

LO MÁS DESTACADO

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 **proyecto
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.

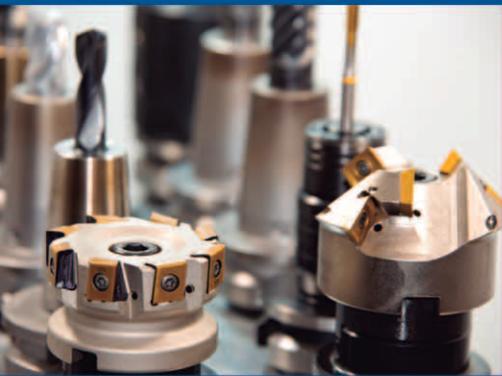




SumIndustria.es

Conecta con la Industria

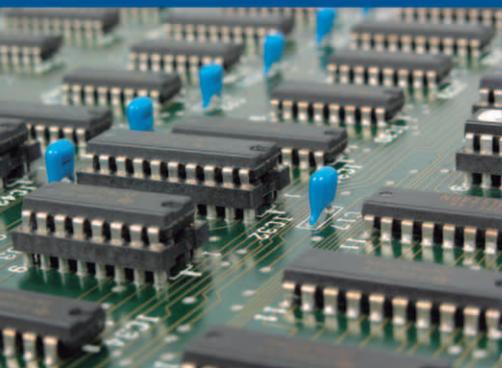
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca





BOGE KOMPRESSOREN ADQUIERE INMATEC GASECNOLOGIE.

La tendencia de crecimiento global continúa. A partir del 1 de agosto, BOGE e INMATEC unieron fuerzas para emprender un camino juntos. Con esta adquisición, el especialista en aire comprimido continúa su tendencia de crecimiento y amplía aún más su cartera de productos.

De este modo, en el futuro, los clientes tendrán acceso a una gama aún más amplia de **generadores de nitrógeno y oxígeno**. El objetivo es aprovechar sinergias e intensificar la presencia en el mercado.

Con fecha 1 de agosto, **BOGE hizo efectiva su adquisición de INMATEC GaseTechnologie GmbH & Co. KG, uno de los principales fabricantes de generadores de nitrógeno y oxígeno**, comercializados en todo el mundo. INMATEC conserva su sede actual de Herrsching como una unidad de negocio independiente y seguirá desarrollando sus actividades con el nombre de INMATEC.

BOGE e INMATEC logran un posicionamiento más amplio, del que nuestros clientes obtendrán un gran beneficio.

Gracias a la adquisición de INMATEC, BOGE, el especialista en aire comprimido, podrá seguir afianzando y expandiendo su gama de servicios en el futuro. Así, gracias a la ampliación de la

cartera de productos, en el futuro será posible atender las consultas de manera aún más diferenciada y específica para cada sector, lo que también supone una mejora de la competitividad de la empresa familiar de Bielefeld.

«Tenemos unos requisitos de calidad muy exigentes, pero INMATEC cuenta con productos de primera categoría, por lo que los cumple con creces», afirma Olaf Hoppe, director general de BOGE.

«Al aumentar nuestra cartera de productos de forma tan notable, ofreceremos a nuestros clientes soluciones completas de alta calidad “Made in Germany” y de un único proveedor».

En colaboración con el fabricante de generadores de nitrógeno y oxígeno, BOGE podrá responder ahora de forma aún más individualizada a las peticiones de los clientes de ambas empresas. El especialista en aire comprimido continúa así su estrategia de crecimiento constante. De este modo, los clientes no solo se beneficiarán de una gama de productos más amplia y variada, sino también, por ejemplo, de procesos de catálisis avanzados para la producción de nitrógeno, que pueden llegar a reducir los costes de energía hasta en un 50 %.

BOGE RENUEVA LA SERIE EO.

Silenciosos y compactos. Compresores de desplazamiento para entornos de trabajo delicados.



El fabricante de sistemas de aire comprimido BOGE ha renovado su popular serie EO y ha ampliado la gama de potencia hasta 30 kW. De este modo, los modelos extremadamente silenciosos y compactos tienen ahora un ámbito de aplicación aún más amplio.

La serie EO resulta ideal sobre todo en entornos de trabajo delicados con requisitos exigentes en cuanto a ausencia de aceite y seguridad de los procesos. Y, gracias a su funcionamiento exento de aceite, silencioso y sin vibraciones, los compresores de desplazamiento demuestran todas sus ventajas precisamente en los segmentos de pequeña a mediana potencia. Además, para satisfacer la demanda creciente de compresores de desplazamiento compactos con una potencia más alta, a partir de estos momentos BOGE ofrece también un modelo con una potencia de 30 kW. De este modo, los compresores se encuentran disponibles en un total de tres tamaños para las gamas de potencia de 4 a 7 kW, de 11 a 23 kW y de 30 kW. El principio de construcción permite una generación eficiente de aire comprimido absolutamente exento de aceite en todos los casos.

Precio de adquisición reducido y eficiencia más alta.

La serie EO destaca por una superficie de instalación notablemente reducida, incluso en la variante que tiene el secador integrado, por lo que los clientes se benefician de un concepto modular y, al mismo tiempo, compacto. Además, el compresor también se encuentra disponible con un depósito de aire comprimido, como sistema doble y con secador frigorífico integrado o externo. Las modificaciones que se han introducido en la potencia y en las dimensiones del compresor se reflejan

ahora en costes de adquisición más bajos y valores de eficiencia más altos que, entre otros, tienen su causa en la reducción de las pérdidas mecánicas. Por ejemplo, el modelo EO 7 se encuentra disponible con una carcasa más pequeña e incluye un compresor de desplazamiento, mientras que el modelo EO 8 disponible anteriormente tenía dos compresores integrados en una carcasa de mediano tamaño. Por otro lado, la refrigeración posterior de dos niveles permite temperaturas de salida optimizadas. Los compresores están diseñados para un punto de rocío de 3 °C.

Adaptación flexible a la demanda de aire comprimido.

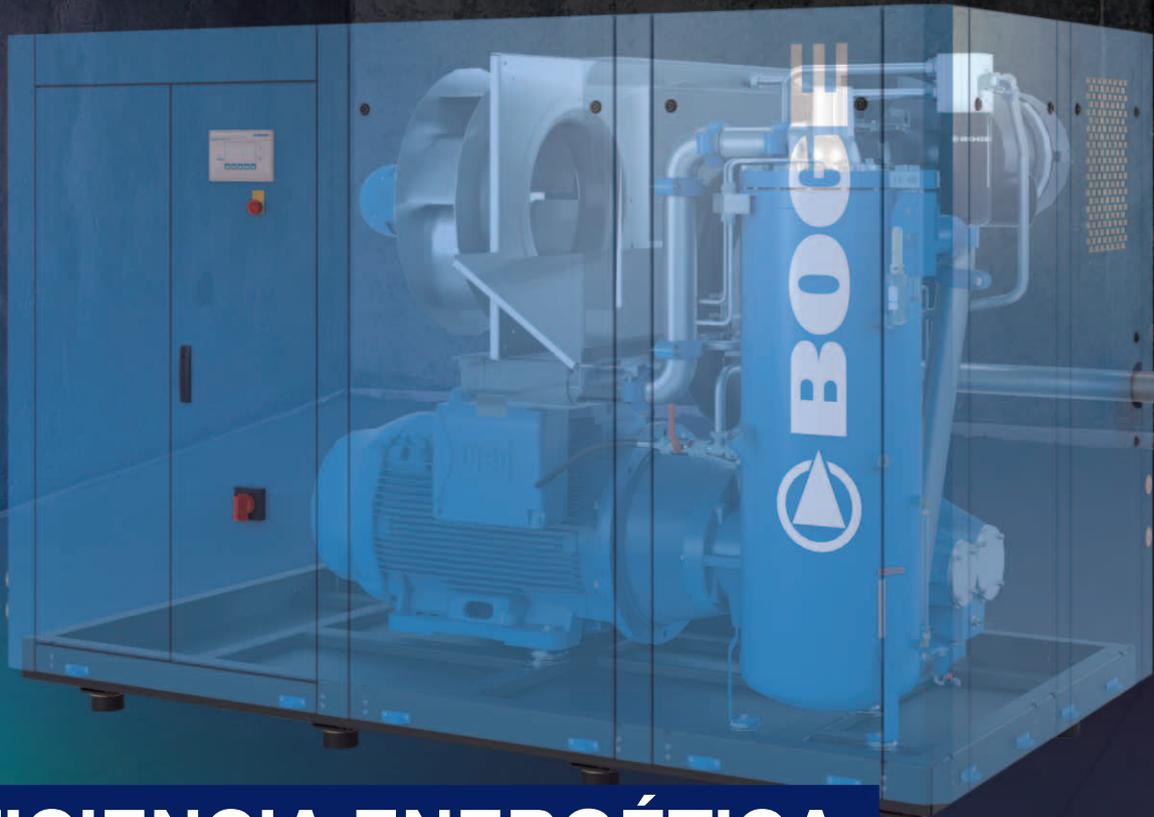
Mientras que los modelos EO 11 y EO 15 incorporan dos compresores integrados, el modelo EO 23 dispone de tres compresores y el modelo EO 30, de cuatro, que se gestionan sin problemas con el control focus control 2.0 para adaptar el sistema de forma óptima a las necesidades de cada momento. Asimismo, esto garantiza la seguridad de los procesos y crea redundancias, pues los compresores se conectan y desconectan de forma flexible. Este concepto de control inteligente, así como el funcionamiento silencioso, eficiente y exento de aceite, combinado con un tamaño realmente compacto, hacen que la serie EO resulte especialmente atractiva para aplicaciones de la ingeniería biomédica, pero también para el sector agrícola, donde también se requiere una alta disponibilidad.





Más información disponible en
www.boge.com/es

 **BOGE**
COMPRESSED AIR SYSTEMS



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!

CAUDALÍMETRO MÁSICO COROLIS SERIE FM



CONTADOR DE RUEDAS OVALADAS OD



MEDIDORES DE CAUDAL PARA LA DOSIFICACIÓN, MEDICIÓN EN CARGA Y EN CONTINUO DEL ACEITE DE OLIVA DE BOPP&REUTHER

MABECONTA, empresa de referencia en el suministro de maquinaria y equipos para medición y dosificación del aceite de oliva presenta 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 automático. 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

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



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 autómatas 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 construidos 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

DOSIFICACION • MEDIDORES MAGNÉTICOS PARA DOSIFICACIÓN BOPP&REUTHER

Específicos para productos de alimentación y utilizados en todo el mundo.



La alternativa a la Máquina Dosificadora de Pistón:

- Sistema modular de dosificación MID-MDS.
- Con medidores de caudal magnéticos-inductivos.
- Para dosificaciones precisas durante corto tiempo.

En máquinas llenadoras para productos líquidos, se utilizan cada día más los medidores magnético-inductivos en lugar de pistones dosificadores.

Las ventajas del medidor en comparación con el pistón son las siguientes:

- Sin piezas móviles mecánicas, sin juntas.
- Sin alteración del producto debido a influencias mecánicas.
- Medición libre de desgaste mecánico y sin pérdida de presión.
- Sin espacios muertos, se efectúa fácilmente el CIP/SIP hasta 140°C.
- Pequeñas dimensiones y pesos.
- Cambio sencillo de las cantidades a dosificar en el terminal de manejo, sin cambiar el medidor.

Con el sistema de dosificación MID-MDS, se pueden dosificar cantidades mínimas, a partir de aprox. 1 ml (con MID, DN 10 en aprox. 0,3 segundos) y cantidades incluso superiores a 5 litros. Más de 4.000 sistemas de dosificación, tipo MID-MDS instalados en diferentes industrias (alimentación, bebidas, farmacéutica, cosmética), con diferentes ejemplos de aplicaciones, hablan por

si solo de las ventajas y la utilización de esta técnica.

Los MID se suministran en los siguientes diámetros:
 DN 10 - 15 - 20 - 25 - 32 - 40

Con las conexiones:

- Rosca alimentaria, según DIN 11851
- Tri Clamp DIN 32676, con certificado 3A
- SÜDMO-brida aséptica pequeña
- Flansch/Gewinde/TriClamp DIN 11864 (EHEGD)
- TriClover
- Otras a petición.

