\$ en 2019.

Ofrece soluciones de eficiencia energética para todos los sectores, incluidos los del agua, acero, pasta y papel, petróleo y gas, minería, entre otros muchos. WEG desarrolla constantemente soluciones para atender las principales tendencias en eficiencia energética, energía sostenible, sostenibilidad y movilidad eléctrica. Para más información, visite www.weg.net



Weg Iberia SL
www.weg.net/es



KONICA MINOLTA ES NOMBRADA EMPRESA LÍDER A NIVEL MUNDIAL EN SOLUCIONES Y SERVICIOS DE SEGURIDAD SEGÚN IDC MARKETSCAPE.

Konica Minolta anuncia su nombramiento como "Major player" en el informe IDC MarketScape, una evaluación mundial de proveedores de soluciones y servicios de seguridad en papel 2022-2023 (doc # US48851622, enero de 2023).

Este informe destaca el portafolio de producto para el lugar de trabajo conectado inteligente de Konica Minolta como una de las fortalezas clave de la compañía. El estudio evaluó el mercado de soluciones y servicios de seguridad impresos a través del modelo propuesto por IDC MarketScape, que tiene en cuenta aspectos tanto cuantitativos como cualitativos y que posicionan a los proveedores para el éxito en este importante mercado global.

El lugar de trabajo conectado inteligente es un modelo de trabajo distribuido centrado en el cliente que permite el desarrollo de las funciones profesionales de manera remota con acceso a los datos las 24 horas del día, los 7 días de la semana, en cualquier momento y desde cualquier lugar, para ayudar a los clientes en su proceso de transformación digital. Como parte de Intelligent Connected Workplace, la empresa ha combinado sus negocios de impresión y servicios de TI y ve el área de impresión como mercado asociado al Internet de las cosas (IoT) que forman parte del marco de TI. El informe de MarketScape afirma: "Konica Minolta adopta una visión holística de la seguridad e incluye activos de impresión dentro de la construcción de una visión general de la seguridad de TI".

Por su parte, Olaf Lorenz, Jefe de la División de Marketing Internacional, Konica Minolta Business Solutions Europe afirma: "Creemos que la seguridad nunca ha sido más importante que en el lugar de trabajo actual. Las organizaciones de todos los sectores todavía están determinando las mejores formas de trabajar después de todas las interrupciones y cambios que requirió la pandemia. Con base en la creciente incidencia de problemas en torno a la seguridad, nos enfocamos en brindar los mejores productos y servicios con funciones de seguridad esenciales para ayudar a proteger los negocios de nuestros clientes".

Muchas de estas funciones de seguridad se entregan como tecnología integrada a nivel de dispositivo que se ofrecen de manera independiente, como parte de los Servicios de impresión y documentos administrados (MPDS). IDC MarketScape añade que "Las raíces de Konica Minolta en la seguridad de la impresión y los documentos se remontan a casi 20 años, cuando la empresa decidió, como fabricante de dispositivos de impresión, que ofrecería funciones de seguridad esenciales como el cifrado y la sobrescritura del disco duro para cumplir con los estándares de defensa militar." En consonancia con los avances en la tecnología de almacenamiento, Konica Minolta ha migrado su línea de productos al almacenamiento en disco de estado sólido (SSD), que proporciona una seguridad mejorada, como el autocifrado "siempre activo".

El informe de IDC MarketScape también señala que el enfoque de la empresa en la seguridad incluye la impresión y gestión en la nube con sus soluciones y plataformas en la nube, así como su capacidad para alojar los servicios. En abril de 2022, Konica Minolta presentó Shield Guard, un nuevo servicio en la nube para el control y la gestión remota de la seguridad de las impresoras multifunción bizhub. Shield Guard es una plataforma centralizada basada en la nube que proporciona notificaciones automáticas para que las empresas puedan controlar el estado de seguridad de sus flotas desde cualquier lugar. Ofrece un tablero gráfico para monitorear el estado de un vistazo que incluye todos los KPI relevantes y permite una fácil administración

de dispositivos y políticas para los administradores de red.

"Administrar la configuración de seguridad de varias impresoras multifunción puede ser difícil", añade Olaf Lorenz. "Los administradores de red a menudo tienen dificultades para establecer y recordar contraseñas seguras. Shield Guard, junto con bizhub SECURE y bizhub SECURE Platinum o bizhub SECURE Ultimate, hace que sea mucho más fácil administrar políticas de seguridad, agrupar dispositivos o establecer políticas para dispositivos individuales y crear informes que se pueden exportar y distribuir internamente. Además, las alertas notifican a los administradores sobre dispositivos en riesgo, configuraciones de MFP no seguras y evaluaciones de dispositivos y políticas a medida que ocurren, directamente desde el tablero a través de ventanas emergentes de alerta de seguridad y correos electrónicos automáticos cuando un dispositivo no cumple con los requisitos".

Para Shield Guard o cualquiera de sus ofertas, Konica Minolta inicia compromisos con un proceso de consultoría que también abarca "una vista de 360 grados" desde una perspectiva de seguridad. La cartera de servicios relacionados de la compañía ofrece servicios de impresión administrados, servicios de TI administrados, servicios en la nube, servicios de administración

de información, servicios de flujo de trabajo y automatización y servicios de seguridad. Junto con sus dispositivos de impresión, incluidas sus galardonadas impresoras multifunción (MFP) bizhub, Konica Minolta puede proporcionar a sus clientes soluciones de principio a fin, que también brindan seguridad esencial.

IDC MarketScape señala que las empresas deberían considerar el modelo de negocio de Konica Minolta porque "la visión de Konica Minolta para el lugar de trabajo inteligente conectado proporciona una base sólida para aquellas organizaciones que buscan implementar la seguridad como parte de un enfoque modernizado para la infraestructura de impresión y documentos".

Además, el informe señala que "Konica Minolta también debería estar en la reducida lista de proveedores para aquellas empresas que buscan implementar servicios globalizados con consistencia en múltiples ubicaciones geográficas".

Konica Minolta Business Solutions Spain SA
www.konicaminolta.es

GRUPO CARTÉS CUENTA CON UNIDADES DE FILTRADO OFF-LINE PARA GARANTIZAR LA SEGURIDAD Y EFICIENCIA EN LA INDUSTRIA NAVAL.

Grupo Cartés, con una experiencia de más de 50 años proporcionando soluciones de filtración, cuenta en su catálogo con unidades de filtrado off-line para garantizar la óptima limpieza de fluidos de los tanques del sector naval y asegurar así el correcto funcionamiento de los sistemas y prolongar la vida útil de los componentes.



En la industria naval, la limpieza de los tanques es fundamental para garantizar el óptimo funcionamiento de los sistemas de propulsión y prolongar la vida útil de los componentes mecánicos. Por ello, Grupo Cartés cuenta en su portfolio para el sector con las unidades de filtrado off-line para ofrecer una filtración permanente y continua que proporcione una optimización de la limpieza de fluidos a largo plazo para equipos con un alto coste de mantenimiento.

Las unidades de filtrado off-line de Grupo Cartés, también conocidas como circuitos riñón, ofrecen una amplia gama de soluciones para depósitos de hasta 11.000 litros de capacidad, con configuraciones individuales o de varias carcasas y con unidad de calentamiento, en función de las necesidades concretas del sistema. Además, cuentan con elementos filtrantes extremadamente eficientes, con un grado de filtración de 0.5 micras, lo que proporciona una vida útil mayor al aceite y componentes, reduce costes derivados de averías y mantenimientos, y ofrece una alta eficiencia de filtración y capacidad de acumulación de contaminantes y agua.

La instalación de una unidad de filtración off-line de Grupo Cartés también ofrece la posibilidad de equipar los filtros con prefiltros específicos de absorción de agua en casos de extrema contaminación, lo que previene la reacción catalítica entre el agua y las partículas sólidas, al mismo tiempo que el aceite llega al elemento principal de microfiltrado, que elimina la contaminación sólida y restos de agua que pudieran quedar.

• Sobre Grupo Cartés

Grupo Cartés es una compañía única, innovadora y en constante evolución, cuya finalidad es generar soluciones desde la filtración, mediante un equipo cercano y especializado que ayuda a industrias, empresas, instituciones y profesionales, con el objetivo de mejorar su rentabilidad y eficiencia.

Grupo Cartés
www.grupocartes-industria.es

*Vista aérea Campus Complutense*

LA UNIVERSIDAD COMPLUTENSE DE MADRID PONE EN MARCHA CON ENDESA X UN AMBICIOSO PROGRAMA DE AUTOCONSUMO CON LA INSTALACIÓN DE 14 PLANTAS SOLARES EN SUS EDIFICIOS.

Endesa X será la encargada de construir y poner en marcha 14 plantas solares fotovoltaicas para la Universidad Complutense de Madrid, la universidad presencial más grande de España, después de haber resultado la adjudicataria de la licitación pública.

Así, la filial de servicios energéticos de Endesa acompañará a la Complutense en uno de sus principales retos para este 2023: iniciarse en el autoconsumo solar.

La instalación de placas solares, que Endesa X prevé empezar este verano, sumará 2.632 módulos fotovoltaicos repartidos en las cubiertas de varios edificios de la institución, con una potencia total de 1,4 MWp. Así, la institución podrá seguir avanzando en la reducción de huella de carbono sin dependencias externas, iniciando el camino al autoconsumo. Estas instalaciones producirán anualmente 1.952 MWh, lo que evitará la emisión a la atmósfera de 428 toneladas de CO2 anuales, el equivalente a la capacidad de absorción de 2.569 árboles/año, lo que contribuirá a afianzar la posición de la Complutense como universidad líder en sostenibilidad en España según el ranking Greenmetric.



De izquierda a derecha: Don Ricardo López de Haro Rojo, director de desarrollo de PreZero Iberia; Juan Álvarez Avello, director de los proyectos Futur-e de Endesa; Ignacio Agunéz Hernández, responsable de desarrollo de PreZero Iberia; y Rafael González, director general de Generación Endesa

PREZERO ESPAÑA Y ENDESA PRESENTAN "GRINEO", LA NUEVA SOCIEDAD CREADA PARA DAR VIDA A LA PRIMERA PLANTA DE RECICLAJE DE PALAS EÓLICAS EN LA PENÍNSULA.

Grineo liderará la gestión de las palas eólicas al final de su vida útil que se tratarán en la planta que se ubicará en Cubillos del Sil (León), y que forma parte del Plan Futur-e de Endesa para la central térmica de Compostilla actualmente en desmantelamiento.

PreZero España y Endesa anunciaron hace un año la construcción de la primera planta de reciclaje de palas eólicas de la Península Ibérica, y a lo largo de estos meses han estado trabajando para que sea una realidad. Ahora se ha dado un paso más en este proyecto único, gracias a la constitución de Grineo, sociedad creada para gestionar las palas que serán recicladas en la instalación proyectada por PreZero España y Endesa.

El objetivo de esta primera planta de la Península es reciclar las palas eólicas en desuso y convertirlas en materia prima para nuevos productos, dando nueva vida útil a esos componentes.

La instalación donde se tratarán las palas gestionadas por Grineo cuenta, con el reconocimiento del Programa Marco HORIZONTE EUROPA de la Unión Europea, principal programa de financiación de la UE en materia de investigación e innovación. Este reconocimiento a un proyecto innovador que permitirá aplicar realmente el concepto de economía circular, reciclando los componentes para darles una segunda vida útil, se enmarca en el proyecto BLADES2BUILD en el que participan 14 empresas y centros de investigación de toda Europa punteros.