El pre-amplificador montado en el medidor con enchufe (IP 65/67) es desmontable; una recalibración no es necesaria. Las dimensiones de los medidores permiten un montaje en un espacio pequeño (60 ó 80 mm, lateral).

La alimentación eléctrica del MID es de 24 VAC y la salida de impulsos en la tarjeta pre-amplificadora es de 50 kHz con una velocidad del producto de 10 m/segundo.

MABECONTA SL
www.mabeconta.net

BOMBAS, VÁLVULAS Y EQUIPOS DE INSTRUMENTACIÓN EN MATERIAL TERMOPLÁSTICO.

STÜBBE presenta su amplia gama de Bombas, Válvulas y equipos de Instrumentación fabricados en materiales plásticos. Nuestros productos cumplen con los más exigentes requisitos de calidad y seguridad. Desarrollamos y configuramos equipos de alto rendimiento, con la máxima capacidad de carga y una altísima fiabilidad, idóneos para aplicaciones extremas en medios agresivos y corrosivos.

BOMBAS, VÁLVULAS E INSTRUMENTACIÓN



Destacan nuestras **Bombas Heavy-Duty**, especialmente diseñadas para aplicaciones en las que se exigen las máximas prestaciones en términos de resistencia mecánica al desgaste, resistencia química, temperaturas de funcionamiento, presiones y alta eficiencia. Son aptas para fluidos abrasivos, cristalizantes, tóxicos y con alto porcentaje de sólidos en suspensión.

Disponemos de una gran gama de **Válvulas termoplásticas** que se adaptan a cualquier aplicación. Bloquean, controlan y dosifican de forma segura y fiable todo tipo de fluidos: Válvulas de bola, válvulas de membrana, válvulas de mariposa, válvulas de control y válvulas electromagnéticas.

También contamos con una **completa gama de Instrumentación de alta precisión**: venturi, válvulas de alivio de presión, válvulas reductoras de presión, rotámetros, controles

de presión y medidores de nivel, todos ellos adecuados para cualquier aplicación por exigente que sea.

En **STÜBBE** somos conscientes de la importancia que tiene para usted y su instalación el buen funcionamiento de nuestras Bombas, Válvulas y equipos de Instrumentación. Por ello, y para conseguir un funcionamiento satisfactorio de los equipos que garantice la seguridad y fiabilidad en cualquier proceso, **STÜBBE** pone a su disposición contratos de mantenimiento preventivo, para que usted elija el que más se adapte a las necesidades de su instalación. De este modo conseguiremos minimizar la aparición de averías y prolongar la vida útil de los equipos.

Nuestra amplia experiencia en la industria, nos permite desarrollar soluciones robustas para el manejo de medios agresivos en aplicaciones exigentes. Nuestros productos se

utilizan en todo el mundo en tecnología medioambiental y de superficies, construcción de plantas químicas y metalurgia. Solo sustituyendo algunos componentes, conseguimos cambiar la configuración de nuestros equipos, lo que nos permite adaptarnos a cualquier aplicación industrial.

¡Cuanto mayor es el desafío, mayor es nuestra motivación!

Si desea hacernos alguna consulta o que le visitemos, no dude en contactar con nosotros. Nuestro personal técnico le asesorará

y aconsejará en todo momento, desde la selección de los equipos, hasta la finalización de los proyectos o instalaciones.

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es

BOMBA CENTRÍFUGA HORIZONTAL SHB DE STÜBBE

Fabricada en plásticos resistentes a la corrosión y el desgaste.

La bomba centrífuga en diseño horizontal SHB de STÜBBE, ofrece un amplio campo de aplicación, gracias a la amplia gama de combinaciones y materiales de fabricación.



Realizada en piezas de plástico macizo y con protección anticorrosiva por pintura protectora 2-K, proporciona una alta seguridad de operación incluso, en condiciones de uso extremas.

Esta bomba es idónea para su uso en la Industria química, Tratamiento de aguas, Galvanotecnia, Industria de placas de circuitos impresos... Es perfecta para transportar ácidos, lejías o mezclas de soluciones neutras, agresivas, peligrosas para las aguas subterráneas y tóxicas, si los componentes de la bomba que contactan con los medios son resistentes a la temperatura de servicio según la lista de resistencia de STÜBBE (www.stuebbe.com/pdf_resistance/300053.pdf).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Material: PVDF | PVC-U | PP
Diámetro nominal DN: 15 - 100
Potencia de accionamiento: hasta 11 kW
Caudal (Q): hasta 130 m³/h
Altura de elevación (H): hasta 42 m
Elemento de sellado material (en contacto con el medio): EPDM | FPM
Conexión: manguito | espigot | brida

- Bomba con voluta de una etapa en diseño horizontal.
- Sellado del eje mediante cierre mecánico individual o doble.
- Circulación, enjuague, Quench o medio de sellado dependiendo de la aplicación.
- Fabricada de piezas de plástico macizo ofreciendo alta seguridad de operación también en condiciones de empleo extremas.
- Amplio campo de aplicación gracias a la extensa gama de combinaciones de construcción y materiales.
- Impulsor cerrado y semiabierto.
- La fijación del impulsor es independiente del sentido de giro, con encamisado a prueba de líquidos.
- Tornillos de acero inoxidable (1.4301).
- Protección anticorrosiva por pintura protectora de 2 componentes.

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es

STÜBBE

SUPERANDO LOS LÍMITES

**BOMBAS
HEAVY DUTY**

X-CLASS

**RENDIMIENTO
DURABILIDAD
CAPACIDAD**



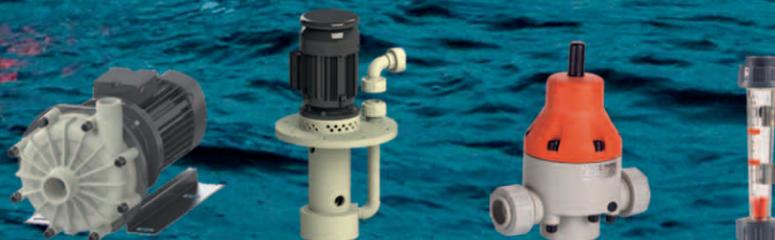
Diseñadas para todo tipo de
APLICACIONES ESPECIALES.

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

FRONIUS: SOLDADURA ERGONÓMICA: ¿ES POSIBLE?

Siempre que la producción no se automatiza, la soldadura se lleva a cabo normalmente de forma manual. Durante el proceso, los soldadores suelen adoptar posturas que sobrecargan las articulaciones y los músculos, por ejemplo, en las posiciones forzadas.



Esto resulta en lesiones en la zona lumbar o las extremidades superiores, que no solo son perjudiciales para la salud de los soldadores, sino también para la productividad de los talleres. Por ello, cada vez más empresas se centran en la ergonomía durante la soldadura.

• ¿Qué es la ergonomía?

La ergonomía tiene varias acepciones. Una de ellas es su significado literal, que deriva del griego y hace referencia a las dos palabras "ergon" y "nomos". "Ergon" significa trabajo y "nomos" significa ley. La palabra ergonomía puede traducirse, por tanto, como "ley del trabajo". Otro significado práctico de esta palabra se centra en la adaptación mutua de las personas y sus condiciones de trabajo, que los especialistas en ergonomía intentan diseñar de forma que no perjudiquen ni la salud física ni mental de los trabajadores.

Lo mismo se aplica a los puestos de soldadura. "Deben diseñarse de forma que sean compatibles con las necesidades físicas de los soldadores y les permitan trabajar concentrados y sin fatigarse", subraya Peter Fronius, Director de Gestión Estratégica de Producto de Soldadura en Professional Welding Tools. "Por ejemplo, hay que tener en cuenta la altura o el alcance de los brazos de los empleados. Si los puestos de trabajo no cumplen los estándares de ergonomía, aumenta la probabilidad de enfermedades, lesiones y bajas por enfermedad". Por supuesto, los factores de riesgo ergonómicos no siempre pueden eliminarse por completo, por ejemplo, cuando entran en juego las posiciones forzadas. En este caso, nuestro objetivo debe ser limitar al máximo la duración de estos escenarios.

• Factores de riesgo en la soldadura

La integración de la tecnología de plasma activo caliente se vio facilitada por el hecho de que los planificadores pudieron instalar la antorcha de plasma Acerios PCT 2000 de forma fija. Para ello, bastaba con una zona de trabajo mínima dentro del radio de acción del robot. "La fuente de potencia también ocupa menos de un metro cuadrado de superficie, por lo que pudimos colocarla sin problema fuera de la celda, entre las fuentes de potencia existentes", informa Rudolph.

La mayoría de las causas de lesiones no se limitan a sectores específicos, sino que son consecuencia de los patrones de

movimiento y comportamiento de los soldadores. Algunos típicos son el estiramiento repetido del cuerpo, la torsión de la columna vertebral, apoyarse y arrodillarse en superficies duras, las posturas estáticas durante largos periodos de tiempo o la falta de descansos. Si estos factores de riesgo se repiten, ya sea individualmente o de forma combinada, pueden provocar trastornos musculoesqueléticos (TME) relacionados con el trabajo. Estos son lesiones y enfermedades que afectan a músculos, nervios, tendones, ligamentos, articulaciones, discos intervertebrales, piel, tejido subcutáneo, vasos sanguíneos o huesos. Además de las causas mencionadas, las condiciones medioambientales desfavorables, como las temperaturas extremas, también pueden contribuir al desarrollo de los TME. A estas también se le añaden factores de riesgo personales como el estado físico, las enfermedades previas o la edad.

• Trastornos musculoesqueléticos relacionados con el trabajo en soldadores

Por lo general, estas afecciones se desarrollan debido a microtraumatismos infligidos al organismo a lo largo del tiempo y que pueden causar, por ejemplo, hernias discales lumbares. Estas son las más frecuentes, pues el peso total de la columna descansa en mayor medida sobre los dos discos inferiores. Los discos intervertebrales están formados por un cartilago flexible en forma de anillo que contiene un gel que puede degradarse y desgarrarse con el tiempo si el soldador levanta repetidamente componentes pesados en una postura incómoda. Como consecuencia, el disco se desplaza hacia delante, presiona un nervio espinal y provoca un dolor intenso.

Entre los trastornos musculoesqueléticos más frecuentes figuran las lesiones de espalda, la bursitis, la tendinitis y la tenosinovitis, el síndrome del túnel carpiano o el síndrome de la salida torácica, un trastorno que puede producirse por la compresión de nervios, arterias o grandes venas en la zona del cuello y el tórax y que puede provocar fuertes dolores. Este puede aparecer por realizar soldaduras bajo techo frecuentemente.

• La ergonomía y la soldadura no son contradictorias

Una y otra vez, los soldadores tienen que adoptar posturas problemáticas para diversas tareas, normalmente durante largos periodos de tiempo. A menudo, les resulta más fácil moverse alrededor de componentes grandes y pesados que colocarlos en una posición ideal de soldadura. ¿Es entonces paradójico hablar de ergonomía en la soldadura? En absoluto, pues contra todo pronóstico, las empresas de soldadura cuentan con muchas opciones para el diseño ergonómico del puesto y equipo de trabajo. En general, esto se traduce en una plantilla más sana, mejor moral del trabajador, mayor productividad y mayor calidad de los productos. Por ejemplo, las mesas y taburetes de soldadura ajustables son recursos de eficacia probada para adaptar la altura de soldadura a las necesidades físicas de los soldadores.

• Carros de soldadura, ideales para cordones largos

"En lugar de soldar cordones de metros de longitud a mano en posición bajo techo, en muchos casos se pueden utilizar carros de soldadura guiados por raíles. Lo mismo ocurre con los cordones longitudinales y circulares de grandes dimensiones, que

pueden unirse mediante carros de soldadura guiados por raíles o magnéticos. Cuando se utilizan estos sistemas automatizados, los soldadores solo tienen que utilizar el mando a distancia, sin realizar esfuerzo físico”, explica Christian Neuhofer, Product Manager de Fronius Welding Automation.

El Fronius FlexTrack 45 Pro compacto ofrece un amplio rango de aplicaciones. En función de las necesidades, se puede elegir entre tres tipos diferentes de raíles. En industrias donde las geometrías de las superficies varían, por ejemplo, en la construcción naval o de contenedores, los carros de soldadura FlexTrack 45 Pro son perfectos para todo tipo de aplicaciones.

• Soldadura 24/7 sin esfuerzo físico

Las celdas Cobot también logran que la soldadura automatizada de lotes pequeños sea rentable. Gracias a su enorme flexibilidad en la unión de diferentes componentes, la celda compacta CWC-S de Fronius ofrece las condiciones ideales para ello. “Es fácil de manejar incluso sin conocimientos de programación, y casi no se necesita esfuerzo físico”, prosigue Neuhofer. “El software recuerda las secuencias de soldadura de los distintos componentes, que se montan en una mesa de soldadura o en un posicionador basculante giratorio. Estos se sueldan de forma totalmente autónoma en una cabina con una protección antideslumbrante que se cierra y abre automáticamente para proteger a los soldadores de la radiación del arco voltaico, de forma constante si es necesario. Si se desea, la celda CWC-S también puede equiparse con un sistema de aspiración de humos”.

Al fijar componentes pesados, deben levantarse con medios auxiliares de elevación, como grúas, para proteger los músculos y la columna vertebral. Esto se aplica básicamente a todas las actividades de elevación en torno a la soldadura. La sobrecarga del sistema musculoesquelético no solo pone en peligro la salud a largo plazo, sino que, en casos concretos, puede provocar lesiones inmediatas como el síndrome lumbar, comúnmente conocido como lumbago.

• Alivio de la columna vertebral gracias a los sistemas de soldadura orbital

En la industria alimentaria o en la construcción de centrales eléctricas, a menudo se utilizan tuberías que deben soldarse de forma orbital, es decir, guiando la antorcha a su alrededor. Para ello, suele ser necesario situarse en alturas y posiciones incómodas que pueden ser perjudiciales para la espalda. Aquí es donde los sistemas orbitales, como los cabezales de soldadura abiertos y cerrados de Fronius, proporcionan una solución. Una vez sujeta la tubería que se va a unir, la antorcha se desplaza automáticamente alrededor del componente y suelda el cordón con una calidad alta y constante.

• Ergonomía en Fronius

Los productos de la empresa austriaca pionera en tecnología han adquirido fama y reconocimiento tanto por su avanzada tecnología, como por su facilidad de uso. Un ejemplo de ello, son sus antorchas de soldadura, que se caracterizan por su ligereza, asas que se adaptan perfectamente a la mano e interfaces de usuario adaptadas a las tareas a desarrollar. Las asas ergonómicas con componentes antideslizantes permiten agarrar cómodamente la antorcha durante la soldadura, así como un guiado sencillo y seguro gracias a las articulaciones esféricas que facilitan un ajuste óptimo. Además, el peso de todos los

componentes está distribuido de forma equilibrada, lo que contribuye a reducir la fatiga durante la soldadura. Con opciones como el asa de pistola, las prolongaciones de los botones o la protección térmica, nuestros equipos pueden adaptarse a las necesidades de seguridad y aplicación de los soldadores.

Fronius nunca pierde de vista la facilidad de uso cuando se trata de los equipos de soldadura. Por ejemplo, la devanadora está integrada directamente en la carcasa del sistema de soldadura en todos los equipos compactos. Esto los hace más ligeros y fáciles de manejar, especialmente en lo que respecta a las tareas de soldadura manual.

Ofrecer sistemas modulares combinados con ajustes personalizados y operaciones de manejo intuitivas en nuestros sistemas de soldadura es para nosotros una prioridad. Cuanto más sencillo sea su manejo, mejor podrán centrarse los soldadores en su trabajo y reducir al mínimo el riesgo de lesiones. Un buen ejemplo de ello son los equipos de las series TPS/i, TransSteel o iWave, cuyas pantallas y botones de ajuste táctiles no solo son intuitivos, sino que también son fáciles de manejar con guantes de soldadura.



Por supuesto, también hay que proteger los músculos y la columna vertebral de los trabajadores. Por este motivo, los sistemas de soldadura Fronius se ofertan con carros de transporte personalizados que alojan el equipo de soldadura, la unidad de refrigeración, el avance de hilo y la bombona de gas. Estos son fáciles de mover, y es mejor empujarlos que tirar de ellos, ya que realizar este tipo de esfuerzo de forma constante es perjudicial.

• Aprende a soldar sin riesgo de lesiones

Con el simulador de soldadura Fronius Welducation, los alumnos pueden aprender a soldar sin riesgo de lesiones. Con las antorchas ergonómicas, pueden trazar diferentes tipos de cordones de soldadura en distintas posiciones, incluso forzadas, sin ponerse en peligro por la radiación del arco voltaico o el humo de soldadura. Los componentes utilizados para las distintas simulaciones no solo son manejables, sino que también están hechos de plástico ligero que no dañará los músculos ni la columna vertebral de los futuros expertos en soldadura.

En conclusión, existen muchas maneras conseguir que el entorno de trabajo de los soldadores sea lo más seguro y ergonómico posible y, de este modo, mejorar tanto las condiciones de trabajo y la motivación de los empleados, como la situación económica de las empresas y, en última instancia, la percepción pública.

FÁCIL ESCALADA DE NUEVOS PROCESOS DE SECADO DE POLVO CON ROLAB DE DE DIETRICH PROCESS SYSTEMS.

Tanto si se trata de nuevos compuestos como del desarrollo de procesos más limpios y eficientes para moléculas existentes, la escalada es un paso fundamental en la producción de polvo de moléculas de interés, intermedios o API.

El secado, un proceso que también determina el valor añadido del producto, es, a menudo, el paso que limita el proceso industrial. Para preparar la escalada y calcular el tamaño de la industrialización correctamente, el filtro/secador RoLab de De Dietrich Process Systems es una solución accesible.

- **Un filtro/secador sencillo y eficaz: el RoLab.**

El RoLab de De Dietrich Process Systems es un secador de filtro compacto y versátil para el I+D y la producción piloto. El RoLab es extremadamente práctico y fácil de usar, solo hay que conectar los accesorios habituales de aire comprimido, electricidad, líquido de transferencia de calor y, si es necesario, nitrógeno. Está incluso disponible como solución llave en mano con accesorios, bomba de vacío para la transferencia de productos y sistema de limpieza in situ.

Basado en la amplia experiencia en separación de líquidos y sólidos de la filial Rosenmund-Guedu de De Dietrich Process Systems, el RoLab ha sido diseñado para ser lo más versátil posible. Es portátil, se puede llevar de una zona de operación a otra. Se puede adaptar a zonas ATEX y utilizar con HPAPI en entornos confinados.

Sobre todo, el RoLab es un modelo representativo de la herramienta de producción industrial. Se utiliza generalmente para una escalada fiable. Para ello, están disponibles todas las opciones habituales de equipamiento industrial: reducción del tiempo de secado mediante calentamiento del agitador o calentamiento por microondas, vaciado completo y automatizado de polvo con el sistema de cuchillo de gas, producción cGMP o FDA con limpieza in situ.

- **Optimización guiada del proceso**

La interfaz intuitiva facilita la optimización del proceso mediante la prueba de diferentes parámetros. Los expertos de De Dietrich Process Systems están disponibles, además, para proporcionar ayuda durante la fase de escalada. Guían el proceso y pueden asesorar acerca de las mejores optimizaciones de procesos para su producto.

Mediante RoLab, la optimización del proceso final se realiza en tres pasos.

El primer paso es seleccionar las potenciales herramientas de optimización dependiendo del producto y los riesgos asociados de deterioro térmico o mecánico. De esta forma se pueden seleccionar los mejores parámetros según los objetivos de tiempo de secado y costes: volumen y altura, modo de agitación con el



diseño necesario de pala, opciones de calentamiento adicionales como ejes calentados o microondas.

La segunda etapa se basa en pruebas representativas del RoLab en máquinas que van desde el tamaño 0,17 hasta 0,4 m². El diseño asociado de la prueba se utiliza para calcular los datos que faltan. A continuación, las pruebas sirven para validar los ajustes del proceso y los objetivos de rendimiento.

La etapa final del estudio correlaciona los datos teóricos con los datos de la prueba para diseñar el equipamiento. Los equipos de De Dietrich Process Systems ya han optimizado el funcionamiento de equipos de 10 m² basándose en pruebas con el RoLab con solo 0,2 m². Esto es solo posible gracias al conocimiento detallado del equipamiento de secado y a un diseño de alto rendimiento que facilita la transición a escala industrial.

• **Un nuevo Tech Lab para proporcionar soporte al desarrollo del proceso**

Todo el proceso de escalado y optimización del secado se puede realizar internamente gracias a la sencillez y flexibilidad de RoLab. Los equipos de De Dietrich Process Systems pueden intervenir para realizar la optimización basándose en los resultados de los experimentos de sus clientes. También hay RoLabs disponibles en alquiler para casos puntuales, tanto para escalado como para producciones piloto.

Por último, el escalado y la optimización de procesos también se puede realizar en RoLabs en el nuevo Tech Lab de De Dietrich en Semur-en-Auxois. Tech Lab son unas nuevas instalaciones con certificación ATEX que aúnan el equipamiento de análisis, el equipamiento de producción piloto y la especialización necesaria para ayudar a los fabricantes en estas actividades de desarrollo de procesos.



De Dietrich Process Systems
www.dedietrich.com

ZOOM

¿Todavía no te has dado de alta?

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

 **CONECTA CON LA INDUSTRIA**
SumIndustria.es

HENKEL CELEBRA 100 AÑOS DE TECNOLOGÍAS ADHESIVAS.

Espíritu pionero y poder de innovación como claves del éxito.



Hace exactamente 100 años, Henkel empezó a vender sus primeras soluciones adhesivas a empresas vecinas. Desde el desarrollo de adhesivos para el envasado de detergentes para su propio uso hasta las soluciones avanzadas de hoy en día en más de 800 segmentos industriales, los adhesivos, selladores y recubrimientos funcionales líderes en el mundo de la compañía son parte integral de innumerables bienes de consumo e industriales. Henkel Adhesive Technologies comparte las visiones de sus clientes y permite el desarrollo de innovaciones revolucionarias en áreas como la sostenibilidad, la movilidad y la digitalización.

"Con nuestro espíritu pionero y fuerza innovadora, en los últimos 100 años, nos hemos convertido en el mayor fabricante mundial de adhesivos, selladores y recubrimientos funcionales, creando valor para más de 100.000 clientes industriales, así como para millones de consumidores. Nuestro siguiente paso para crear valor en todas las industrias del mundo es desarrollar las soluciones sostenibles necesarias que permitan la circularidad y la reducción de CO2", ha explicado Mark Dorn, Vicepresidente Ejecutivo de Henkel Adhesive Technologies. "Entonces, como ahora, colaboramos con nuestros clientes para convertir los retos en oportunidades e innovar productos y soluciones".

La historia de éxito de Henkel Adhesive Technologies comenzó hace 100 años, porque la empresa hizo de la necesidad virtud. Con el final de la Primera Guerra Mundial, la ocupación del Rin y del Ruhr amenazó con provocar una escasez de adhesivos en la sede de la empresa en Düsseldorf, que eran necesarios para sellar los envases de productos propios para detergentes. Por ello, en 1922, Henkel comenzó a desarrollar y producir adhesivos para papel, cartón y envases para su propio uso. Con la construcción y puesta en marcha de su propia fábrica de adhesivos, la compañía también empezó a vender productos adhesivos a empresas vecinas el 26 de junio de 1923. Los primeros productos fueron el pegamento para pintores Mala y la pasta para papel pintado Tapa, ambos a base de harina de patata.