La nueva planta de reciclaje de palas eólicas sigue de este modo su tramitación y se espera que inicie su construcción en 2024. Esta planta que se localizará en Cubillos del Sil (León) forma parte del Plan Futur-e de Endesa para la central térmica de Compostilla, actualmente en desmantelamiento. En este sentido, el objetivo de Endesa es desarrollar proyectos en las zonas de transición justa que tengan duración en el tiempo, como ya lo hizo en su día con las instalaciones de generación térmica, ahora quiere seguir vinculada al territorio con proyectos únicos como este.

La nueva planta en la que llegarán a trabajar en torno a 30 personas de forma fija responde al reto del reciclaje de más de 2.000 unidades de palas eólicas al año, es decir, unas 6.000 toneladas anuales de composite de fibra de vidrio de los aerogeneradores, apostando decididamente por la circularidad de los materiales de las palas. Las materias primas secundarias recuperadas podrán ser utilizadas, entre otras aplicaciones, en sectores como el de la automoción, la construcción o el cerámico, creando de este modo una economía circular en el negocio eólico español.

Esta solución permitirá abordar más sosteniblemente la repotenciación de los aerogeneradores existentes. Actualmente están instalados en España 27.446 MW (megavatios) eólicos, de los que 22.959 tendrán más de 25 años al final de la presente década.

(1) El proyecto ha sido financiado por la Unión Europea. No obstante, los puntos de vista y opiniones expresados son responsabilidad exclusiva del autor/res y no reflejan necesariamente los de la Unión Europea ni los de la Agencia Ejecutiva Europea en materia de Clima, Infraestructuras y Medio Ambiente (CINEA). Ni la Unión Europea ni la autoridad que concede la subvención pueden ser consideradas responsables de las mismas.

METTLER-TOLEDO ESPAÑA Y VESTER BUSINESS SE ASOCIAN PARA AYUDAR A LOS FABRICANTES A AVANZAR EN LA DIGITALIZACIÓN.

La colaboración tiene como objetivo ofrecer a los fabricantes una solución completa hacia la Industria 4.0 para los fabricantes de alimentos, productos farmacéuticos y químicos. Esto se logrará combinando soluciones de conectividad de Vester Business con soluciones de pesaje industrial y tecnologías de inspección de producto de Mettler-Toledo.



Mettler-Toledo España, fabricante mundial de instrumentos de precisión y tecnologías de inspección de productos, ha establecido una colaboración estratégica con Vester Business, un reconocido proveedor de soluciones de software de conectividad industrial. Esta asociación tiene como objetivo mejorar la comunicación y el intercambio de información de los datos de inspección de productos y pesaje industrial, lo que permite avanzar en la digitalización de las empresas de fabricación de productos químicos, farmacéuticos y alimentarios.

La asociación funcionará integrando los servicios de conectividad de Vester Business, en particular la cartera de soluciones MatikonOPC y la plataforma de soluciones estándar de vNode Automation, con los datos generados por las tecnologías de inspección de producto y los equipos de pesaje industrial de Mettler-Toledo España. El resultado es una comunicación e intercambio de datos fluidos entre todos los equipos, sistemas empresariales, por ejemplo, ERP, MES, EBR o la nube.

Oscar Dijort, Director General de Mettler-Toledo España, explicó la importancia de esta colaboración y afirmó: "Nuestro enfoque en la integración y digitalización de las tecnologías de inspección de productos y pesaje industrial se centra en la mejora de la productividad y la eficiencia. Para promover la Industria 4.0, damos prioridad a la comunicación estandarizada a través de

OPC UA, el hardware y el software operativo estándar para el intercambio de datos entre dispositivos de varios proveedores en la nube. Nos llena de orgullo convertirnos en socio comercial tecnológico de Vester Business y creemos que esta unión de profesionalidad y experiencia ayudará a alcanzar nuevos niveles en la Industria 4.0".

Paola Melo, Directora de socios de Vester Business, añade: "Nos dedicamos a ofrecer a nuestros clientes soluciones innovadoras y de alta calidad que los mantengan a la vanguardia de la Industria 4.0. La colaboración con Mettler-Toledo España marca un hito significativo en esta dirección".

Con las reconocidas soluciones de inspección de productos que ofrece Mettler-Toledo, incluida la inspección por rayos X, los sistemas de detección de metales, las controladoras de peso y las tecnologías de inspección por visión, los fabricantes pueden mejorar la integridad de los productos, mitigar los riesgos y lograr eficiencias operativas. Las fortalezas combinadas de Mettler-Toledo España y Vester Business están posicionadas para ayudar a ofrecer un valor excepcional mediante la digitalización de los registros de inspección de productos. Esto facilitará una mayor transparencia de la seguridad de los productos, lo que ayudará a aumentar la eficacia de las auditorías y, si es necesario, en caso de retirada de productos.

• Acerca de METTLER TOLEDO

METTLER TOLEDO es un fabricante de instrumentos de precisión y proveedor de servicios a nivel internacional. La empresa ocupa los primeros puestos en diversos segmentos del mercado y es líder internacional en muchas áreas. METTLER TOLEDO es un gran proveedor de sistemas de pesaje y de instrumentos analíticos para laboratorios y mediciones en línea en procesos exigentes de producción industriales y de alimentación.

La división de inspección de productos de METTLER TOLEDO diseña tecnologías de inspección automatizadas, independientes y totalmente integradas para ayudar a los fabricantes de alimentos, productos farmacéuticos, químicos y otros productos no alimentarios a aumentar la productividad y mejorar la calidad y la seguridad de los productos. La división incluye METTLER TOLEDO Safeline Limited, que fabrica soluciones de detección de metales orientadas a automatizar los procesos fundamentales y reducir los riesgos de retiradas de productos. La inspección de Safeline X-ray diseña tecnologías de rayos X que van más allá de la detección de contaminación para ayudar a mejorar la calidad de los productos y aumentar la protección de la marca. Los controles de peso Garvens y Hi-Speed proporcionan tecnologías avanzadas de pesaje de precisión para reducir los costos sobrelleados y mejorar la eficacia de la línea de producción. CI-Vision diseña soluciones de inspección de etiquetas para identificar defectos en las etiquetas, lo que reduce el riesgo de reprocesamiento y retiradas de productos. Las soluciones PCE Track & Trace permiten a los fabricantes de productos farmacéuticos mantener la conformidad con las normativas con tecnología innovadora, automatizada y de eficacia probada. Para los fabricantes de alimentos, el software de gestión de datos ProdX™ controla todos los datos de inspección de productos en tiempo real para digitalizar la conformidad con la seguridad alimentaria.

En resumen, las soluciones de inspección de productos inteligentes de METTLER TOLEDO ayudan a los fabricantes a

aumentar la productividad y lograr una alta calidad y seguridad de los productos de forma sistemática, con lo que se trabaja para proteger a los consumidores y la reputación de la marca de los fabricantes, así como de sus productos.

• Acerca de Vester Business

Vester Business es una empresa multinacional a la cabeza de las soluciones de minería de datos y conectividad de vanguardia, con un fuerte enfoque en liderar las tendencias de la industria, Vester Business marca el camino en el suministro de soluciones avanzadas que empoderan a los clientes de la industria de la automatización para optimizar sus operaciones y proyectos.

Vester Business es el distribuidor oficial del software MatrikonOPC®, la solución de conectividad OPC más implementada en todo el mundo. Ampliando aún más su cartera, Vester Business también distribuye con orgullo atvise®, una solución SCADA web altamente flexible que se ha ganado reputación por su adaptabilidad excepcional en el mercado. Esta adición a la oferta de Vester Business asegura que los clientes se beneficien de una amplia gama de soluciones de vanguardia para sus necesidades SCADA.

Además, Vester Business presenta la solución vNode Automation® en su cartera, una revolucionaria plataforma de software de IoT diseñada explícitamente para facilitar el transporte seguro de datos desde el nivel inicial de automatización de TO a la red expansiva de sistemas comerciales de TI. Esta innovadora solución permite a las organizaciones integrar a la perfección su tecnología operativa con su infraestructura de TI más amplia, lo que fomenta una mayor eficiencia y conectividad.

METTLER TOLEDO S.A.E
www.mt.com



IBERDROLA Y BIRDLIFE INTERNATIONAL FIRMAN UNA ALIANZA PARA PROTEGER LA BIODIVERSIDAD.

Las dos organizaciones comparten la visión de que un sistema de energía sostenible basado en renovables es esencial para abordar las crisis interrelacionadas del cambio climático y la pérdida de biodiversidad, y trabajarán juntas hacia un despliegue de energía renovable que potencie la contribución a la biodiversidad.

- El presidente de Iberdrola, Ignacio Galán, ha apuntado durante la firma que “Construir lazos entre diferentes actores sociales es fundamental para dar respuesta urgente a los principales retos del planeta, como la lucha contra el cambio climático y la pérdida de biodiversidad. Y hacerlo con una institución tan comprometida con la conservación de la naturaleza como BirdLife hace que su alcance pueda ser aún mayor. En Iberdrola llevamos décadas contribuyendo a estos objetivos y ya en 2030 alcanzaremos la neutralidad de carbono para nuestra generación de electricidad, y tendremos un impacto positivo neto en la biodiversidad”
- La directora ejecutiva de BirdLife, Patricia Zurita, dijo: “Es fantástico trabajar con Iberdrola para fortalecer sus estrategias y la implementación del despliegue de renovables que abordan tanto la crisis climática como su gemela, la crisis de la

biodiversidad. Para luchar contra el cambio climático también debemos proteger y restaurar la naturaleza. Socios empresariales como Iberdrola son un componente clave de un enfoque multifacético que involucra a los conservacionistas, los gobiernos, las finanzas y las empresas”.

El presidente de Iberdrola, Ignacio Galán, ha firmado en Madrid una alianza estratégica con Patricia Zurita, consejera delegada de Birdlife International, por tres años de duración, para trabajar juntos en un despliegue renovable que potencie la contribución a la biodiversidad.

Las dos organizaciones apoyan una visión compartida de que un sistema energético sostenible basado en energías renovables es fundamental para abordar las crisis interrelacionadas del cambio climático y la pérdida de biodiversidad. Si este despliegue renovable se ubica y gestiona adecuadamente, puede satisfacer las necesidades de energía limpia, ser positivo para el clima y, al mismo tiempo, contribuir a unos ecosistemas saludables. Con este propósito, la alianza unirá los esfuerzos de Iberdrola y Birdlife International en el avance de soluciones renovables que brinden mayores beneficios y de largo plazo para la biodiversidad, mediante la promoción e implementación de políticas habilitadoras, proyectos conjuntos, investigación, mejores prácticas basadas en la ciencia y comunicaciones.

“Construir lazos entre diferentes actores sociales es fundamental para dar respuesta urgente a los principales retos del planeta, como la lucha contra el cambio climático y la pérdida de biodiversidad. Y hacerlo con una institución tan comprometida con la conservación de la naturaleza como BirdLife hace que su alcance pueda ser aún mayor. En Iberdrola llevamos décadas contribuyendo a estos objetivos y ya en 2030 alcanzaremos la neutralidad de carbono para nuestra generación de electricidad,



y tendremos un impacto positivo neto en la biodiversidad” declaró Ignacio Galán.

La directora ejecutiva de BirdLife, Patricia Zurita, dijo: “Es fantástico trabajar con Iberdrola para fortalecer sus estrategias y la implementación del despliegue de renovables que abordan tanto la crisis climática como su gemela, la crisis de la biodiversidad. Para luchar contra el cambio climático también debemos proteger y restaurar la naturaleza. Socios empresariales como Iberdrola son un componente clave de un enfoque multifacético que involucra a los conservacionistas, los gobiernos, las finanzas y las empresas”.

La firma de hoy ayudará a identificar áreas de convergencia estratégica y ampliará la colaboración existente entre las dos organizaciones a través de muchos miembros nacionales de Birdlife International.

- Compromiso con la protección del medio natural
- La red multidisciplinar de expertos de ambas organizaciones trabajará en conjunto para buscar oportunidades para realizar proyectos, investigar, comunicar nuevos conocimientos y promover las mejores prácticas.