• Sobre Henkel

Con sus marcas, innovaciones y tecnologías, Henkel ocupa posiciones de liderazgo mundial en el mercado industrial y de consumo. La unidad de negocio Adhesive Technologies es líder mundial en el mercado de adhesivos, selladores y recubrimientos funcionales. Con Consumer Brands, la empresa ocupa posiciones de liderazgo especialmente en el cuidado del cabello y en el cuidado de la ropa y del hogar en muchos mercados y categorías de todo el mundo. Las tres marcas más fuertes de la compañía son Loctite, Wipp Expres y Schwarzkopf. En el ejercicio fiscal 2022, Henkel registró unas ventas de más de 22.000 millones de euros y un beneficio operativo ajustado de unos 2.300 millones de euros. Las acciones preferentes de Henkel cotizan en el índice bursátil alemán DAX. La sostenibilidad tiene una larga tradición en Henkel, y la empresa tiene una estrategia de sostenibilidad clara con objetivos concretos. Henkel fue fundada en 1876 y hoy emplea a un equipo diverso de más de 50.000 personas en todo el mundo - unidos por una fuerte cultura corporativa, valores compartidos y un propósito común: "Pioneers at heart for the good of generations."



Henkel Ibérica SA
www.henkel-adhesives.es

CAMINO HACIA LA SOSTENIBILIDAD: VARIADORES DE VELOCIDAD.

Cómo cumplir la reglamentación medioambiental.

En la industria actual, los variadores de velocidad suelen utilizarse para regular ventiladores, bombas y compresores. Se estima que un 75 % de todos los variadores en funcionamiento se dedican a esta función. En el siguiente artículo, Javier de la Morena, responsable de marketing y grandes cuentas del referente mundial en equipos eléctricos y electro-electrónicos, WEG Iberia, explica el papel fundamental de los variadores en la eficiencia energética.

Los motores eléctricos y variadores se han convertido en una herramienta esencial para que los fabricantes puedan alcanzar los objetivos de sostenibilidad y reducir emisiones, garantizando así el cumplimiento de las normativas medioambientales y la mejora del rendimiento en cualquier planta.

• Compresores

Los compresores se emplean para insuflar y transportar productos en la fábrica, sean estos alimentos, fármacos o plásticos. De hecho, los compresores son tan fundamentales en el accionamiento de máquinas y procesos de fabricación, que el aire comprimido recibe a menudo la denominación de "cuarto suministro", en referencia a los suministros esenciales de agua, gas y electricidad. Sin embargo, es bien sabido que las instalaciones de aire comprimido consumen grandes cantidades de energía. ¿Cómo pueden entonces los motores eléctricos y los variadores de velocidad mejorar el rendimiento general de los equipos y la sostenibilidad en estas aplicaciones?

Es posible gestionar el consumo de energía de un compresor y prolongar también la vida útil de un motor eléctrico mediante la aceleración gradual con un variador de velocidad. Los variadores disponen de funcionalidades de software específicas que disminuyen el desgaste mecánico del sistema del motor gracias a los distintos modos de arranques y paradas, rampas de aceleración o deceleración. Cuando no se emplea un variador de velocidad, el motor arranca instantáneamente, lo que puede perjudicar al equipo.

Un variador regula automáticamente la velocidad del motor en función de la demanda de aire comprimido. En términos del ahorro de energía, el empleo de un compresor con variador de velocidad, incluso funcionando en vacío, puede reducir el consumo entre un 35 o 50 %

De la misma forma se debe tener en cuenta la temperatura de trabajo del motor eléctrico. Los rodamientos del motor duran más a temperaturas bajas, lo que conlleva menores costes de mantenimiento y mayor rentabilidad. Para ello, WEG recomienda su motor W22 Magnet IE5 Ultra-Premium, con el que se puede llegar a ahorrar hasta un 34 % en comparación con otras unidades de la competencia.

• Bombas

Las bombas se emplean en las industrias del agua, química y de los alimentos y bebidas. Un variador de velocidad puede reducir la velocidad del motor de un ventilador o una bomba del 100 % al 80 %, y obtener un ahorro de hasta el 50 %. Además de prolongar la vida útil, los variadores hacen posible la aplicación de tecnologías de Industria 4.0.



Un sensor que monitoriza variadores de velocidad o motores eléctricos puede también instalarse en otros equipos, como las bombas. Un ejemplo es el de la plataforma WEG Motion Fleet Management que, combinada con sensores WEG Motor Scan conectados a motores y variadores de velocidad, evalúa la frecuencia y duración de los problemas e identifica sus causas, siguiendo una estrategia de mantenimiento preventivo.

• Ventiladores

Los ventiladores industriales consumen al año 300TWh de energía eléctrica, lo que les sitúa terceros en la lista de consumidores de electricidad, después de los motores eléctricos y los equipos de iluminación. Es el caso de la preparación de alimentos, en la que para las diferentes temperaturas de cocción se necesitan ventiladores con una regulación continua para enfriar en función de las necesidades, los variadores se han convertido en una pieza clave.

Para frenar el consumo, el Reglamento (UE) n° 327/2011 de la Comisión va a imponer nuevos requisitos de diseño ecológico para ventiladores accionados por motores eléctricos con una potencia eléctrica de entrada comprendida entre 125 W y 500 kW. La Comisión Europea afirma en un informe que las medidas de su Reglamento (EU) n° 327/2011 pueden llegar a generar ahorros energéticos de hasta 24TWh/año para 2030 en el caso de ventiladores.

El variador de velocidad permite reducir o aumentar la potencia de modo flexible, lo que optimiza el rendimiento de los equipos cuando éstos se emplean con diferentes finalidades, y ayuda a los fabricantes a cumplir sus objetivos de sostenibilidad.

• Acerca de WEG Fundada en 1961, WEG es un fabricante de equipos eléctricos y mecánicos para sectores industriales en todo el mundo. Con centros de fabricación en 12 países y presencia en más de 135 países, la empresa tiene más de 33.000 empleados de todo el mundo, con ingresos netos en 2020 de 3.330 millones de euros.

Con una oferta de productos y sistemas de alto rendimiento para muy diversos sectores industriales, entre ellos, agua, acero, papel, petróleo y gas natural, y minería, WEG mantiene un constante desarrollo técnico para responder a las importantes exigencias de campos como el rendimiento energético, las energías renovables, la sostenibilidad y la movilidad eléctrica.



CAPRARI: LÍDER EN SOLUCIONES PARA LA MINERÍA

¡Le presentamos en **EXCLUSIVA** nuestro último vídeo recién publicado en YouTube! Descubra nuestras soluciones diseñadas para satisfacer las necesidades más exigentes y únicas.

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



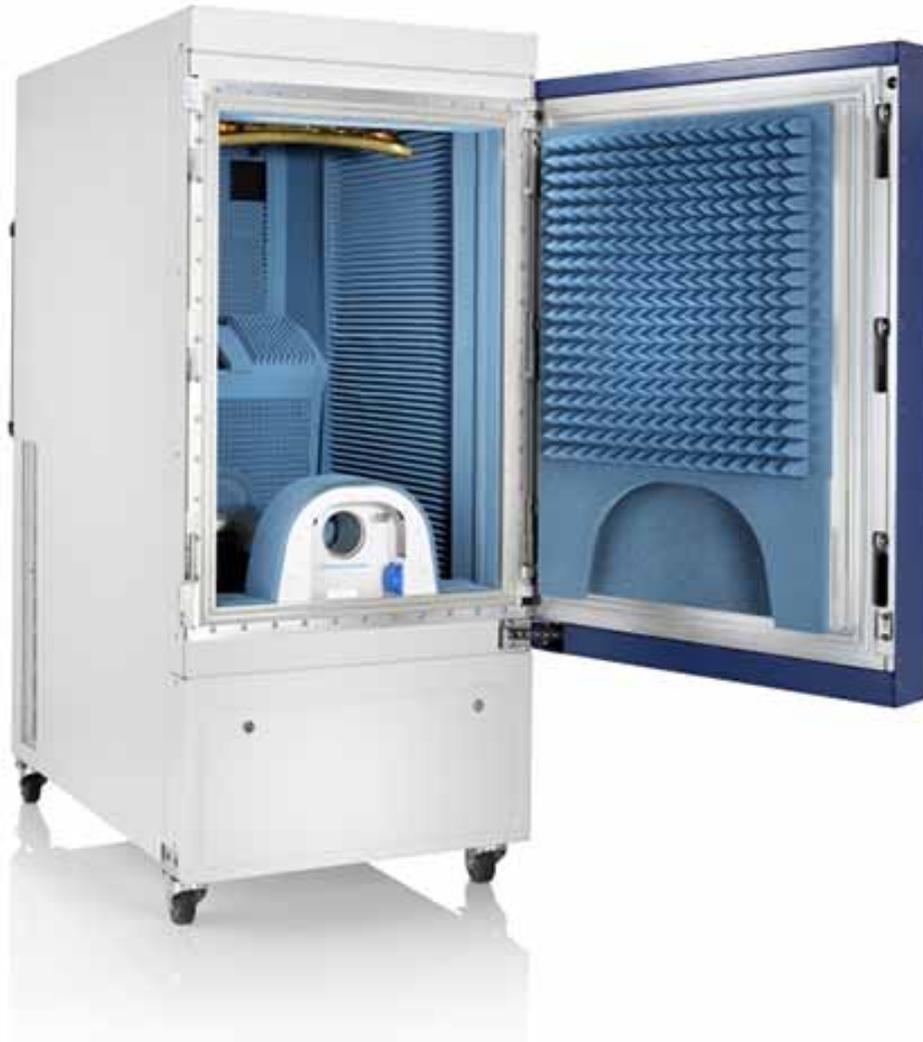
www.kenergy.caprari.com
www.caprari.com

caprari
pumping power



ROHDE & SCHWARZ E IMST DEMOSTRARÁN PRUEBAS OTA DE SISTEMAS DE ANTENAS ACTIVAS PARA TERMINALES SATELITALES EN LA EUMW 2023.

Los sistemas de antenas activas con capacidad de formación de haces son una tecnología clave para establecer enlaces entre terminales de satélite y dispositivos terminales en tierra.



La cámara anecoica basada en CATR R&S ATS1800C permite caracterizar sistemas de antenas activas para aplicaciones de comunicaciones por satélite.

En la European Microwave Week (EuMW) de 2023 que tendrá lugar en Berlín, Rohde & Schwarz e IMST presentarán una solución para medidas over-the-air (OTA) de sistemas de antenas de formación de haces de gran longitud eléctrica para diversas aplicaciones de comunicaciones por satélite.

Las nuevas constelaciones de satélites en la órbita baja terrestre (LEO), la órbita media terrestre (MEO) y la órbita geoestacionaria (GEO) hacen posible la conectividad ininterrumpida por tierra, mar y aire. Además, de las aplicaciones satelitales clásicas del sector aeroespacial y de defensa, las nuevas órbitas permitirán nuevos servicios, como seguimiento global, Internet de las cosas (IoT), teledetección o redes no terrestres (NTN), que impulsarán la demanda de sistemas de prueba de infraestructura de comunicaciones por satélite en los próximos años.

Para atender a esta demanda, Rohde & Schwarz presenta de forma conjunta con IMST en la EuMW de Berlín una potente solución para pruebas de terminales de comunicaciones por satélite. Para determinar su rendimiento, es fundamental someter los sistemas de terminales de satélite y sus componentes a pruebas «over-the-air» con las señales adecuadas y en condiciones realistas. En este contexto, el tamaño, el factor de forma, el peso y el rendimiento de la infraestructura de comunicaciones por satélite plantean importantes retos a los fabricantes de terminales para comunicaciones por satélite.

En la EuMW, Rohde & Schwarz e IMST presentarán una solución de test que utiliza la compacta cámara anecoica basada en CATR R&S ATS1800C de Rohde & Schwarz para medidas OTA y

permite caracterizar un módulo del sistema de antenas SANTANA IV de IMST. La cámara R&S ATS1800C incorpora un reflector CATR de alta calidad que crea una zona silenciosa («quiet zone») de gran tamaño para obtener una certidumbre de medida mucho más alta que otras soluciones. El analizador de redes vectoriales R&S ZNA permite realizar pruebas exhaustivas y caracterizar de forma fiable los objetos examinados. El software R&S AMS32 mide parámetros técnicos como la magnitud y la fase de las distribuciones de campo lejano y cercano, además de métricas como la magnitud del vector de error (EVM, por sus siglas en inglés) para caracterizar el rendimiento del transceptor modulado digitalmente.

El módulo SANTANA IV (FKZ 50RK1925) es un terminal de antenas inteligentes diseñado por IMST que incorpora una orientación electrónica de haz de antena, de manera que la forma y la dirección del haz pueden ajustarse sin necesidad de piezas mecánicas móviles. El sistema de antenas transmisoras consta de 64 elementos que admiten polarización lineal o circular y se ha diseñado para una gama de frecuencias de operación de 29,5 GHz a 30 GHz, apta para aplicaciones como comunicaciones por satélite en movimiento (SOTM, por sus siglas en inglés). El módulo único de 64 elementos puede utilizarse como módulo base para sistemas de mayor tamaño.

- Rohde & Schwarz e IMST presentarán su solución para pruebas de sistemas de antenas activas en la EuMW entre el 19 y el 21 de septiembre de 2023 en el stand H105 del hub27 del recinto ferial Messe Berlin. Para obtener más información sobre las soluciones de prueba de satélite de Rohde & Schwarz, visite: https://www.rohde-schwarz.com/solutions/test-and-measurement/aerospace-defense/satellite-test/satellite-testing-overview/satellite-overview_233626.html

- IMST GmbH es una empresa de ingeniería y desarrollo profesional especializada en circuitos de alta frecuencia, módulos radioeléctricos y sistemas de comunicaciones. Su actividad está centrada en el cliente, desde la idea del producto hasta la producción en serie. IMST establece alianzas en los mercados económicos generales, así como en el ámbito de la investigación financiada con fondos públicos.

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

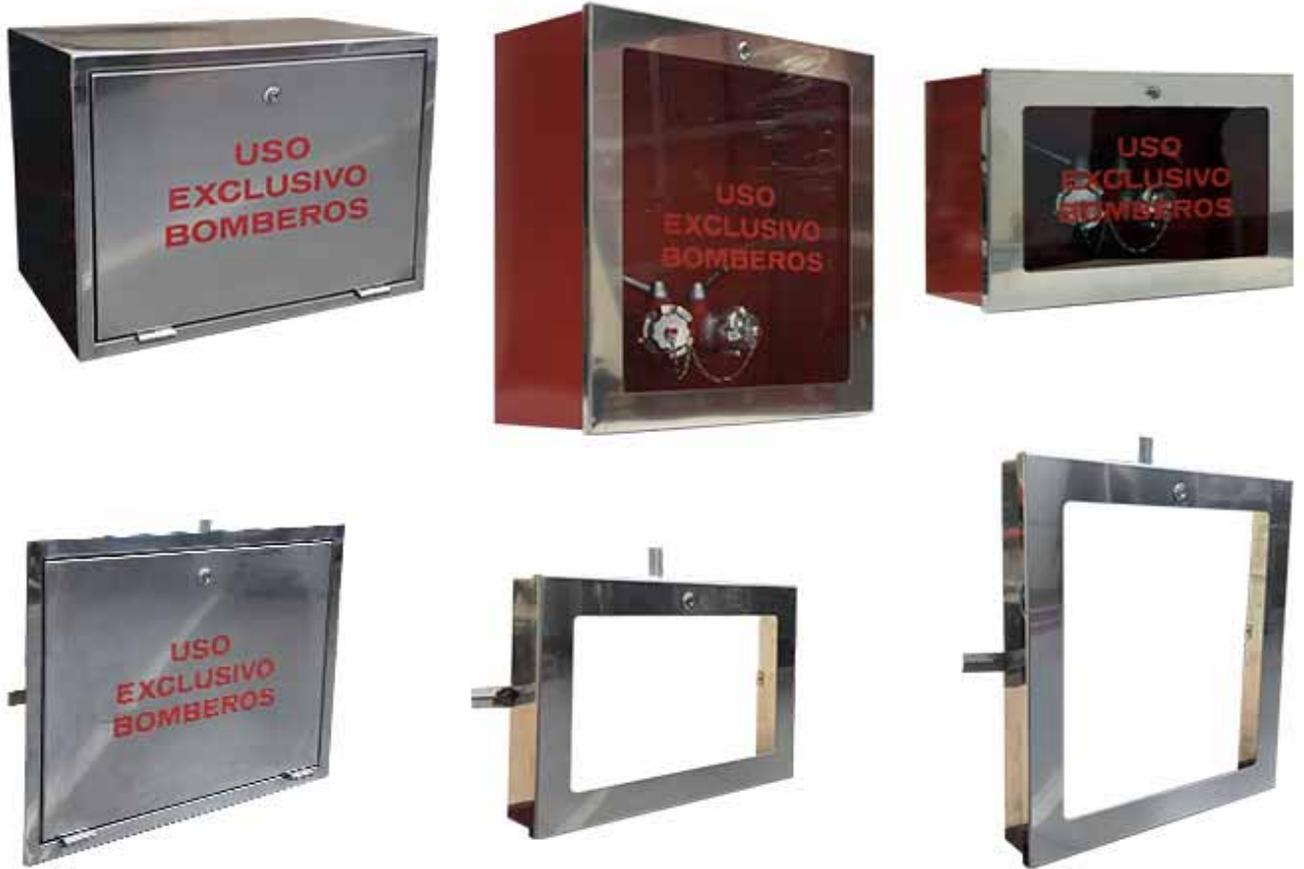
DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

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

ZOOM



ARMARIOS Y MARCOS PARA COLUMNA SECA.

Prosysten fabrica y comercializa armarios y marcos para columna seca para instalación en fachadas y pisos.

La columna seca permite distribuir el agua desde el camión de bomberos a todas las plantas del edificio, con un caudal adecuado y sin fluctuaciones de presión.



Prosysten S.L.
www.prosysten.com



BOSSARD SPAIN PRESENTÓ SUS INNOVACIONES EN TECNOLOGÍA DE FIJACIÓN Y SMART FACTORY LOGISTICS.

Advanced Manufacturing Barcelona, 13 y 14 septiembre Feria Gran Vía. Una nueva cita con la innovación industrial tuvo lugar en la Feria Advanced Manufacturing Barcelona, que celebró su primera edición en septiembre.

MetalBarcelona y Robomática Barcelona se han aliado bajo la marca Advanced Manufacturing para mostrar una ventana a la innovación industrial del sector manufacturero, en un encuentro que nace con la visión de celebrarse cada dos años. Bossard Spain ha querido apostar por estar presente ya en esta primera edición en el área Metal, con sus innovaciones en tecnología de fijación y Smart Factory Logistics.

Como innovaciones en tecnología de fijación, Bossard Spain presentará los sistemas de remachado inteligente de su partner STANLEY® Assembly Technologies, líder mundial en fijación de precisión, estas remachadoras permiten a los fabricantes reducir los desechos, optimizar el área de montaje y proporcionar datos de proceso en tiempo real, al registrar la carga de rotura del vástago y la distancia de tracción del remache.

Además, Bossard Spain participará en los "Innovation Tour", un tour conformado por diez empresas en el que Bossard hará demostraciones a los visitantes de estos nuevos e innovadores sistemas de remachado inteligentes, Smart Rivet de Stanley, así como descuentos exclusivos.

Por otro lado, Bossard Spain, dará a conocer los elementos para maquinaria y de fijación Halder, una amplia línea de productos estándar de máquinas y elementos de fijación de gran calidad,

en la que se incluyen pestillos con resorte, tornillos de empuje cónicos y pasadores con cierre de bolas. Todos estos productos tienen en común que son adecuados para las conexiones mecánicas rápidas y sencillas en diferentes aplicaciones del sector de la maquinaria, el automóvil y la aviación.

Bossard Spain además, ofrecerá a los asistentes demostraciones in situ de sus sistemas Smart Factory Logistics, Last Mile Management, Smartbin Cloud y SmartLabel Cloud.

- **Acerca de Bossard**
Bossard Group es un proveedor líder internacional de soluciones para productos y servicios en el ámbito de la tecnología de fijación y ensamblaje industriales. Con una completa gama de productos de más de un millón de artículos, consultoría técnica (ingeniería) y gestión inteligente del inventario (logística), Bossard se ha establecido ampliamente como proveedor integral y socio industrial. La cartera de clientes del grupo se compone de empresas locales e internacionales que utilizan las soluciones de Bossard para incrementar su productividad.

Bossard se fundó en Zug en 1831. Actualmente cuenta con 2.700 empleados, presencia en 32 países y unas ventas de más de 1000 millones de francos suizos en 2022. Cotiza en el SIX Swiss Exchange. La empresa nace como pequeño almacén para herramientas, accesorios y tornillos. Unos cien años más tarde, Bossard pasó a ser una empresa estatal y más tarde, a partir de los sesenta, se convirtió en una empresa de gestión privada. El secreto de su éxito duradero reside en los valores que Bossard ha mantenido desde el primer día hasta llegar a la séptima generación en la familia de su fundador: Fiabilidad, calidad, precisión, imaginación y saber hacer. Estos valores se reflejan en los productos y servicios del grupo de empresas y se reactivan diariamente en las manos de cada empleado.

PANASONIC CONNECT DESVELA LAS CLAVES TECNOLÓGICAS PARA SUPERAR LOS DESAFÍOS DE LA CADENA DE SUMINISTRO BIOFARMACÉUTICA



Como fabricante mundial, la compañía recoge en un informe la hoja de ruta que deben seguir las organizaciones biofarmacéuticas para abordar a los retos de la cadena de suministro mundial.

Panasonic Connect Europe ha recopilado las opiniones de los principales expertos de la industria biofarmacéutica sobre cómo la tecnología puede hacer frente a los desafíos derivados de los problemas de la cadena de suministro, uno de los mayores retos para la industria biofarmacéutica. El informe, que lleva por nombre "Supply Chain Shortages in Bio Pharma – The Role of Technology" presenta las conclusiones obtenidas a partir de una mesa redonda de Digital Think Tank con las principales empresas de Bio Pharma.

Entre los temas tratados en el encuentro figuran la forma en que las carencias de la cadena de suministro en la producción farmacéutica repercuten en los problemas de supply chain relacionados con los ensayos clínicos, incluyendo la I+D de productos, y cómo se pueden mitigar los riesgos. Asimismo, durante la jornada, los expertos han debatido sobre la importancia de los criterios de sostenibilidad, la influencia de la misma en los procesos de toma de decisiones y las medidas adoptadas por las organizaciones.

En el informe se resumen diez puntos clave:

Por qué la mejora de la colaboración es necesaria desde hace tiempo y cómo es preciso que haya una mayor interacción intersectorial de ideas en torno a la utilización de la tecnología. Por qué es un reto crear competencias rápidas y formación digital para adaptarse al nuevo panorama tecnológico, y cómo el sector debe adaptarse y reconfigurar los procesos en función de las nuevas tecnologías.

El papel vital que desempeñan los datos y el análisis predictivo para comprender mejor las exigencias de materias primas. Cómo

las soluciones de TI ayudan a las organizaciones a agrupar información dispar, proporcionando la visibilidad dinámica en tiempo real que necesitan para potenciar sus cadenas de suministro end-to-end.

Cómo las empresas biofarmacéuticas deben comprender el nivel de riesgo vinculado a la distribución, coincidiendo todos los participantes en qué centrarse en la reducción de costes y la disminución de los niveles de inventario es arriesgado para retos sanitarios a gran escala como la pandemia. De cara al futuro, las empresas deben tomar decisiones en torno al stock determinando el nivel de riesgo en relación a los productos más importantes.

La conversación se centró en cómo las organizaciones deben garantizar que toda la cadena de suministro esté involucrada en el proceso de principio a fin, hasta que el medicamento llegue al paciente, y que todos comprendan sus respectivos roles y funciones.

Otros temas tratados fueron la necesidad de acortar los plazos de los ensayos clínicos, la búsqueda de fuentes de suministro alternativas y la definición de una estrategia de producción clara.

Edin Osmanovic, responsable de Supply Chain Solutions en Panasonic Connect Europe, ha declarado que "El mundo es cada vez más volátil y complejo para las empresas biofarmacéuticas que, tras la conmoción provocada por la pandemia, ahora deben reinventar sus cadenas de suministro para garantizar la continuidad del negocio y favorecer la expansión. Nuevas tecnologías como la IA y la transformación digital, así como un nuevo entorno híbrido, están allanando el terreno para una mayor flexibilidad y colaboración en todo el sector. Pero también es difícil saber por dónde empezar o qué tipo de tecnología aprovechar. Aquí es donde un proveedor de tecnología con experiencia, como Panasonic Connect, que realmente entiende el sector y los problemas, puede ser de gran ayuda. Del mismo modo, consideramos que este tipo de debates también aportan conocimientos y son una parte vital de nuestra actual estrategia."