Colaborarán en las siguientes líneas de actuación:

- Políticas: apoyar enfoques ambiciosos de políticas climáticas y de biodiversidad y establecer el estándar para que la industria implemente las mejores prácticas internacionales.
- Energía positiva para la naturaleza: impulsar el avance de la industria en la comprensión e implementación de soluciones positivas para la naturaleza como práctica estándar en el despliegue de energía renovable.
- Soluciones basadas en la naturaleza: establecer una posición líder en la industria para abordar las crisis climáticas y de biodiversidad a través de la entrega de soluciones basadas en la naturaleza de alta integridad con múltiples beneficios socioeconómicos y de biodiversidad.
- Intercambio de conocimiento y comunicación, incluyendo la difusión de buenas prácticas, metodologías, nuevas investigaciones y cualquier otra información relevante sobre acciones positivas para la naturaleza en el sector energético, fomentando su adopción por otros agentes.

Iberdrola SA
www.iberdrola.com

SCHNEIDER ELECTRIC Y ASPRIMA CELEBRAN ELECTRICITY 4.0, EL PRIMER ENCUENTRO ANUAL DE LA ENERGÍA PARA EL SECTOR DE LA CONSTRUCCIÓN.

Schneider Electric, líder en la transformación digital de la gestión de la energía y la automatización, y ASPRIMA (Asociación de Promotores Inmobiliarios de Madrid) han celebrado Electricity 4.0, el primer encuentro anual de la energía dedicado al sector de la construcción y la edificación.



El evento, que se llevó a cabo el pasado 21 de junio en Madrid, ha reunido a destacados expertos y profesionales para discutir las últimas tendencias y desafíos en el panorama energético.

Electricity 4.0 se ha centrado en temas fundamentales como la necesidad de adoptar medidas de flexibilidad energética en los

edificios, en la digitalización como elemento clave de la transición energética, y en el papel destacado que desempeñan los edificios y las viviendas en esta transformación.

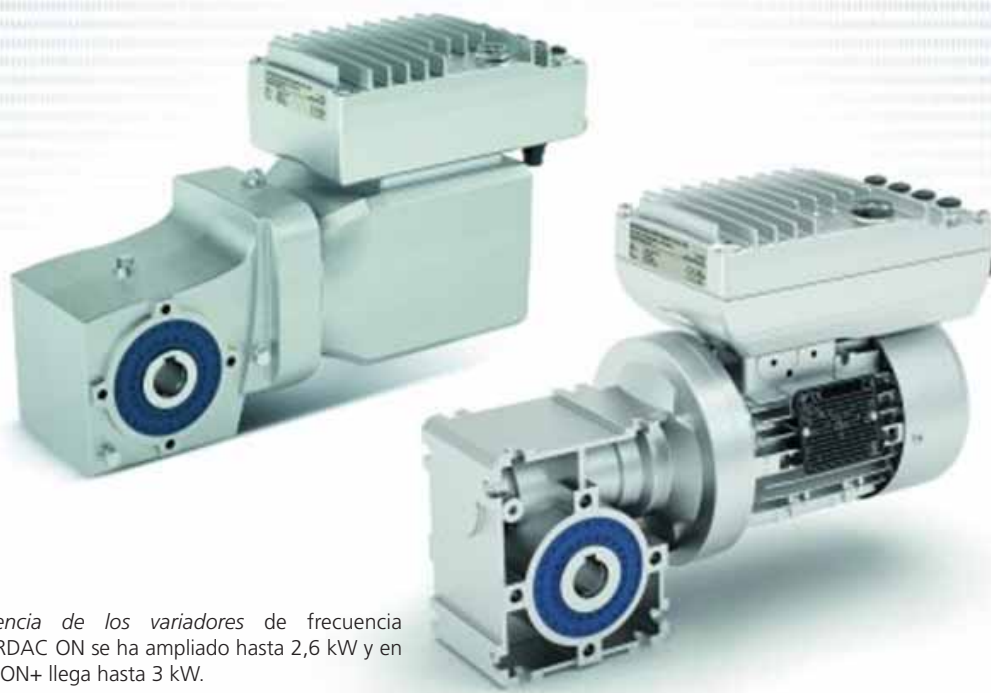
El discurso inaugural de la jornada ha estado a cargo de Carolina Roca, presidenta de ASPRIMA, seguido de la ponencia "Home of the Future: de la transición energética a la flexibilidad de la demanda", presentada por Patricia Pimenta, VP de Home & Distribution en Schneider Electric.

A continuación, se ha llevado a cabo una mesa redonda titulada "Edificios y viviendas, el centro de la transición energética", en la que han participado destacados expertos del sector, incluyendo Miguel Fernández Ramos, Director de Energía y Descarbonización de CBRE; Raquel Bueno Montavez, Directora de Desarrollo Corporativo y ESG de Metrovacesa; Silvia Ferro, Consultant Senior Campus by Kley de AXA IM; Raquel Calderón, Responsable de Operaciones de AVIT-A de Grupo Avintia, y Angélica Tarrasa, Responsable del Canal de Promotoras y Arquitectos de Schneider Electric.

El evento también ha contado con una charla cara a cara sobre "La gestión activa de la energía en los edificios", a cargo de Jordi García, VP de Digital Energy & Power Products en Schneider Electric, e Iñigo Bertrand, CEO de Edison Next. Además, Luis Buil Franch, Director Global Smart Solutions en Iberdrola, ha impartido una ponencia sobre "Proyectos de Descarbonización".

"Electricity 4.0 ha sido un evento inspirador y enriquecedor. Ha sido un privilegio poder reunir a todo el ecosistema del sector de la construcción y de la edificación, para debatir y discutir soluciones innovadoras y conocimientos sobre la gestión eficiente de la energía y la transición hacia un futuro más sostenible", asegura Patricia Pimenta, VP de Home & Distribution de Schneider Electric.

Schneider Electric España SA
www.schneiderelectric.es



El rango de potencia de los variadores de frecuencia descentralizados NORDAC ON se ha ampliado hasta 2,6 kW y en el caso del NORDAC ON+ llega hasta 3 kW.

EL VARIADOR DE FRECUENCIA DESCENTRALIZADO NORDAC ON, AHORA CON UN MAYOR RANGO DE POTENCIA.

NORD DRIVESYSTEMS ha desarrollado sus variadores de frecuencia descentralizados NORDAC ONSK 300P especialmente para cubrir los requisitos de la tecnología de las cintas transportadoras horizontales en intralogística y almacenes.

Estos variadores se caracterizan por su interfaz Ethernet integrada, compatibilidad con IIoT, conectividad total y diseño compacto. Ahora el rango de potencia de los variadores NORDAC ON se ha ampliado hasta 3 kW.

Los variadores de frecuencia NORDAC ON forman parte del sistema modular NORD y se pueden combinar de manera óptima con los motores del fabricante.

- NORDAC ON ha sido diseñado para aplicaciones con motores asíncronos.
- NORDAC ON+ ha sido diseñado para motores síncronos IE5+ de alta eficiencia.

Los accionamientos se pueden utilizar con un amplio rango de velocidades, lo cual permite la reducción de variantes, por ejemplo, en grandes sistemas intralogísticos. El NORDAC ON ahora está diseñado para potencias de hasta 2,6 kW, mientras que el NORDAC ON+ llega hasta 3 kW. Ambos integran interfaces Ethernet Industrial. Los protocolos de comunicación, como por ejemplo Profinet, EtherNet/IP o EtherCAT, se pueden configurar fácilmente por medio de parámetros. Las actualizaciones de firmware también se pueden implementar mediante Ethernet. Esto hace que los variadores de frecuencia

NORDAC ON/ON+ sean óptimos para su integración en entornos IIoT. El equipo también incorpora una interfaz de diagnóstico, conexiones M12 para sensores y actuadores y, en el caso del NORDAC ON+, una interfaz de encoder adicional basada en protocolo y bien protegida frente a interferencias.

- Solución económica plug and play
- Estos variadores descentralizados ahorran espacio, por lo que se pueden integrar perfectamente en sistemas de cintas transportadoras de manera mucho más sencilla que los variadores de frecuencia centralizados. Sus conexiones enchufables convierten a los NORDAC ON/ON+ en una solución económica plug and play para aplicaciones intralogísticas. Estos variadores también están indicados para montaje directo en motor o en pared.

Como ocurre con todos los variadores de frecuencia NORD, los modelos NORDAC ON/ON+ vienen equipados con un potente PLC para las funciones cerca del accionamiento. Puede procesar datos procedentes de sensores y actuadores conectados, iniciar secuencias de control y comunicar los datos del accionamiento y la aplicación con el centro de control, los componentes de la red o el almacenamiento en la nube.

- Extensiones opcionales
- Las siguientes extensiones están disponibles para los variadores de frecuencia NORDAC ON: funciones de seguridad funcional como STO, resistencias internas de frenado para procesos dinámicos de arranque/parada y un control de frenado integrado que controla el freno del motor sin desgaste y asegurando que el motor se mantenga frenado de manera fiable en la posición de parada si se produce una interrupción, por ejemplo en cintas transportadoras inclinadas.

Su tolerancia de temperaturas entre -30°C y +40°C hacen que la serie NORDAC ON también resulte adecuada para aplicaciones de congelación.

NORD Motorreductores SA
www.nord.com

FUENTES DE ALIMENTACIÓN PROGRAMABLES DE 5 KW CON TENSIONES DE 1.000 Y 1.500 V.

Con un formato 1U, los dos nuevos modelos TDK-Lambda GENESYS+™ son ideales en aplicaciones de test y desarrollo de vehículos eléctricos con baterías de más de 600 V.

TDK Corporation (TSE 6762) anuncia la introducción de dos nuevos modelos de 5 kW de su serie TDK-Lambda GENESYS+™ de fuentes de alimentación DC programables con alta densidad de potencia.

Esta expansión ofrece a los ingenieros más opciones en los rangos de tensión y corriente de salida de 0-10 V/500 A a 0-1.500 V/3,4 A. Los nuevos modelos de 5 kW se dirigen a numerosas aplicaciones, destacando test de automoción (vehículos eléctricos e híbridos con baterías de más de 600 V), pruebas generales e investigación, medida, fabricación de semiconductores y baterías y energías renovables.

Las dos novedades cuentan con salidas programables de 0-1.000 V/0-5 A y 0-1.500 V/0-3,4 A. Se pueden especificar para aceptar entradas trifásicas de 170 a 265 Vac o de amplio rango de 342 a 528 Vac con corrección de factor de potencia (PFC). Operan en modos de límite de corriente, tensión o potencia constante y ofrecen simulación de resistencia interna.

Además, la serie TDK-Lambda GENESYS+™ se beneficia de la tecnología de procesamiento de señal digital (DSP) y los componentes de última generación, incluyendo materiales de ferrita, para alcanzar eficiencias de hasta el 92 por ciento. El menor calor residual interno asegura un mayor rango de potencia sin comprometer la fiabilidad.

Con unas dimensiones de 423 mm (anchura) x 486.5 mm (profundidad) x 43,6 mm - 1U (altura), estas fuentes de alimentación GENESYS+™ 5kW son idóneas para montaje en bastidor zero stack y se refrigeran mediante ventiladores de velocidad variable que monitorizan la temperatura ambiente y la carga de salida para minimizar el ruido y la fatiga de los profesionales. Su peso de menos de 8,5 kg también facilita su gestión.

Todos los modelos de la serie GENESYS+™ tienen un display LCD de alto contraste y amplio ángulo de visión con funciones de brillo y atenuación y tiempos de respuesta programables más rápidos, con la posibilidad de ajustar el efecto slew rate de tensión y corriente.