Un punto planteado fue la importancia de los cálculos de coste-beneficio de los ensayos y, aunque los datos de la Organización Mundial de la Salud indican que el número de ensayos clínicos en curso ha empezado a descender en línea con los niveles pre-pandémicos, esto podría muy fácilmente volver a cambiar de rumbo, que es donde tales cálculos son críticos.

El debate finalizó tratando el tema de la refrigeración en la cadena de suministro, que sigue siendo un gran reto para la industria. Como fabricante mundial, Panasonic ha creado una serie de productos y soluciones innovadoras como parte de su marca "VIXELL", para ayudar a abordar las energías renovables y la sostenibilidad. Una de estas soluciones es una caja de refrigeración reutilizable para la distribución de productos sensibles a la temperatura, como las vacunas. La caja no sólo es reciclable, sino que reduce el uso de hielo seco, un material peligroso que requiere medidas de seguridad especiales. En lugar de limitarse a vender cajas refrigeradas, Panasonic ha introducido un sistema internacional de depósito que incentiva a los productores farmacéuticos a garantizar la devolución de las mismas para su posterior uso.

ABB PRESENTA LOS NUEVOS CONVERTIDORES ACS180 PARA UNA MAYOR FIABILIDAD Y CONTROL DE LA MAQUINARIA EN UN TAMAÑO COMPACTO.

El ACS180 permite a los fabricantes de maquinaria integrar un convertidor de frecuencia compacto en una amplia variedad de aplicaciones industriales de hasta 22kW.

- El nuevo convertidor ofrece un excelente control del motor sin encoder, puede interactuar con un sistema global de automatización de la planta y cuenta con una programación adaptativa y de secuencias para personalizar su funcionalidad

ABB amplía su familia de convertidores para maquinaria de Compatibilidad Total con el nuevo convertidor de frecuencia ACS180 para aplicaciones de hasta 22 kilovatios (kW). Este convertidor, de diseño robusto y compacto, ofrece un control preciso, además de escalabilidad y flexibilidad, garantizando así un buen rendimiento a los fabricantes de maquinaria.

El ACS180 está diseñado para fabricantes de equipos originales (OEM) e integradores de sistemas de diversos sectores, así como para una amplia gama de aplicaciones. El nuevo convertidor puede controlar tanto motores de inducción como de imanes permanentes de hasta 22 kW. Por ejemplo, el ACS180 puede controlar cintas transportadoras, bombas, ventiladores, mezcladoras y compresores, en sectores industriales como el de la alimentación y bebidas, el textil, o el de la manipulación de materiales y aplicaciones comerciales, entre otros.

proporcionar la seguridad funcional esencial a la hora de diseñar y fabricar máquinas, el convertidor lleva integrada la función Safe Torque Off (STO), que pasa el motor de forma segura a un estado sin par.

En cuanto al rendimiento, el ACS180 ofrece un excelente control del motor sin encoder. Admite tanto el control escalar, para controlar la velocidad de una forma básica y sin esfuerzo, como el control vectorial, para lograr una regulación más exigente de la velocidad y el par que garantice la precisión en todo el rango de velocidades.

El convertidor puede interactuar con un sistema global de automatización de la planta a través de su protocolo Modbus RTU integrado o mediante conexiones de control de entradas y salidas digitales/analógicas. Los iconos gráficos hacen que el panel de control integrado sea fácil de manejar y reduce la necesidad de traducción, lo que es importante para los fabricantes de equipos originales que venden en mercados internacionales.

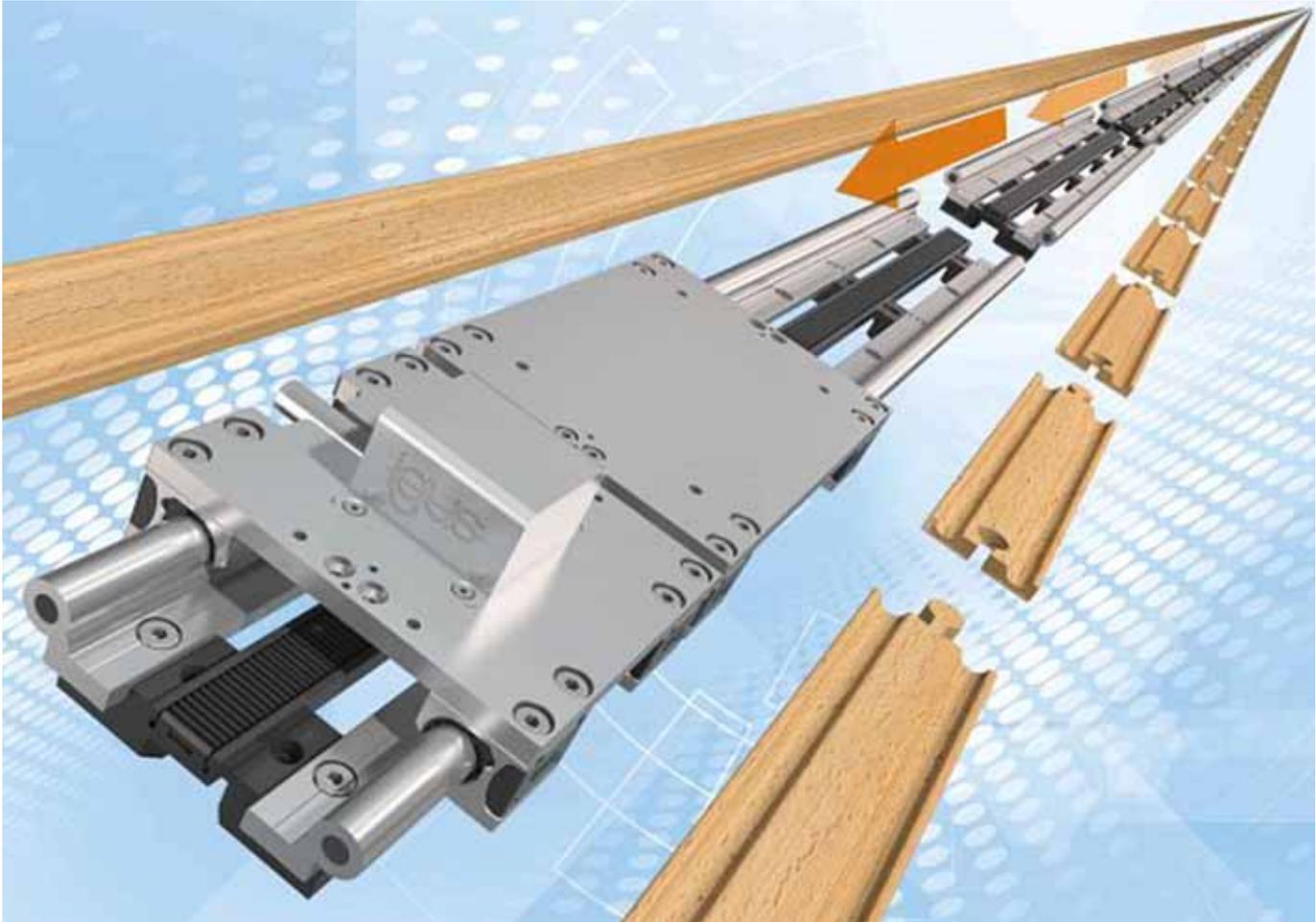
La capacidad de adaptación a las necesidades de automatización de la máquina se consigue gracias a la programación adaptativa y de secuencias de nueva generación del ACS180, que permite personalizar las funcionalidades del convertidor. Utiliza el controlador lógico programable incorporado a pequeña escala para ofrecer un enfoque común de la programación del convertidor que permite adaptar sus funcionalidades a su aplicación específica.

- ABB (ABBN: SIX Swiss Ex) es una empresa líder global de ingeniería que estimula la transformación de la sociedad y la industria para lograr un futuro más productivo y sostenible. Conectando software a su cartera de electrificación, robótica, automatización y tecnologías de movimiento industrial, ABB empuja los límites de la tecnología para alcanzar nuevos niveles de rendimiento. Con una historia de excelencia que se remonta a más de 130 años, el éxito de ABB está impulsado por el talento de sus 105 000 empleados en más de 100 países.



“El ACS180 es una importante incorporación a nuestra familia de convertidores de maquinaria que establece una base sólida para la mayoría de aplicaciones más habituales. Pero, el ACS180 no es, en absoluto, una versión simple de los convertidores más grandes. Ofrece un alto nivel de rendimiento, robustez, flexibilidad y funcionalidad para los fabricantes de máquinas que desean un convertidor asequible y fácil de integrar”, afirma Josep Aleix Puig, Product Manager de ABB

El ACS180 está construido en una envolvente IP20 en cinco tamaños de bastidor para montarlo en un armario. Cuenta con un diseño robusto y un flujo de aire optimizado para la refrigeración que garantizan una vida útil larga y fiable. Para



MÓDULO LINEAL PARA LARGOS RECORRIDOS.

El sistema lineal de piñón y cremallera Endless Gear está diseñado para grandes longitudes. En un raíl de longitud ajustable, es posible controlar varios carros de forma simultánea o independiente. Listo para instalar a petición, incluido el motor y el sistema de control.

Módulo lineal drylin EGW

¿Está buscando un módulo lineal para largos recorridos? El módulo lineal Endless Gear con piñón y cremallera es lo que necesita. Si los perfiles de los raíles pudieran fijarse sin fin, sería posible incluso controlar varios carros en paralelo o independientemente unos de otros. Los usuarios también pueden ampliar fácilmente los recorridos a posteriori gracias a los segmentos de piñón y cremallera, similares a los rieles de un tren de juguete.

El sistema modular drylin EGW le ofrece todo de un mismo proveedor: desde la guía lineal y los carros hasta las cadenas y los cables para el suministro de energía. Si lo desea, le entregaremos su kit listo para instalar, incluido el motor y el sistema de control.

Igus SL
www.igus.es



LA PRENSA DIGITAL DE ETIQUETAS ACCURIOLABEL 400 DE KONICA MINOLTA RECIBE EL RECONOCIMIENTO DEL SECTOR.

La AccurioLabel 400 de Konica Minolta ha recibido dos codiciados reconocimientos del sector. La prensa de alta velocidad, el primer modelo de gama alta de la serie AccurioLabel de impresoras digitales de etiquetas, ha recibido el premio iF Design Award 2023 y el galardón Red Dot Award: Diseño de Producto 2023.

Ambos reconocen la mejora en la eficiencia operativa mediante la automatización del proceso de impresión.

iF International Forum Design es la organización independiente de diseño más antigua del mundo. Cada año selecciona diseños destacados y este año recibieron más de 11.000 candidaturas de 56 países y regiones.

Por otra parte, el Premio Red Dot es uno de los concursos de diseño más importantes del mundo y el Sello Red Dot se ha consolidado internacionalmente como una de las marcas de calidad más codiciadas.

En ambos casos, los jueces elogiaron el diseño de AccurioLabel 400 de Konica Minolta, que elimina la necesidad de

conocimientos especiales y reduce el tiempo de inactividad gracias a su operabilidad. Además, no requiere de una licencia especializada y dispone de tecnología de corrección automática del color.

Estos últimos galardones llegan tras recibir el Good Design Award 2022, patrocinado por el Instituto Japonés de Promoción del Diseño.

La AccurioLabel 400 de Konica Minolta se presentó por primera vez en mayo del año pasado. Alcanza una eficiencia operativa sin precedentes incluso en el área de grandes volúmenes de impresión gracias a su alta velocidad, impresión continua y la automatización del proceso. De este modo, pretende captar una parte significativa de un sector de medio y alto volumen que está en rápido crecimiento y que cuenta con unos 3.000 impresores de etiquetas.