También es posible generar perfiles de prueba de formas de ondas arbitrarias de hasta cien pasos y almacenarlos en cuatro celdas de memoria y activarlos a través de comandos desde los puertos de comunicación en los controles del panel frontal.

Si se requiere potencia adicional, estas fuentes de alimentación programables de 5 kW usan el sistema paralelo avanzado (pendiente de patente) de TDK-Lambda, que permite crear un sistema de múltiples unidades y proporcionar una respuesta dinámica y unas prestaciones de rizado y ruido comparables al de una sola fuente. Así pues, se pueden conectar en paralelo hasta doce modelos GENESYS+ de forma sencilla mediante un

cable de enlace de datos y la conexión de las salidas de CC. Las unidades de comando y auxiliares se configuran automáticamente al detectar la conexión de datos en paralelo y establecen sus parámetros correspondientes.

La programación sigue el mismo patrón en toda la serie GENESYS+ de 1 a 60 kW a través de los controles del panel frontal, remotamente vía comunicaciones LAN (LXI 1.5), USB 2.0 y RS232/485 o el control analógico aislado y la monitorización (0-5 V y 0-10 V), que son características estándares.

Las interfaces opcionales abarcan una selección de EtherCAT, Modbus-TCP o GPIB (IEEE488.2), en tanto que el paquete de software se compone de controladores de software, un creador de forma de onda y una GUI de panel frontal virtual.

Las funciones de seguridad, que también son estándares, incluyen Safe/Auto Re-Start, Last Setting Memory y otras muchas. Además, existe la opción de un panel frontal "en blanco" (sin display) para aquellas aplicaciones donde se quiera impedir cualquier cambio no autorizados en la configuración de la unidad.

Con cinco años de garantía, las nuevas fuentes de alimentación de 5 kW disponen de los certificados de seguridad IEC/EN/UL/CSA 61010-1 con el Marcado CE y UKCA, de acuerdo con las directivas de Baja Tensión (LV), EMC y RoHS. Y, como el resto de los modelos de la serie GENESYS+, también cumplen el estándar IEC/EN 61204-3 Clase A de inmunidad EMI conducida y radiada y EMC.



TDK-Lambda France SAS
www.fr.tdk-lambda.com

LA BROCA DE METAL DURO INTEGRAL CORODRILL® 860 DE SANDVIK COROMANT APOYA LA FABRICACIÓN DE INNOVACIÓN.



La CoroDrill® 860-GM de Sandvik Coromant es adecuada para todas las aplicaciones, incluyendo la automoción y la ingeniería general, donde la calidad del agujero es crítica.

Diseñada para la fabricación.

«No hay nada eficiente en la innovación», dijo una vez el autor anglo-estadounidense y orador inspirador, Simon Sinek. Pero, ¿está en lo cierto? Los fabricantes deben innovar y mantenerse al día con los cambios, principalmente los impulsados por la electromovilidad. Aquí, Robert Smith, director de ofertas de mecanizado de agujeros y composites de la unidad de negocio de herramientas redondas sólidas (SRT) del especialista en herramientas de corte Sandvik Coromant, explica cómo los fabricantes pueden y deben innovar con eficiencia con brocas de metal duro integral avanzadas.

El diseño para la fabricación (DFM) es cada vez más importante para los fabricantes de diversos sectores, como la automoción, la aeroespacial y la ingeniería general. DFM significa diseñar y desarrollar productos que puedan ser fabricados más fácilmente, de forma eficiente y rentable. Para los clientes de Sandvik Coromant, esto se traduce normalmente en alcanzar un mejor coste por pieza en el mecanizado de piezas; o en el coste por agujero en las aplicaciones de taladrado y roscado. Cada uno de estos objetivos requiere herramientas de corte fiables y que soporten una productividad.

Además, el concepto de DFM está evolucionando debido a una cadena de suministro cada vez más globalizada y a la creciente demanda de productos personalizados. La electromovilidad también afectará al DFM. Las piezas de los vehículos eléctricos e híbridos son más variadas, de un fabricante a otro, que la de sus equivalentes con motor de combustión interna (ICE) y se fabrican cada vez más con materiales tenaces como aceros de baja aleación, Inconel y aluminio. Mientras las tendencias de la

electromovilidad en el sector aeroespacial están todavía a años vista, las tendencias en el sector de la automoción ya están aquí: los fabricantes deben mantenerse al día en los cambios o se arriesgan a quedarse atrás.

Pero, ¿cómo pueden las soluciones de herramientas avanzadas marcar la diferencia en el DFM? Las respuestas se pueden encontrar en las fases de diseño asistido por ordenador (CAD) por pieza de fabricación. El CAD por pieza puede englobar tres fases de fabricación. En primer lugar, la fase de CAD por husillo, en la que se utilizan modelos CAD y de fabricación asistida por ordenador (CAM), incluidas las simulaciones de tipo copia digital, para preparar una operación de mecanizado y garantizar la optimización de los parámetros de las herramientas, las piezas y el mecanizado.

En segundo lugar, la fase del husillo, o la de las operaciones de mecanizado propiamente dichas. Aquí, podemos evaluar el rendimiento del mecanizado de la herramienta con respecto a la pieza y su efecto sobre el coste por pieza, el coste por agujero y, en última instancia, el resultado final de nuestros clientes. En tercer lugar, está la fase simple por pieza, en la que se evalúa la calidad y el acabado de la pieza final. Ya sea para la industria de automoción, aeroespacial o la ingeniería general, el acabado y características como la integridad superficial del agujero son de vital importancia. Una mayor calidad del agujero previene fallos en la pieza; además, también depende en gran medida de los procesos de fabricación que se utilizan para el mecanizado o acabado de los agujeros.

En particular, el diseño de una broca es clave para producir agujeros de mejor calidad. Por eso, las geometrías de los filos de corte en las brocas siguen evolucionando, ya que es importante cumplir los más altos estándares de fabricación y calidad de la pieza. El uso de refrigerante también es importante para reducir el calor acumulado en la herramienta. Aquí es donde los especialistas de Sandvik Coromant pueden jugar un papel crucial en el apoyo a sus clientes.

• Fabricado con facilidad

Sandvik Coromant trabaja codo con codo con el cliente para recopilar toda la información relevante sobre su proyecto de mecanizado y ver lo que se necesita. Supongamos que el cliente necesita llevar a cabo una operación de taladrado en una pieza de acero inoxidable de 316L, un material que según un estudio de ingeniería y ciencias aplicadas publicado por Asian Research Publishing Network (ARPN), presenta un «desgaste rápido y fatal» que afecta gravemente a la vida útil de las herramientas de corte.

En esta fase del proceso de la máquina del cliente, la fase de CAD por husillo mencionada anteriormente, nuestros especialistas pueden examinar y realizar ingeniería inversa de los procesos del cliente, incluyendo el uso de modelos CAD y CAM. Con ello, Sandvik Coromant puede desarrollar un prototipo de herramienta por la mañana y tenerlo listo para probarlo en I+D por la tarde. Antes de la existencia de la tecnología digital, este proceso habría requerido el envío de dibujos de un lado a otro y habría llevado hasta seis semanas. Actualmente, la capacidad de entregar prototipos de herramientas el mismo día ha supuesto una verdadera revolución para Sandvik Coromant.

• Aumento de la vida útil

Sandvik Coromant ofrece una gama de productos para apoyar a sus clientes en la fabricación de piezas, incluso para la electromovilidad. Entre ellas se encuentra CoroDrill® 860, una

broca de metal duro integral diseñada para un taladrado rápido, aumentando al máximo la productividad gracias a la alta eficacia de corte del metal. La herramienta está disponible en una gama de geometrías, incluida la 860-MM para materiales de acero inoxidable de astillado largo como los aceros inoxidables austeníticos, súper austeníticos, ferríticos y dúplex.

Además, hay la CoroDrill® 860-GM que, para los fabricantes del sector de la automoción, ha demostrado ser extremadamente útil para taladrar bloques de motor, carcasas, bridas y colectores. Esta broca también es perfecta para todas las aplicaciones más allá de la automoción y la ingeniería general, donde la calidad del agujero es fundamental, como en la industria aeroespacial, el petróleo y el gas y las energías nuclear y renovables.

La 860-GM ha conseguido excelentes resultados, incluso para un fabricante de la automoción coreano. La operación del cliente de Sandvik Coromant consistía en taladrar agujeros pasantes en un lote de producción de conectores de transmisión para automoción. El objetivo era taladrar ocho agujeros pasantes de 8,2 mm (0,32") de diámetro en cada pieza, con una profundidad de 10 mm (0,39"). La solución existente producía 200 piezas, 1600 agujeros en total, con una velocidad de corte (vc) de 80 m/min (3102 rpm) y velocidad de avance (Vf) de 381 mm/min. En comparación, la CoroDrill® 860-GM produjo 2300 piezas (18 400 agujeros) con una vc de 100 m/min (3878 rpm) y Vf de 814 mm/min.

En general, la CoroDrill® 860-GM proporcionó una vida útil significativamente, mejorada en un 1150 %. Esto fue acompañado por un aumento de la productividad que ayudó a reducir significativamente el coste por pieza para el cliente. Otros clientes de Sandvik Coromant del sector de la automoción de todo el mundo han obtenido resultados similares.

Al igual que el taladrado de agujeros lisos, es importante el roscado con macho, la acción que crea una rosca dentro del agujero. Para ello, Sandvik Coromant ofrece los modelos CoroTap® 100, 200, 300 y 400, cada uno optimizado para distintas aplicaciones. Para repasar algunos ejemplos, CoroTap®

100 es una gama de machos de estría recta, optimizada para materiales de viruta corta ISO K, ISO N e ISO H. Al mismo tiempo, CoroTap® 400 es un macho de conformación de acero rápido que no genera virutas, indicado para agujeros pasantes y ciegos en acero, acero inoxidable y aluminio. La elección del cliente depende de lo que sea mejor para su aplicación.

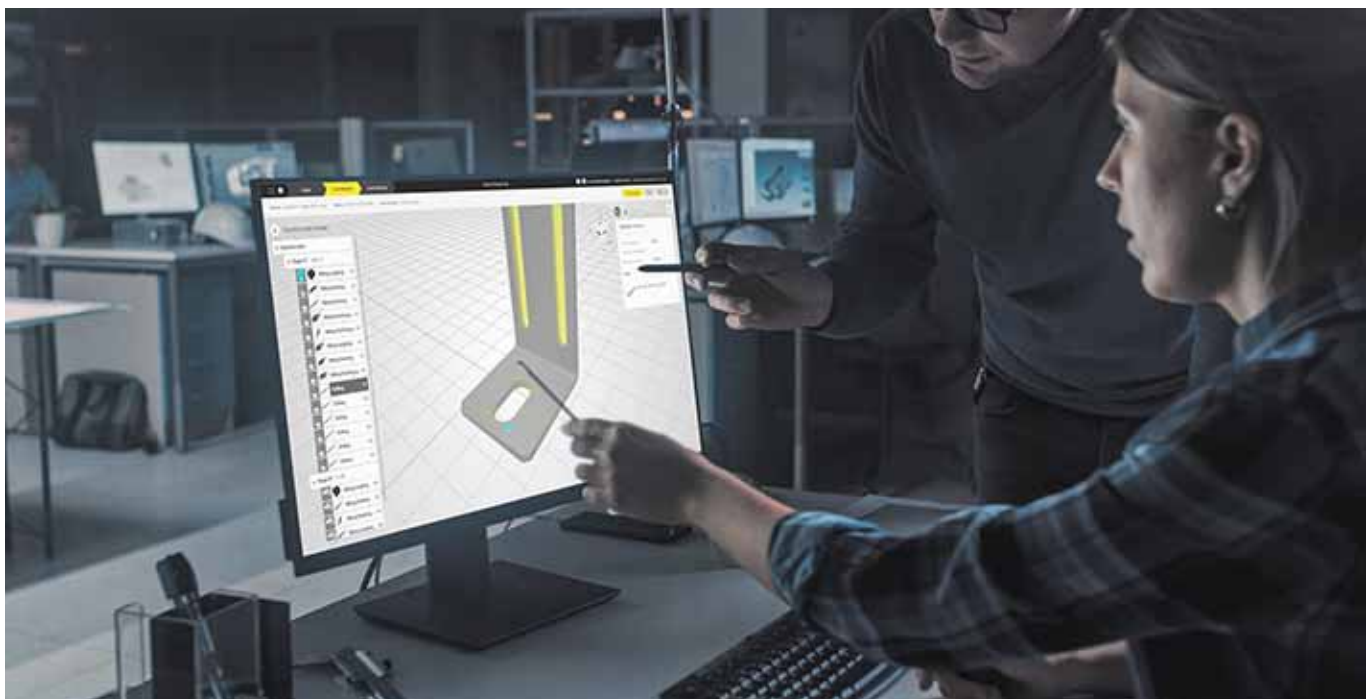
Más adelante, Sandvik Coromant ofrecerá CoroTap® 100-N y CoroTap® 400-N. Cada una de ellas está diseñada para ayudar a los clientes con aplicaciones de roscado en aluminio, aspecto que está cobrando mayor importancia en los procesos de fabricación.

Por ahora, el rendimiento de las herramientas de corte de Sandvik Coromant demuestra que las herramientas diseñadas para el taladrado y el roscado de múltiples materiales serán clave para ayudar a los fabricantes a producir piezas más ligeras, pequeñas y variadas. Los talleres de mecanizado no solo pueden diseñar y desarrollar estas piezas de forma más sencilla y rentable, sino que también pueden garantizar que el DFM siga siendo una prioridad en toda su fabricación, e innovadora con eficiencia.

• Sandvik Coromant

Como parte del grupo de ingeniería industrial global Sandvik, Sandvik Coromant está a la vanguardia de las herramientas de fabricación, las soluciones de mecanizado y los conocimientos que impulsan las normas y las innovaciones industriales necesarias para el sector del mecanizado actual y futuro. La formación, una fuerte inversión en I+D y una sólida colaboración con nuestros clientes garantizan el desarrollo de tecnologías de mecanizado que cambian, lideran y dirigen el futuro de la fabricación. Sandvik Coromant cuenta con más de 1700 patentes en todo el mundo, más de 7700 empleados y está presente en 150 países.

Sandvik Coromant Ibérica SA
www.sandvik.coromant.com/es



El diseño de piezas que puedan fabricarse de forma más eficiente y rentable es una creciente preocupación en todas las áreas de fabricación.

BAOLI REAFIRMA SU PRESENCIA INTERNACIONAL EN SU 20 ANIVERSARIO.

La marca de origen asiático se incorporó a KION Group en 2009 y desde entonces ha expandido su actividad comercial en 80 países de todo el mundo • Frente a un mercado en rápido crecimiento, Baoli apuesta por la fabricación de vehículos industriales robustos, fiables y rentables que le han hecho destacar entre sus competidores

El fabricante de vehículos industriales Baoli celebra su 20 aniversario este año consiguiendo tener presencia en 80 países en todo el mundo. Fundada en 2003 en Jingjiang (provincia de Jiangsu, China), la compañía se ha convertido en un actor importante en el mercado mundial de la manipulación de materiales en tan solo dos décadas.

En 2010 la compañía se integró plenamente como marca de KION Group, el segundo mayor proveedor de carretillas industriales del mundo y actividad en más de 100 países, con sede en Fráncfort, Alemania. Desde entonces, Baoli ha sido capaz de expandir de forma constante su catálogo de productos y su presencia internacional más allá de Asia.

Baoli fortaleció su actividad en la región EMEA en 2018, año en el que inauguró su sede en Milán, Italia, y que le ha llevado a operar en más de 50 países de esta zona a través de más de 350 distribuidores. En lo que espera a su actividad en el continente americano, los productos de Baoli son distribuidos mediante KION North America y KION South America.

- Centros productivos: agilidad y vanguardia

Para aprovechar la competitividad asiática, las plantas de producción de Baoli siguen presentes en China: con más de 120 mil metros cuadrados, una plantilla superior a 700 empleados y modernas líneas de montaje y pintura, la planta de Jingjiang, es

una referencia en productividad y se ha convertido en un punto estratégico para favorecer la distribución de los productos de la compañía desde Shanghái al resto del mundo.

Ubicado en Jinan, el Centro de Experiencia Inteligente de Baoli es el quinto centro de producción más grande de Grupo KION e inició su actividad a finales de 2022 con la finalidad de ofrecer una nueva experiencia al cliente con relación a la tecnología, soluciones y productos de la marca. Integra áreas de exposición dedicadas a automatización, digitalización y nuevas energías y opera como centro de investigación y desarrollo.

Además de estas instalaciones, Baoli cuenta con un almacén central de carretillas y repuestos con disponibilidad constante en Rolo, Italia, para una entrega rápida en cualquier punto de la región EMEA.

Como resultado, Baoli participa comercialmente en más de 80 países de todo el mundo y ofrece su amplio catálogo de carretillas elevadoras y soluciones tecnológicas para almacén mediante una extensa red de distribuidores. La compañía es un referente en la producción de equipos robustos, seguros y bien diseñados. Su catálogo incluye una amplia variedad de modelos de soluciones de intralogística, diseñados bajo la normativa CE y que garantizan un funcionamiento sencillo y fiable a precios asequibles. El objetivo de Baoli es ofrecer productos y soluciones rentables que satisfagan las necesidades concretas del cliente junto con una asistencia comercial y posventa de calidad. Factores por los que persigue convertirse en referente para el segmento de entrada dentro del mercado de la intralogística.

- Vehículos industriales sencillos, fáciles de manejar y asequibles

Baoli ofrece un amplio rango de vehículos industriales seguros y robustos sin extras innecesarios que garantizan una justa relación calidad-precio. Su catálogo incluye carretillas eléctricas con 3 y 4 ruedas y capacidades de carga máxima de 1,5 a 3,5 toneladas, carretillas elevadoras diésel con capacidades de carga máxima de 1,5 a 10 toneladas y numerosos vehículos de manipulación como transpaletas y apiladores. En los próximos meses, están previstos los lanzamientos de nuevas series de modelos dentro de las innovadoras instalaciones de la compañía.

“Baoli está listo para convertirse en uno de los proveedores líderes en el segmento básico de vehículos industriales en la zona EMEA. Queremos alcanzar una posición de máximo reconocimiento aquí”, dice Christian Bischof, director general de Baoli EMEA: “En el futuro, cualquiera que piense en soluciones robustas para las actividades diarias de manipulación de materiales con equipamientos sencillos y precios económicos, pensará en Baoli en primer lugar”. La razón del optimismo de Bischof es que el segmento básico está creciendo mucho más rápido que el resto del mercado y, en medio de esta situación, destacan las ventajas de Baoli. Bischof explica: “En nuestros productos combinamos la calidad y experiencia técnica europeas con el dinamismo y rentabilidad en la producción asiática. Esto se traduce en productos muy competitivos que pueden destacar entre cualquier punto de comparación del segmento de mercado básico de los vehículos industriales”.



El fabricante de vehículos industriales Baoli celebra su 20 aniversario este año.

Baoli EMEA

<https://www.baoli-emea.com>



La serie RCE de STILL es la primera línea de carretillas eléctricas de la nueva Classic Line.

STILL PRESENTA LA RCE 25/35, LA PRIMERA CARRETILLA ELÉCTRICA PARA EL SEGMENTO DE NIVEL BÁSICO.

La RCE de STILL es la primera carretilla de la nueva Classic Line. Los nuevos modelos adoptan un enfoque en las funcionalidades principales y han sido especialmente pensados para aplicaciones simples a moderadas en operaciones de un solo turno

Las carretillas eléctricas STILL de la nueva serie RCE 25/35 impresionan por su funcionamiento intuitivo y sus paquetes de equipamiento estandarizados. Robustas, de bajo mantenimiento, eficientes y orientadas hacia las funciones esenciales principales, son soluciones inteligentes de nivel básico para empresas con operaciones de transporte ocasionales y moderadas. Además, están fácilmente disponibles y se podrán incluso solicitar a través de la e-shop de la marca. La serie RCE de STILL es la primera carretilla eléctrica de la nueva línea Classic Line, con la cual el experto en intralogística con sede en Hamburgo responde al cambio en los segmentos de mercado hacia productos estandarizados de nivel básico.

Las soluciones electrificantes para el transporte interno siempre han sido un atributo clave de STILL. Con la serie RCE 25/35, el experto en intralogística está ampliando su catálogo y presenta por primera vez una carretilla eléctrica para el segmento del mercado de soluciones de nivel básico. Al hacerlo, STILL demuestra una vez más un agudo sentido de las tendencias del mercado en línea con su filosofía de desarrollar consistentemente productos que satisfagan las necesidades de los clientes. Después de todo, el mercado de soluciones de intralogística no solo se está volviendo cada vez más complejo, sino también más diferenciado. Al mismo tiempo, la demanda de vehículos estandarizados, enfocados en lo esencial y rápidamente

disponibles está aumentando. Con la introducción de la Classic Line y la serie RCE 25/35, STILL está proporcionando una respuesta inteligente a esta evolución y, además del mercado premium, también se dirigirá en el futuro al segmento de mercado de empresas pequeñas y medianas con operaciones menos complejas y tiempos de funcionamiento más cortos, ofreciendo soluciones adecuadas a sus necesidades.

• **Simplemente buena: la serie STILL RCE 25/35**

Los modelos RCE 25/35 son carretillas con un enfoque en las funcionalidades principales y diseñadas para aplicaciones simples a moderadas en operaciones de un solo turno. Ya sea en interiores o exteriores, al cargar y descargar camiones, almacenar y recuperar mercancías o en el suministro de producción, estas robustas carretillas elevan de forma segura hasta 3,5 toneladas a una altura de hasta 6,55 metros o los transportan de manera confiable de un punto A a un punto B a una velocidad máxima de 15 km/h. Al mismo tiempo, son particularmente eficientes en términos de consumo de energía y, gracias a la tracción delantera con un potente motor de accionamiento trifásico encapsulado de 80 V, también son adecuadas para aplicaciones en terrenos difíciles.

Especialmente en el uso ocasional, la nueva serie se destaca por su intuitivo concepto operativo. El lugar de trabajo del conductor está claramente diseñado, todos los controles se colocan en el campo de visión y son de fácil acceso. La pantalla a color de 4.3" muestra toda la información relevante de manera clara y legible. Con la operación hidráulica de palanca múltiple, el manejo preciso de la carga y el control sensible son fáciles de gestionar, incluso para operarios menos experimentados. Y cuando se trata de comodidad, las nuevas carretillas eléctricas también cumplen las promesas de la marca STILL: un lugar de trabajo amplio, ergonómico y ajustable individualmente para trabajar sin fatiga, con espacio adicional para las piernas y varias opciones de almacenamiento.

• **Simplemente Segura: calidad suprema STILL y el mejor servicio**

En la serie RCE 25/35 no hay compromiso cuando se trata de calidad y seguridad. Piezas robustas y de alta calidad, componentes de bajo mantenimiento y materiales resistentes, junto con el conocido excelente servicio de STILL, garantizan no solo un alto estándar de seguridad y disponibilidad confiable, sino también aseguran que las empresas se beneficien de sus carretillas durante mucho tiempo. La excelente visibilidad panorámica, gracias a las ventanas grandes y los perfiles del mástil delgado, así como la estabilidad confiable, también aumentan la seguridad para el operario, la máquina y las mercancías. Otras características de seguridad, como el STILL Curve Speed Control (un sistema de asistencia para giros seguros), los espejos retrovisores panorámicos, el techo de cristal o la luz de seguridad adicional, se pueden seleccionar como opcionales.