Entre sus características más destacadas se incluyen la posibilidad de ampliar las aplicaciones con tóner blanco y la mejora de la productividad con velocidades de impresión ultrarrápidas de hasta 39,9 metros por minuto. También se reducen aún más los costes de funcionamiento gracias a la mayor duración de las piezas, así como a la mejora de la calidad de impresión. Está disponible en configuraciones de 4 y 5 colores.

Sacha-Vittorio Paolucci, Head of Industrial Printing Business Development, Konica Minolta Europe afirma: "Estamos encantados de que la combinación de características y ventajas de la AccurioLabel 400 siga obteniendo el reconocimiento del sector. El éxito de los premios confirma nuestra creencia de que la prensa aporta otro nivel de oportunidad para permitir la transformación de la impresión en los mercados de producción

¿Todavía no te has dado de alta?
...más de 5.000 empresas ya se han unido a nosotros.



de volumen medio y alto para los impresores de etiquetas con visión de futuro”.

“Estos galardones demuestran aún más por qué es una opción interesante para los clientes existentes y nuevos que ya están desarrollando su experiencia en producción de etiquetas y envasado. Refuerzan el flujo de trabajo, el software y la automatización de procesos de la prensa, así como las soluciones en la nube, permiten a los de etiquetas con visión de futuro aumentar sus niveles de posibilidades de producción y acercarse al funcionamiento de una fábrica inteligente”.

• Sobre Konica Minolta Business Solutions Europe
El viaje de Konica Minolta comenzó hace 150 años, con el objetivo de ver y hacer las cosas de forma diferente. Innovamos por el bien de la sociedad y del mundo. El mismo propósito que nos mantuvo en movimiento entonces, nos mantiene en movimiento ahora.

Konica Minolta Business Solutions Europe GmbH, con sede en Langenhagen, Alemania, es una filial propiedad de Konica Minolta Inc. en Tokio, Japón. Con su experiencia única en imagen, procesamiento de datos y toma de decisiones basada en datos, Konica Minolta crea soluciones críticas para sus clientes, pequeñas y medianas empresas, grandes empresas y sector público, y resuelve los problemas a los que se enfrenta la sociedad.

Como proveedor de soluciones digitales para el lugar de trabajo, Konica Minolta ayuda a sus clientes a identificar y desbloquear el potencial que ofrece la digitalización y a alcanzar el siguiente nivel en la madurez digital de su organización replanteándose el puesto de trabajo. A través de su solución, 'Intelligent connected workplace' o el lugar de trabajo conectado inteligente, Konica Minolta ofrece servicios y soluciones en la nube, TI, impresión gestionada y vídeo para el trabajo remoto, la colaboración, la gestión de flujos de trabajo, la automatización y la seguridad. El éxito de la compañía en el impulso de la transformación digital también es reconocido por IDC, ya que el 'IDC MarketScape: Worldwide Print Transformation 2020 Vendor Assessment' declaró que Konica Minolta es "reconocida globalmente como líder en la transformación de la impresión". Konica Minolta es Global Managed Partner de Microsoft desde 2021.

La oferta Igniting Print Possibilities de Konica Minolta ayuda a impresores, convertidores y propietarios de marcas a maximizar la automatización del flujo de trabajo para aumentar su

eficiencia. La empresa ofrece asesoramiento en todas las cuestiones relacionadas con la comunicación, así como impresoras de producción, embalaje y etiquetas de alta gama. Sus dispositivos de acabado crean productos de impresión que destacan y crean valor añadido. Konica Minolta se ha consolidado como líder del mercado de impresión de producción durante más de una década en Europa (InfoSource).

Para un número cada vez mayor de organizaciones, el éxito hoy en día va más allá de la estrecha definición de la prosperidad financiera: también incluye la protección del medio ambiente y el impacto positivo en su personal, así como en las sociedades en las que están integradas. Con su compromiso con los Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS), Konica Minolta se ha comprometido a perseguir constantemente sus objetivos de sostenibilidad y responsabilidad social.

La empresa ha sido reconocida en repetidas ocasiones por su rica historia de contribución social, así como por trabajar para lograr los ODS en toda su cadena de negocio y de suministro. Konica Minolta figura en la lista de las "2022 Global 100 Most Sustainable Corporations in the World" y ha recibido el nivel más alto en las calificaciones de sostenibilidad de EcoVadis.

Por su innovador enfoque de servicio que complementa a la perfección sus dispositivos, Konica Minolta fue galardonada con el prestigioso premio 'Buyers Lab PaceSetter Award for Serviceability and Support 2020/2021' de Keypoint Intelligence.

Konica Minolta Business Solutions Europe está representada por filiales y distribuidores en más de 80 países de Europa, Asia Central, Oriente Medio y África. Konica Minolta Europa con aproximadamente 8.700 empleados (en abril de 2022), obtuvo unas ventas netas de más de 1.900 millones de euros en el ejercicio 2021/2022.

A nivel mundial, la empresa cuenta con más de 39.000 empleados y opera en más de 150 países.



Ganadores de la VII edición de los Premios a la Ecoinnovación (2022-2023)

LA FUNDACIÓN ENDESA BUSCA JÓVENES COMPROMETIDOS CON EL CUIDADO DEL ENTORNO Y LA BIODIVERSIDAD EN LA VIII EDICIÓN DE LOS PREMIOS A LA ECOINNOVACIÓN.

La Fundación Endesa lanza la octava edición de los Premios a la Ecoinnovación, un proyecto que se desarrolla en colaboración con la Fundación Europea Sociedad y Educación y es una muestra de su compromiso con el cuidado del medioambiente, la preservación de la biodiversidad urbana y la promoción de una educación innovadora. Más de 287.000 estudiantes de 800 centros educativos de toda

España han participado en las siete ediciones de esta iniciativa.

Con los Premios a la Ecoinnovación, la Fundación Endesa quiere incentivar la investigación, la experimentación y la transformación social convirtiendo a los más jóvenes en los protagonistas del cambio social y promoviendo el desarrollo de competencias "ecobiosociales" [1] desde Primaria hasta Formación Profesional. Desde el 25 de septiembre y hasta el 3 de noviembre, los centros educativos de Primaria, Secundaria, Bachillerato, Educación Especial y Formación Profesional de toda España pueden registrar sus candidaturas aquí.

[1] El término "ecobiosocial" hace referencia a la adquisición de competencias vinculadas al medioambiente, a la ecología y al compromiso cívico y social.

Endesa
www.endesa.com

ENDESA REAFIRMA SU COMPROMISO CON EL PLAN SOCIOECONÓMICO PARA GALICIA TRAS EL CIERRE DE LA TÉRMICA DE AS PONTES.

Luz verde a la clausura.

El Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico ha dado hoy luz verde al cierre de la central de As Pontes. La entrada en servicio de nueva potencia renovable en el sistema

energético nacional ha posibilitado que el operador del mismo, REE, informe favorablemente al desmantelamiento de una instalación que había quedado fuera del mercado por el constante incremento en los precios de emisión de CO₂ y que en la actualidad solo mantenía en operación uno de los cuatro grupos con los que contaba la planta que lleva en servicio desde 1976. Se trata de la última central de carbón de Endesa que se mantenía operativa en la Península Ibérica. Endesa sigue así avanzando en el cumplimiento de los objetivos de descarbonización y transición energética de su actividad.

En paralelo, la empresa ha reafirmado su compromiso con Galicia con el impulso de un plan de desarrollo social y económico en la región, que incluye una cartera de proyectos eólicos con acceso

y conexión a la red por un total de 1.000 MW (650 MW con DIA, declaración de impacto ambiental, ya aprobada), la mayoría vinculados a iniciativas industriales estratégicas para el futuro de la comunidad, como la reapertura de la planta de Alcoa en Lugo.



Endesa
www.endesa.com



ENDESA VUELA SIMULTÁNEAMENTE LAS DOS TORRES DE REFRIGERACIÓN Y LA ANTIGUA CHIMENEA DEL GRUPO 3 DE LA CENTRAL TÉRMICA DE COMPOSTILLA.

Transición energética justa.

Cubillos del Sil (León), 31 de agosto de 2023.- Endesa ha procedido hoy a la voladura simultánea de las dos torres de refrigeración y de la antigua chimenea del grupo 3 de la central térmica de Compostilla, un paso más en el proceso de cierre de las centrales de carbón que la compañía está llevando a cabo y que completará en diciembre de 2025.

La demolición por voladura de las dos torres de refrigeración y la antigua chimenea supone todo un reto técnico. En este sentido, para la realización de esta actuación se ha diseñado un exhaustivo procedimiento con el objetivo de garantizar unas condiciones absolutas de seguridad y efectivas de demolición. Esta misma prevención se está aplicando en todos los procesos que conforman los trabajos en curso en la planta, que además tienen como objetivo revalorizar, al menos, el 90% de los residuos que se generen.

El desmantelamiento de la central de Compostilla se encuentra en más de un 50% y en ella está trabajado personal especializado, el 80% del cual son trabajadores del entorno del Bierzo.

Endesa
www.endesa.com

METTLER-TOLEDO REDISEÑA LA GAMA DE CONTROLADORAS DE PESO DE ALTA CARGA C2 PARA MEJORAR LA PRODUCTIVIDAD.

El diseño más inteligente y mejorado de los sistemas de control de peso ayudará a reducir el coste total de propiedad, a combatir el aumento de los costes y el tiempo, a proporcionar exactitud en el pesaje y a preparar las líneas de producción de los fabricantes para el futuro.



La división de inspección de productos de Mettler-Toledo ha rediseñado su gama de controladoras de peso C2 para altas cargas, capaz de pesar cargas pesadas de hasta 35 kg. La gama está diseñada para ayudar a los fabricantes a combatir los costes cada vez mayores, además de aumentar la fiabilidad y la facilidad de mantenimiento. Este rediseño mecánico se aplica a los sistemas de control de peso C21 StandardLine y C23 PlusLine de Mettler-Toledo para el pesaje de precisión y las comprobaciones de integridad de alimentos envasados, productos farmacéuticos, cosméticos y alimentos para mascotas.

El objetivo principal del rediseño es aumentar la productividad de los fabricantes y abordar mejor los requisitos específicos de aquellos que buscan soluciones de control de peso sólidas, fiables y rentables para cargas pesadas. Las controladoras de peso de carga elevada C2 se suelen instalar al final de la línea de producción, donde realizan operaciones de garantía de calidad, como comprobaciones de integridad de las cajas, verificando la cantidad correcta de botellas en una caja. Esto aborda preocupaciones clave de los fabricantes en materia de fiabilidad y rentabilidad de las máquinas.

- **Gestión de costes más inteligente y coste total de propiedad:** la gama de controladoras de peso de alta carga C2, rediseñada recientemente, ahora cumple mejor con los requisitos de los clientes al tiempo que ofrece varias ventajas adicionales que llevan a la reducción de los costes de funcionamiento y a la mejora del rendimiento. Con una reducción del 50 % en el consumo de energía del motor, el nuevo diseño aporta un ahorro energético significativo que reduce los gastos de funcionamiento. Además, la gama ayuda a minimizar los costes de existencias al reducir las diferentes piezas de desgaste en un 50 %, lo que simplifica el mantenimiento y mejora la gestión del inventario, disminuyendo así el coste total de propiedad (CTP). La integración con el software ProdXTM y Open Platform

Communications (OPC) facilita una mayor automatización, lo que reduce el trabajo manual y optimiza los costes generales.

- **Datos y digitalización:** ProdXTM, el software de gestión de datos y calidad de Mettler-Toledo, integra datos de varias aplicaciones, dispositivos y procesos, lo que permite una toma de decisiones mejor fundamentada. Con una gran cantidad de datos relacionados con el control de calidad, la detección de contaminación y la integridad de los envases, el software ProdXTM permite a los fabricantes optimizar el consumo de energía, identificar las influencias ambientales y crear programas de mantenimiento predictivo, lo que mejora la eficiencia general en la industria alimentaria. Su perfecta integración con los sistemas y aplicaciones existentes abre interesantes posibilidades para el análisis exhaustivo de datos y la toma de decisiones fundamentada.