• **Simplemente Disponible: Cortos tiempos de entrega y condiciones atractivas**

La alta disponibilidad y un precio atractivo son criterios clave de compra en el segmento del mercado de soluciones de nivel básico. Por eso, la serie RCE 25/35 es la primera serie de STILL que se puede pedir a través de canales digitales y está disponible en poco tiempo gracias a paquetes de equipamiento preconfigurados. Los compradores pueden elegir entre varias opciones, una solución inteligente para cubrir una amplia variedad de necesidades diferentes de los clientes a pesar de la estandarización. Y en términos de precio, la RCE también es una

opción inteligente para pequeñas empresas con demandas moderadas en sus carretillas, pero con mayores exigencias en cuanto a la relación precio-rendimiento de su inversión.

- **Simplemente Inteligente:** Dos líneas de productos para un enfoque máximo en el cliente

La RCE 25/35 es la primera carretilla eléctrica de la nueva línea Classic Line de STILL. Al diversificar su catálogo de productos en las líneas Xcellence y Classic, STILL está respondiendo al cambio en los segmentos de mercado hacia soluciones de nivel básico estandarizadas y fácilmente disponibles, así como a la tendencia de tener opciones de productos personalizadas para una amplia gama de grupos de clientes. La línea Xcellence de STILL continúa representando la tecnología más innovadora, la máxima eficiencia y soluciones personalizables en el segmento premium, y sigue siendo la solución perfecta para empresas con desafíos exigentes en intralogística. Además, con la Classic Line STILL está estableciendo un catálogo atractivo para pequeñas y medianas empresas con requisitos ocasionales y menos exigentes en el flujo de materiales internos.



Las carretillas eléctricas STILL de la nueva serie RCE 25/35 impresionan con su funcionamiento intuitivo y paquetes de equipamiento estandarizados.

STILL
www.still.es/

EL MOTOSHARING DE COOLTRA ENTRA EN ANDALUCÍA CON 400 MOTOS ELÉCTRICAS EN SEVILLA.

Con este nuevo aterrizaje la compañía espera alcanzar los 10 mil usuarios y los 50 mil viajes realizados entre residentes y turistas, y ahorrarle casi 13 toneladas de Co2 al aire sevillano, en su primer año de implantación.



- El desembarco del motosharing de Cooltra en Sevilla supone la creación de 10 nuevos puestos de trabajo.

- Con la entrada en Sevilla ya son 9 las ciudades donde el grupo ofrece su servicio de alquiler de motos eléctricas por minutos. Fue pionero en Europa lanzándolo en Barcelona en 2016, continuando su expansión en Madrid, Valencia, Lisboa, Roma, Milán, París y Turín, donde cuenta ya con más de 2 millones de usuarios.

Cooltra, compañía líder en movilidad sostenible sobre dos ruedas en Europa, expande su servicio de motosharing -alquiler de

motos 100% eléctricas y compartidas por minutos-, desembarcando en una nueva comunidad autónoma española: Andalucía. La ciudad escogida ha sido Sevilla, que desde hoy cuenta con 400 vehículos disponibles en sus calles 24 horas los siete días de la semana.

“Sevilla no podía faltar en la red de grandes ciudades donde operamos con nuestro servicio de motosharing como una alternativa sostenible para los desplazamientos diarios de sus ciudadanos, complementando las opciones de transporte público tradicional” afirma el CEO de Cooltra, Timo Buetefisch. “Nuestras motos eléctricas esperan alcanzar los 10 mil usuarios, los 50 mil viajes realizados entre residentes y turistas, y ahorrarle casi 13 toneladas de Co2 al aire sevillano, en su primer año de implantación.”

Con la entrada en Sevilla, que supone la creación de 10 nuevos puestos de trabajo, ya son 9 las ciudades donde el motosharing de Cooltra es una modalidad más de transporte para los ciudadanos. Barcelona fue la primera ciudad europea donde la compañía implementó este servicio, continuando su expansión con éxito en Madrid, Valencia, Lisboa, Roma, Milán, París y Turín, donde ya cuenta con más de 2 millones de usuarios

• El motosharing de Cooltra: sencillo, seguro y ágil

A través de la app de Cooltra, los sevillanos pueden alquilar desde este mes las scooters 100% eléctricas por minuto de la marca Askoll que ofrece la compañía para circular tanto en el centro de la ciudad como en las áreas comerciales y turísticas. Tienen un límite de velocidad de 45 km/h y cuentan con las ruedas de mayor diámetro del mercado (16 pulgadas), para mejor estabilidad y maniobrabilidad. Además, cada vehículo ofrece dos cascos de las tallas M y L para proteger al conductor y al copiloto. Asimismo, el servicio también estará disponible a través de la app de Freenow.

• Durante el primer mes de lanzamiento, Cooltra ofrecerá una tarifa especial que permitirá a los nuevos usuarios moverse por la ciudad 30 minutos gratis al día.

La compañía lidera el sharing en Europa con una flota global de casi 10.000 vehículos destinados a este cometido -motos y bicicletas-, y 2 millones de usuarios. En las 8 ciudades donde está

presente, a las cuales ahora se suma Sevilla, ha contribuido a un ahorro global de más de 10.000 toneladas de Co2, cubriendo más de 24 millones de viajes, todos ellos 'cero emisiones'.

• Andalucía avanza también en la electrificación de sus flotas policiales

La línea de negocio B2B de Cooltra, encargada de proveer vehículos a las empresas y la administración pública, ha electrificado recientemente la flota del ayuntamiento de Granada. Lo ha hecho con la entrega de 6 motos de renting de la empresa española Ray Electric Motors, modelo RAY 7.7. Se trata de un vehículo ideal para el servicio policial debido a su calidad, prestaciones e innovaciones únicas en el mundo de las 2 ruedas, con una autonomía de 150 km. El Ayuntamiento de Granada se suma así a otros cuerpos policiales de ámbito estatal, a los que Cooltra ha suministrado más de 650 motos eléctricas en el último trienio.

• Acerca del Grupo Cooltra

Cooltra es una compañía nacida en 2006 en Barcelona con el objetivo de ofrecer un servicio de movilidad sostenible sobre dos ruedas, tanto a turistas como a residentes. En pocos años Cooltra ha vivido una importante expansión, pasando de alquilar 50 motos en una única oficina en Barcelona, a contar con una flota de 20.000 vehículos (el 85% de las cuales son eléctricas), más de 100 puntos de alquiler en Europa y una plantilla de 400 trabajadores. Al alquiler de motos a corto y largo plazo se le suman actualmente servicios como el alquiler a empresas y la gestión de flotas a compañías y Administraciones Públicas. Además, Cooltra es la empresa impulsora del primer motosharing eléctrico a nivel europeo con presencia en 9 ciudades.

Cooltra
www.cooltra.com/es/

Genesal Energy suministra energía de emergencia a medida para una planta de cogeneración en Alemania.

Genesal Energy ha diseñado un grupo electrógeno de media tensión (6300 V y 2000/2200 kVAS) para una planta de cogeneración en Alemania.



En este tipo de instalaciones el suministro permanente es fundamental ya que las plantas de tratamiento de aguas o las bombas de unidades de lubricación deben permanecer siempre en marcha para que, ante una emergencia, sea posible realizar una parada segura de todo el sistema. "Esto es lo que consigue el equipo que hemos diseñado, que además tiene la peculiaridad de suministrar directamente potencia en media tensión (6300V)", señalan desde la empresa gallega.

Tras analizar distintas opciones, en Genesal Energy se optó por una solución especial. Asimismo, se integró un PLC con el fin de gestionar todos los elementos de la instalación generadora, con una programación a medida, un relé de protección y un sincronizador para el funcionamiento en paralelo con la red.

El gran tamaño del alternador, de 5.000 kVAS, también exigió un montaje diferente. Esta circunstancia, unida a las condiciones ambientales donde se ubica la propia planta, con lluvias y bajas temperaturas gran parte del año, condicionó todo el diseño.

• Compromiso con el planeta

El proyecto refuerza la presencia de la compañía en Alemania y en el mercado energético europeo, donde Genesal Energy ya está presente en numerosos países, entre ellos, Austria, Noruega y Polonia.

"El equipo desarrollado para esta planta germana es un ejemplo más de nuestro compromiso con el medioambiente y de nuestra apuesta por los servicios llave en mano para facilitar todo el proceso que implica la adquisición de un grupo electrógeno, desde evaluación inicial, hasta el diseño, fabricación, transporte, puesta en marcha y mantenimiento", señalan en Genesal Energy.

CARACTERÍSTICAS DEL GRUPO

- Cuadro de control en sala independiente dentro del contenedor y climatizada.
- Alternador sobredimensionado de 5.000kVAs en media tensión
- Tratamiento superficial del contenedor según norma ISO 12944, en acabado C4I.
- Entrada de aire superior, con bafles y deflectores de agua.
- Alta insonorización con panel de lana de roca de doble espesor.
- Catalizador especial para reducción de emisiones de gases contaminantes.
- Cumplimiento de la normativa Alemana AwSV.

DATOS TÉCNICOS

- Ejecución: Contenedor 40HC Estacionario Insonorizado.
- Potencia Prime: 2000 KVA
- Potencia Standby: 2200 KVA
- Tensión: 6300
- Frecuencia: 50 Hz
- RPM: 1500 RPM
- Motor: Mitsubishi
- Alternador: Meccalte

Genesal Energy - Generadores Europeos SA
www.genesalenergy.com

Discos Scotch-Brite™ Diamond Floor Brush para suelos de hormigón sin revestimiento.

Ofreciendo una solución duradera y eficaz, los discos Scotch-Brite™ Diamond Floor Brush 1000 y 3000 garantizan limpieza y recuperación de brillo en un solo paso.

Diseñados para uso diario en máquinas de baja velocidad estándares, poseen cerdas impregnadas con finas partículas de diamante y tecnología patentada. Una alternativa eficiente y sostenible

El mantenimiento de suelos de hormigón sin revestimiento se enfrenta a numerosos retos, como la obstrucción y el cambio constante de los discos, la larga duración de los trabajos y la dificultad de conseguir un buen aspecto final de los suelos irregulares.

Por esta razón, 3M, a través de su Departamento de Mantenimiento de Inmuebles, presenta los discos Scotch-Brite™ Diamond Floor Brush ofreciendo productos duraderos y eficaces (ahorro de tiempo), permiten devolver el brillo a los suelos en un solo paso.

Diseñados para uso diario en máquinas de baja velocidad estándares, los nuevos discos se encuentran disponibles en dos modelos con diferentes granos. Scotch-Brite™ Floor Brush 1000 (grano 1000 - grueso) se dirige a suelos de hormigón, granito o cemento sin revestimiento con brillo bajo o medio que no se hayan pulido recientemente. Por su parte, Scotch-Brite™ Floor

Brush 3000 (grano 3000 - fino) es ideal en suelos pulidos o que hayan sido tratados previamente con los discos 3M™ Trizact™ o un método similar y en los que se necesite un brillo/definición de imagen (DOI) de medio a alto.

El resultado de usar los nuevos discos es un aspecto y limpieza uniformes con menor esfuerzo. Además, al mejorar la apariencia, se contribuye a reducir la frecuencia de los trabajos de restauración, con el consecuente ahorro de costes.

Con tecnología patentada, las cerdas Scotch-Brite™ de los nuevos discos cuentan con la flexibilidad requerida para alcanzar los puntos bajos de los suelos irregulares, proporcionando un aspecto consistente y uniforme. El mineral de diamante se dispersa por las cerdas para ofrecer durabilidad y fiabilidad.

Dependiendo del suelo y de las condiciones de uso, un Scotch-Brite™ Diamond Floor Brush puede durar dieciocho veces más que cualquier otro disco de diamante tradicional disponible en el mercado.

Fáciles de instalar y sustituir en máquinas estándares, estos discos no necesitan montaje ni mojarse previamente. Y, al poder utilizarse sólo con agua para limpiar y mantener los suelos y tener una vida útil más larga, reducen los residuos y aportan una solución respetuosa con el medioambiente.

3M posee un catálogo completo de discos para suelos con revestimiento (plásticos y duros) y sin revestimiento (hormigón) que ofrece la mejor solución para cada tarea de limpieza.

3M España SA
www.3m.com/es/seguridad



¿Por qué no actuamos más contra el cambio climático? Los medios sociales tienen las respuestas.

El debate mundial sobre el clima despierta grandes expectativas para que las empresas aporten soluciones, pero predomina el escepticismo sobre el greenwashing corporativo.

Dassault Systèmes, Capgemini y Bloom han anunciado el primero de sus estudios "Inteligencia social para la acción por el clima", que analiza las razones por las que, a pesar de los signos cada vez más evidentes de alteración del clima, no se están tomando medidas reales para afrontar el reto. El obstáculo más destacado que se desprende de este análisis, entre febrero y octubre de 2022, es el escepticismo de los consumidores generado por el greenwashing. En este periodo también aumentó la "ansiedad ecológica" y la frustración por la falta de información fiable y relevante para orientar el cuidado por el medio ambiente.

El estudio se propuso para entender mejor los obstáculos que hay a la hora de afrontar el cuidado por el medio ambiente y cómo pueden superarlos las personas para limitar el impacto del calentamiento global. Para ello, Bloom, una plataforma de inteligencia artificial dedicada al análisis de redes sociales, analizó la "conversación global sobre el clima", y en particular los obstáculos a la hora de afrontar el cuidado por el medio ambiente y la acción climática, utilizando una matriz de referencia sobre el tema. A lo largo de 8 meses, más de 330

millones de personas se expresaron sobre el tema. Si el escepticismo climático es ahora marginal, el debate es más amplio sobre la mejor manera de afrontar el problema, en un año marcado por un agravamiento de las perturbaciones climáticas, con dramáticas consecuencias humanas (olas de calor, sequías, incendios, inundaciones, huracanes...).

Las principales barreras encontradas que se desprenden del estudio de 2022 son:

1.- "Optimismo inconexo" de empresas e instituciones sobre sus avances medioambientales, ya sean significativos o menores. Como el impacto real de estos avances es a menudo difícil de captar, la comunicación excesiva, positiva y oportunista, a veces en contradicción con los análisis de los expertos (en cuyo caso puede denominarse "greenwashing"), crea una disonancia que genera desconfianza y desalienta la acción. Los consumidores, sobre todo los más jóvenes, han madurado en estos temas y son ahora muy sensibles a ellos. El "optimismo inconexo" también afecta a quienes piensan que la tecnología es la solución a la emergencia climática hasta el punto de que no es necesario actuar.

2.- Falta de información fiable sobre soluciones: los ciudadanos, en busca de la "información correcta", se ven paralizados por información contradictoria o desinformación, lo que provoca desconfianza y un sentimiento de impotencia. Durante 2022, se observó un aumento del número de publicaciones y del índice de compromiso sobre este aspecto, marcado por fuertes emociones negativas. En este contexto, instituciones y autoridades como el IPCC, que publicó su 6º informe en abril de 2022, son referencias muy esperadas.



3.- Temor a las repercusiones sociales negativas de las medidas climáticas: la justicia social está en el centro de la conversación sobre el clima. En un año marcado por la inflación, el coste de la vida está cobrando importancia en el debate sobre los drásticos cambios de estilo de vida necesarios para limitar el calentamiento a 1,5 °C (energía, transporte, alimentación, etc.). A los ciudadanos les preocupa especialmente que las poblaciones más vulnerables no sean las primeras víctimas.

4.- Delegación de autoridad: considerar que la acción por el clima es responsabilidad de otros y no de uno mismo. El informe muestra que las empresas se consideran las más capacitadas para actuar eficazmente a largo plazo, por delante de la acción individual y muy por delante de los gobiernos. Los consumidores consideran que el efecto "colibrí" de las acciones individuales ya no es suficiente ante la magnitud de la urgencia climática actual y que las empresas, que se perciben como responsables de una parte del problema, tienen capacidad para incidir a gran escala y más rápidamente que los gobiernos.

5.- Desesperación ante el cambio climático: la gente se siente impotente ante el impacto del cambio climático, hasta el punto de desalentar cualquier acción. Esta barrera, que ha registrado un número cada vez mayor de publicaciones e interacciones a lo largo de 2022, tiene la mayor participación y proporción de emociones negativas de todas las barreras estudiadas.

"En la lucha contra el cambio climático, dos elementos marcarán la diferencia: la medición científica y precisa, y la colaboración y el diálogo entre todas las partes interesadas. Nuestras capacidades científicas de medición, simulación y diagnóstico han progresado considerablemente estos últimos años, permitiendo simulaciones y proyecciones cada vez más precisas gracias a la IA. Al mismo tiempo, debemos reforzar nuestras capacidades para escuchar a todas las partes interesadas y a los ciudadanos, de modo que cada uno pueda contribuir a los cambios necesarios a su nivel", afirma Philippine de T'Serclaes, Chief Sustainability Officer de Dassault Systèmes. "Para tener éxito en las transiciones del siglo XXI, tendremos que mantener y reforzar el vínculo entre ciencia, ciudadanos, empresas e instituciones públicas. En la era de las plataformas, podemos movilizar con precisión nuevas capacidades de colaboración, observación y comunicación, como los medios sociales, para comprender las posturas y superar los obstáculos a la acción climática. Esta comprensión permitirá a las industrias innovar de forma diferente movilizándolo el imaginario colectivo".

"La opinión pública ha adquirido una gran madurez en la comprensión de la lucha contra el cambio climático y la escala a la que debe producirse", añade Cyril García, director de Servicios Globales de Sostenibilidad y Responsabilidad Corporativa de Capgemini y miembro del Consejo Ejecutivo del Grupo. "Nuestra investigación muestra que las empresas están en primera línea, no sólo para ajustar sus modelos de negocio hacia una economía más sostenible, sino también para ser más claras y transparentes sobre el impacto de sus acciones. Sin embargo, hoy en día no están necesariamente equipadas para responder a estas expectativas. El reto para ellas será ahora trabajar más estrechamente con sus socios y clientes para restaurar la credibilidad y la confianza en este debate, e impulsar a todas las partes interesadas hacia una economía baja en carbono".

"La investigación de Bloom revela que el camino del desarrollo sostenible no es inmune al auge de la desinformación y la influencia. La ausencia de puntos de referencia sólidos conduce a la duda, la sospecha y el desánimo ante los compromisos de

empresas o gobiernos. Es vital que las marcas construyan una nueva narrativa más militante", concluye Bruno Breton, fundador y CEO de Bloom.

• Metodología

Bloom analizó el contenido publicado por personas y organizaciones en las redes sociales (Twitter, Facebook, Instagram, YouTube, TikTok) entre febrero y octubre de 2022, lo que representa más de 330 millones de actores, 14 millones de "documentos" (publicaciones y comentarios) y 480 millones de compromisos ("me gusta", emojis, etc.).

• Sobre Dassault Systèmes

Dassault Systèmes, the 3DEXPERIENCE® Company, es un catalizador del progreso humano. Proporcionamos a empresas y personas entornos virtuales colaborativos para imaginar innovaciones sostenibles. Al crear experiencias gemelas virtuales del mundo real con nuestra plataforma y aplicaciones 3DEXPERIENCE, nuestros clientes pueden redefinir los procesos de creación, producción y gestión del ciclo de vida de su oferta y, de este modo, tener un impacto significativo para hacer el mundo más sostenible. La belleza de la Economía de la Experiencia radica en que es una economía centrada en el ser humano, en beneficio de todos: consumidores, pacientes y ciudadanos. Dassault Systèmes aporta valor a más de 300.000 clientes de todos los tamaños y sectores, en más de 150 países.

Para más información, visita <https://www.3ds.com>

• Acerca de Capgemini

Capgemini es líder mundial en la asociación con empresas para transformar y gestionar sus negocios aprovechando el poder de la tecnología. El Grupo se guía cada día por su propósito de liberar la energía humana a través de la tecnología para un futuro inclusivo y sostenible. Es una organización responsable y diversa de casi 360.000 miembros de equipo en más de 50 países. Con su sólida herencia de 55 años y su profunda experiencia en la industria, Capgemini cuenta con la confianza de sus clientes para abordar toda la amplitud de sus necesidades empresariales, desde la estrategia y el diseño hasta las operaciones, impulsadas por el mundo innovador y en rápida evolución de la nube, los datos, la IA, la conectividad, el software, la ingeniería digital y las plataformas. En 2022, el Grupo registró unos ingresos globales de 22.000 millones de euros.

Get The Future You Want | www.capgemini.com

• Acerca de Bloom

Bloom es una plataforma de anticipación estratégica que permite a marcas, industrias e instituciones detectar tendencias y señales débiles, anticipar crisis y descifrar comunidades en redes sociales. Fue fundada en 2017 por Bruno Breton -experto en medios de comunicación y redes sociales que dirigió especialmente el centro de investigación de redes sociales de la Escuela Politécnica Federal de Lausana (EPFL) durante cinco años- y Alexander Polonsky, doctor en matemáticas aplicadas y neurociencia.

RATIO ELECTRONIKS GMBH SE INCORPORA AL GRUPO MADIC.

Grupo MADIC adquiere RATIO para continuar con su desarrollo internacional estrategia.



El 2 de junio, el Grupo MADIC adquirió la empresa alemana RATIO ELECTRONIK GMBH, especialista en el desarrollo, integración, instalación y mantenimiento de soluciones de automatización para gasolineras y tiendas, en Ravensburg, Alemania.

Esta inversión, una vez más, pone de manifiesto el compromiso del grupo con sus clientes en el apoyo a los mismos y en la propuesta de una oferta innovadora y en constante evolución en los mercados internacionales de distribución de energía y gestión de tiendas. Acelerará el desarrollo de las ofertas de ambas compañías, integrando la actual gama de productos RATIO con las nuevas soluciones innovadoras del Grupo MADIC.

Esta asociación también refleja la estrategia continua de Ratio para desarrollar soluciones de gestión para redes independientes. Esta alianza permitirá a Ratio desarrollar su presencia en los mercados internacionales y aprovechar nuevas oportunidades.

Othmar Nussbaum, presidente de RATIO, al comentar sobre el acuerdo, "Unirse a la gran familia MADIC es una elección lógica que nos permite mantener nuestra posición de liderazgo en los mercados alemán y austriaco al ofrecer productos y soluciones complementarios del Grupo Madic y expandirnos internacionalmente con productos como Central Office.

Unirse al grupo MADIC nos da la oportunidad de lanzar estos productos en el mercado energético europeo."

Fabrice Chapelain, director ejecutivo del grupo MADIC, agregó: "En esta transformación ultrarrápida del mercado, esta adquisición es un nuevo paso en la estrategia del Grupo MADIC en cuanto a su expansión geográfica y el

fortalecimiento de su gama de productos y servicios. Una vez más, esto es una verdadera asociación cruzada que permitirá que los productos RATIO, en particular, las nuevas soluciones globales de oficina (gestión centralizada de estaciones, tarjeta de flota inter-red, tele gestión de precios, etc...), para reforzar su posición como líder y fortalecer la oferta en Alemania y Austria con los productos innovadores del grupo MADIC, incluyendo sus nuevas gamas de energías alternativas. Estamos encantados de iniciar esta nueva aventura con un equipo que tiene el mismo ADN para tener al cliente centrados como socios".

• Pie de foto: Othmar Nussbaum, Presidente de RATIO & Fabrice Chapelain, CEO del grupo MADIC

• Sobre el grupo MADIC

Fundado en 1971, en Nantes, Francia, por su presidente Christian Blossier, el grupo familiar MADIC innova en energía automotriz y medio ambiente, pagos desatendidos, procesamiento de datos de viaje del cliente y servicios relacionados. Con sus 1.300 empleados repartidos en 36 sitios (industriales y de servicios) en Europa, África y América del Norte, el grupo MADIC diseña y desarrolla soluciones inteligentes, fiables y seguras que permiten a sus socios mejorar sus relaciones con los clientes y promocionar sus productos en condiciones óptimas.

El grupo centra su crecimiento en una estrategia de desarrollo sostenible, respetuosa con el Ser Humano, la Empresa y el Planeta.

<http://www.groupe.madic.com/>

• Acerca de RATIO

RATIO es una empresa alemana especializada desde hace 30 años en el desarrollo, integración, instalación y mantenimiento de soluciones de automatización para estaciones de servicio y tiendas en Alemania y Austria. RATIO ofrece una amplia gama de productos de última generación, como sistemas de pago y POS & BOS y software de gestión centralizada.

El Cliente está en el centro del espíritu emprendedor que utiliza su experiencia para facilitar la gestión de puntos de venta como las estaciones de servicio. Es gracias a su flexibilidad que Ratio se adapta a las necesidades específicas de sus clientes y para acompañarlos lo más cerca posible a largo plazo, sea cual sea su tamaño y el alcance del proyecto a realizar.

DECÁLOGO PARA LAVAR Y CUIDAR EL COCHE CORRECTAMENTE EN VERANO.

Expertos en el lavado y cuidado del automóvil elaboran un decálogo con consejos básicos para proteger el vehículo del salitre, la arena, los mosquitos y otras suciedades propias de esta época del año.

- Los expertos aconsejan realizar al menos una limpieza semanal para no comprometer la seguridad vial y evitar daños en cristales, carrocería y tapicería que puede ocasionar la presencia de salitre y arena en el vehículo.



- El uso de productos adecuados para cada superficie, champú antimosquitos y ceras, respetar todas las fases del lavado, y hacer hincapié en bajos, llantas y neumáticos, entre las principales recomendaciones.
- Recuerdan que lavar el coche en la calle está prohibido y es motivo de sanción económica. Se recomienda, en cambio, la limpieza de vehículos en instalaciones profesionales, preferiblemente con sistema de reciclaje de agua.

Valencia (21-06-2023) – ISTOBAL, grupo español líder en soluciones de lavado y cuidado para del vehículo, ha elaborado un decálogo con diez consejos básicos para lavar y cuidar el coche correctamente en verano, y así evitar daños en la carrocería y zonas más delicadas producidos por el calor extremo o elementos externos.

La compañía ha recordado que durante la época estival, que comienza esta semana, hay que proteger el vehículo especialmente del sol y de los mosquitos, así como del salitre del mar y la arena de la playa, que pueden producir un deterioro considerable. Por ello, lanza un decálogo con diez recomendaciones y pasos a seguir para realizar una limpieza correcta de los vehículos en verano:

1.- Realizar al menos una limpieza semanal para salvaguardar el vehículo y no comprometer la seguridad al volante, evitando lavar el coche en horas de máxima exposición solar y elevadas

temperaturas. Los días de playa, lavar el coche con mayor regularidad con el fin de evitar daños en cristales, carrocería y tapicería que pueden llegar a ocasionar la presencia prolongada de salitre y arena.

2. Llevar a cabo en primer lugar la limpieza del interior del vehículo. Para ello, sacudir y aspirar las alfombrillas, además de utilizar las máquinas lava-alfombrillas para prevenir la aparición de bacterias en el coche. Tras realizar un aspirado a fondo del interior del vehículo, proceder a la limpieza de la tapicería y salpicadero con productos adecuados que resguarden cada tipo de superficie y reaviven los colores originales.

3. Realizar a continuación la limpieza del exterior del vehículo, evitando el uso de trapos y esponjas abrasivas, así como la eliminación de manchas en seco como restos de insectos y deposiciones de aves.

4. Antes de iniciar el prelavado, efectuar un enjuague rápido con agua para enfriar la superficie del coche si está muy caliente.

5. Respetar todas las fases de lavado (prelavado, lavado, enjuagado, encerado y secado). Los programas de prelavado con agua a presión son imprescindibles para reblandecer toda suciedad y que pueda ser retirada con mayor facilidad. Incluso cuando el vehículo no está muy sucio son aconsejables con el fin de eliminar todo tipo de aceites, polvo y restos orgánicos y proteger así la carrocería del coche y otros componentes. En el caso de lavado en puentes automáticos, se recomienda un programa con altas presiones para eliminar primero la arena antes de que entre en contacto con los cepillos. En caso de que la máquina automática no disponga de esta opción, se recomienda hacer un prelavado rápido con pistola de alta presión en el box antes de introducir el vehículo en el puente o el tren de lavado.

6. Prestar especial atención a los bajos del vehículo, las llantas y los neumáticos, donde se acumula frecuentemente la suciedad, además de lunas, cristales, retrovisores y la zona de la matrícula. El uso de cepillos en los boxes de lavado a presión y los cepillos lava-ruedas en los puentes de lavado automático facilitan el lavado de las llantas, aportando un resultado impecable.

7. Efectuar una limpieza correcta de las gomas de los limpiaparabrisas, ya que se estropean con frecuencia a causa del calor. Remojarlas de forma periódica y utilizar una bayeta para eliminar cualquier sustancia y facilitar su posterior secado.

8. Utilizar un prelavado adecuado para la limpieza de mosquitos y deposiciones de pájaros, cuyo residuo puede dañar la chapa del vehículo. En el caso del centro de lavado a presión, se recomienda hacer hincapié en matrícula, luna delantera y retrovisores, y pasar el cepillo con espuma activa tras el prelavado para remover de manera más efectiva los mosquitos y deposiciones adheridas al vehículo.

9. Usar ceras para resguardar el vehículo frente a los rayos ultravioleta y mantenerlo limpio durante más tiempo.

10. No secar el coche en marcha para que no se adhiera nueva suciedad, ni dejarlo secarlo al sol para evitar la aparición de manchas.

- Lavar el coche en la calle es motivo de sanción
- Igualmente, ISTOBAL recuerda que está prohibido lavar el coche en la calle y es motivo de sanción económica. Recomienda, en cambio, la limpieza de vehículos en instalaciones profesionales ya que generan menor consumo de agua que la limpieza manual con manguera en casa, además de no contaminar el medio ambiente.

En este sentido, Sonia Royo, Gestora de Túneles y sistemas de Tratamientos de Agua en ISTOBAL aconseja "lavar el vehículo en instalaciones que dispongan de sistemas de reciclaje de agua, que en el caso de equipos de última generación pueden llegar a

reciclar hasta el 100% del agua utilizada en el lavado exterior de los vehículos y son aptos para los centros de lavado, manteniendo una calidad de lavado impecable. Con ello se consigue fomentar la sostenibilidad y minimizar el impacto medioambiental, obteniéndose una excelente efectividad y calidad del lavado”.

Del mismo modo, Sonia Royo recomienda los centros de lavado a presión que incorporan un sistema de ozono en agua, con el

que se alcanza una óptima calidad de lavado de forma rápida, efectiva y sostenible, sin necesidad de agua caliente y con una reducción en el uso de químicos, entre otras ventajas, facilitando la eliminación de mosquitos y traffic film.

Istobal SA
www.istobal.com

PARTS SPECIALISTS DE DIESEL TECHNIC EN EL TRUCK GRAND PRIX.

SL TruckSport 30 confía en DT Spare Parts.

Los Parts Specialists de Diesel Technic estarán representados una vez más con su propio stand en el 36.º edición del International ADAC Truck Grand Prix, que se celebrará del 13 al 16 de julio de 2023 en Nürburgring. Aprovechando el marco de la carrera de camiones, afinarán el oído para escuchar las impresiones de los usuarios de los recambios de la marca DT Spare Parts que se acerquen al stand y les ofrecerán consejos técnicos e interesantes promociones para la Premium Shop.

El equipo SL TruckSport 30 del piloto profesional Sascha Lenz confía en los recambios de DT Spare Parts y en el soporte técnico que brindan los Parts Specialists. Los recambios DT Spare Parts se comercializan a través de la red de distribuidores de Diesel Technic en más de 150 países. Los Parts Specialists ofrecen servicios exclusivos para mecánicos y responsables de recambios de talleres y flotas, que presentarán personalmente durante el Truck Grand Prix, pero que pueden verse también en la web www.parts-specialists.com.

Gracias a la «Truck Racing Experience», los miembros del Parts Specialists Club tienen la oportunidad de vivir en directo un fin de semana de carreras en compañía de los Parts Specialists, ver con ellos la carrera entre bastidores, y conocer a Sascha Lenz en persona.

Quienes quieran unirse al Parts Specialists Club solo tienen que registrarse en la Premium Shop (premiumshop.dt-spareparts.com) y suscribirse al boletín de noticias. ¡Solo por eso ya lograrán 750 coronas como regalo de bienvenida! Después podrán seguir obteniendo más coronas con la compra de productos DT Spare Parts. Cuando tengan 5000 coronas o más, serán invitados automáticamente a formar parte del Parts Specialists Club y en el Grupo de Facebook.

Los miembros del club obtendrán beneficios adicionales, como ropa exclusiva del club, el acceso a la útilísima búsqueda de los recambios adecuados a través del número de chasis o número VIN en el Partner Portal de Diesel

Technic y la oportunidad de participar en eventos tan especiales como las carreras de camiones. El canal de Instagram de los Parts Specialists ofrece a los aficionados la información más actualizada sobre las competiciones en las que participa Sascha Lenz.

Con el lema «Our support for workshop professionals», los Parts Specialists de Diesel Technic siempre están disponibles para facilitar las tareas diarias de los mecánicos y responsables de recambios de talleres y flotas. Su objetivo es ayudarles con sus trucos y consejos prácticos sobre los productos de la marca DT Spare Parts. Ofrecen la mejor asistencia posible a través del HelpDesk, una herramienta en línea que sirve para responder de manera personalizada las consultas recibidas. Los profesionales del taller también reciben ayuda mediante las abundantes y detalladas instrucciones de montaje y los vídeos del canal de YouTube de los Parts Specialists: [ps-web.tv](https://www.youtube.com/ps-web.tv).



Diesel Technic Iberia SL
www.dieseltechnic.es

SOLUCIONES **AVANZADAS** en PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS



SERVICIOS INTEGRALES DE SEGURIDAD CONTRA INCENDIOS.

En **Prosysten**, empresa con más de 30 años en el sector de protección contra incendios, contamos con una gran experiencia en fabricación, instalación y mantenimiento de equipos y sistemas de seguridad contra el fuego.

Contamos con nuestros propios talleres de fabricación y oficina técnica, lo que nos permite ofrecer productos de máxima calidad, personalizados y adaptados a las necesidades de cada cliente. Nuestro Departamento de Estudio e Ingeniería engloba todos los pasos para la ejecución del proyecto: ingeniería, producto, instalación y mantenimiento.

CONSÚLTENOS SIN COMPROMISO, ESTAREMOS ENCANTADOS DE ATENDERLE.

Prosysten

EMPRESA MANTENEDORA E INSTALADORA AUTORIZADA

Avenida de Esparteros, 19 • P. I. San José de Valderas
28918 Léganes • Madrid
Tel.: 916 107 089 • E-mail: contacto@prosysten.com
www.prosysten.com