- **Mayor facilidad de mantenimiento:** la mejora de la facilidad de mantenimiento y el diseño de la gama de controladoras de peso C2 proporciona la máxima eficiencia y fiabilidad. La capacidad para sustituir rápidamente y con facilidad la cinta y los rodillos del sistema minimizan el tiempo de inactividad y los esfuerzos de mantenimiento, proporcionando operaciones ininterrumpidas. La reducción del número de piezas de desgaste diferentes también simplifica los procedimientos de mantenimiento y reduce los costes de funcionamiento. Con una vida útil media de los cojinetes tres veces mayor en los rodillos del transportador, la fiabilidad del sistema mejora significativamente, lo que ayuda a mejorar aún más su rendimiento general.

- **Rendimiento optimizado:** la gama rediseñada de controladoras de peso C2 destaca por su solidez y facilidad de limpieza, para un rendimiento óptimo. Gracias al diseño de bastidor optimizado con menos superficies horizontales, el sistema facilita la limpieza y minimiza la acumulación de polvo, manteniendo la unidad limpia y ayudando a cumplir con los estándares de higiene. Este diseño optimizado mejora la eficiencia y la exactitud del proceso de control de peso.

- **Resultados precisos y constantes:** la fiabilidad y la exactitud están a la vanguardia de la gama de controladoras de peso C2. La integración de la última tecnología de filtros mejora la capacidad del sistema para ofrecer resultados de pesaje exactos y fiables, para el control de calidad y la conformidad con estándares restrictivos.

- **Asistencia continua:** la asistencia técnica también está disponible con todos los equipos de inspección de productos de Mettler-Toledo. Gracias a una red global de técnicos de mantenimiento cualificados y expertos, los clientes de Mettler-Toledo tienen acceso a una asistencia rápida y fiable en cualquier momento y lugar. Ya se trate de la instalación, la formación, el mantenimiento, la calibración o la resolución de problemas, el equipo de servicio especializado ayuda a los clientes a maximizar el tiempo de actividad de la producción y el rendimiento del equipo.

- Tecnología preparada para el futuro: la gama de controladoras de peso C2 también ofrece una flexibilidad de aplicación excepcional. Diseñada para adaptarse a diversas necesidades de manipulación de productos, la gama incluye transportadores de gran tamaño que admiten anchos de cinta de hasta 600 mm. Esta capacidad ampliada permite la inspección de productos aún más grandes, lo que proporciona flexibilidad y versatilidad. Con una amplia gama de tamaños de transportadores disponibles que se adaptan a los requisitos específicos de las aplicaciones, la gama de controladoras de peso C2 puede adecuarse a distintas dimensiones y configuraciones de producto, lo que facilita una integración perfecta en las líneas de producción.

Para cumplir con las diferentes condiciones de funcionamiento, los sistemas de control de peso C2 están disponibles en los diseños IP54 e IP65, lo que proporciona la protección necesaria contra factores ambientales como el polvo, la humedad y otros contaminantes. Esta versatilidad permite que los sistemas prosperen en una amplia gama de entornos de funcionamiento al tiempo que mantienen un rendimiento y una exactitud óptimos.

“Nos entusiasma anunciar nuestra gama rediseñada de controladoras de peso C2, que establece un mayor grado de precisión y eficiencia en las controladoras de peso con altas cargas. Gracias a una mayor exactitud y unas funciones mejoradas y fáciles de usar, la serie C2 permite una integración perfecta en las líneas de producción al tiempo que ofrece una medición de peso fiable y uniforme”, afirma Dirk Bettels, gestor sénior de proyectos de Mettler-Toledo. “Creemos que esta mejora demuestra nuestro compromiso con la innovación continua y con ofrecer a nuestros clientes las soluciones de control de peso más avanzadas del sector”.

Los sistemas que obtienen ventajas de este rediseño son:

- La controladora de peso C23 PlusLine: una solución compacta y versátil para el control preciso del peso de cargas pesadas. Con su diseño modular y sus características personalizables, ofrece una integración perfecta en entornos difíciles. La controladora de peso proporciona una alta exactitud, cumple con los requisitos de la Directiva relativa a los instrumentos de medición (MID) y reduce el desperdicio de producto. Su funcionamiento intuitivo, la compatibilidad con varios idiomas y los mensajes claros de la máquina mejoran la facilidad de uso. La C23 PlusLine, que está equipada con tecnología de galgas extensiométricas y respaldada por una red de servicio global, ofrece un rendimiento fiable y escalable. Las opciones de conectividad para las iniciativas del IoT y la Industria 4.0 permiten el acceso y el análisis de datos en tiempo real. En general, la C23 PlusLine combina exactitud, flexibilidad y rendimiento fiable para optimizar las operaciones de control de peso.

- La controladora de peso C21 StandardLine: una sólida solución diseñada para cargas pesadas que ofrece una integración perfecta en cualquier línea de producción. Gracias a su uso intuitivo y a los mensajes claros de la máquina, proporciona un funcionamiento eficiente y sencillo, que requiere una formación mínima. La controladora de peso cuenta con varias opciones de conectividad, lo que permite una comunicación de datos eficaz para el control centralizado del sistema. Su sólido diseño, impulsado por la tecnología de pesaje extensométrica de Mettler-Toledo, ofrece resultados de pesaje exactos. La C21 StandardLine es una opción rentable para las comprobaciones de integridad al final de la línea, ya que proporciona fiabilidad y exactitud para el pesaje de productos, así como aplicaciones sencillas de control de peso aprobadas por MID.

- 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 sobrellevados 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.



IBERDROLA REFUERZA SU LIDERAZGO EN EÓLICA MARINA CON LOS AVANCES DE SAINT-BRIEUC Y BALTIC EAGLE.

- El presidente se ha reunido con los empleados de los dos proyectos marinos y reconoce la importancia de esta tecnología en la descarbonización del planeta.
- La compañía cuenta con 3.000 MW de proyectos de eólica marina bajo construcción o asegurados, con cero costes sobre el lecho marino gracias a la posición pionera del grupo.

Iberdrola está reafirmando su liderazgo en la eólica marina con importantes avances en Saint-Brieuc (Francia) y Baltic Eagle (Alemania). El presidente de Iberdrola, Ignacio Galán, ha reconocido el trabajo de los empleados del parque eólico marino de Saint-Brieuc, el primer proyecto a gran escala de eólica marina en Bretaña y el segundo de Francia en producir energía limpia y del parque Baltic Eagle, en el mar del Báltico.

A pesar de los problemas derivados de construirlo en mitad del Covid, el proyecto de Saint Brieuc se podrá acabar en plazo, consiguiendo finalizar los trabajos de instalación este año. Ya se han instalado 51 de los 62 jackets y 35 de las 62 turbinas. Además, después de la fase de prueba, el 5 de julio comenzaron a suministrar energía eléctrica limpia las primeras turbinas eólicas.

Dotado de una inversión de 2.400 millones de euros, Saint Brieuc cuenta con una capacidad total de 496 megavatios (MW) repartidos en 62 turbinas de 8 MW de potencia cada una. Cuando esté en pleno rendimiento, Saint-Brieuc tendrá una producción de 1.820 gigavatios hora (GWh) al año, con los que podrá cubrir la demanda energética de 835.000 personas (incluyendo la calefacción), lo que equivale a una población

superior a la ciudad de Valencia o casi como la de Marsella.

Por su parte, el parque eólico marino Baltic Eagle, situado en el mar Báltico, tiene una capacidad de 476 MW. Baltic Eagle contará con 50 aerogeneradores de 9,53 MW de potencia unitaria sobre monopilotes, para una producción anual de 1,9 TWh, suficiente para satisfacer de forma sostenible la demanda de 475.000 hogares y evitar la emisión de 800.000 toneladas de CO₂ a la atmósfera cada año.

La fabricación de los componentes de este parque está prácticamente completada, e incluso algunos se han realizado antes de plazo gracias al trabajo de un equipo multidisciplinar. Este parque, que está previsto que entre en funcionamiento a finales de 2024, tiene con una tarifa mínima regulada de 64,6 €/MWh durante los primeros 20 años. Además, tiene ya vendida el 100% de su producción con contratos a largo plazo.

- Líder en eólica marina
Iberdrola cuenta con 3.000 MW de proyectos de eólica marina bajo construcción o asegurados, con cero costes sobre el lecho marino gracias a la posición pionera del grupo. La empresa está contribuyendo a apoyar la transición energética y a la creación de puestos de trabajo en la cadena de suministro en todo el mundo.

Además de Saint Brieuc, está previsto que el proyecto eólico marino Vineyard Wind, en Estados Unidos, entre en funcionamiento en el último trimestre de 2023. El parque eólico Baltic Eagle, en Alemania, estará operativo en 2024, y East Anglia 3, en el Reino Unido, y Windanker, en Alemania, comenzarán a producir en 2026.

Estos proyectos se añadirán a la actual cartera de 1.258 MW de proyectos eólicos marinos operativos, entre ellos West of Duddon Sands en el Mar de Irlanda, Wikinger en el Mar Báltico alemán y East Anglia One en el sur del Mar del Norte.

Iberdrola SA
www.iberdrola.com



UN NUEVO ESTUDIO DE SCHNEIDER ELECTRIC DEMUESTRA QUE LAS SOLUCIONES DIGITALES Y ELÉCTRICAS PUEDEN REDUCIR LAS EMISIONES DE CARBONO DE LOS EDIFICIOS DE OFICINAS HASTA UN 70%.

- El estudio cuantifica el impacto de las mejoras tecnológicas en el rendimiento energético y en la reducción de carbono de los edificios de oficinas
- La investigación concluye que la modernización de edificios con un enfoque digital es el mejor camino hacia la descarbonización

La rehabilitación de edificios con un enfoque digital es el mejor camino hacia la descarbonización, según un nuevo estudio de Schneider Electric, líder en la transformación digital de la gestión de la energía y la automatización.

Se estima que los edificios representan el 37% de las emisiones mundiales de carbono y, puesto que probablemente la mitad de los edificios actuales seguirán utilizándose en 2050, el sector debe reducir urgentemente las emisiones de carbono de sus operaciones, haciendo que los edificios sean más eficientes desde el punto de vista energético.

Los resultados de la investigación muestran que la implantación de las soluciones digitales de gestión de edificios y energía de Schneider Electric en edificios de oficinas ya existentes podría reducir hasta un 42% las emisiones de carbono de sus operaciones, con un periodo de amortización inferior a tres años. Si se sustituyen las tecnologías de calefacción alimentadas con combustibles fósiles por alternativas eléctricas y se instala una microgrid con fuentes locales de energía renovable, los edificios totalmente eléctricos y digitales reducirán otro 28% las emisiones de carbono de sus operaciones, lo que supone una disminución total de hasta el 70%.

Mike Kazmierczak, Vice President of the Digital Energy Decarbonization Office, el equipo que dirige la investigación basada en la ciencia y la innovación de productos para acelerar la transición energética dentro de la división Digital Energy de Schneider Electric, ha explicado que "Abordar las emisiones operacionales es la palanca número uno para descarbonizar los edificios existentes a escala y alcanzar los objetivos de emisiones net-zero para 2050. Este innovador estudio demuestra que es factible reducir las emisiones de carbono hasta un 70% si transformamos nuestro parque actual de edificios en activos energéticamente eficientes, totalmente electrificados y digitalizados."

El estudio, realizado con la empresa de diseño global WSP, se basa en la modelización del rendimiento energético y las emisiones de carbono de un gran edificio de oficinas construido a principios de la década de 2000 en varias zonas climáticas de Estados Unidos. Sin embargo, este enfoque digital para la renovación de edificios se puede aplicar a todo tipo de edificios y

climas, y es, por tanto, la estrategia de descarbonización de edificios más eficaz, ya que produce resultados rápidos con menos 'carbono inicial'.

La renovación mediante el despliegue de tecnologías digitales no sólo perjudica menos las operaciones diarias, sino también es más eficaz desde la perspectiva del ciclo de vida del carbono. No descarbonizar rápidamente los edificios también podría dar lugar a activos inmovilizados que pierden valor y resultan poco atractivos tanto para los inversores como para los inquilinos.

Además, un reciente estudio del Boston University Institute for Global Sustainability y del Schneider Electric Sustainability Research Institute estima que existe un considerable potencial de creación de nuevos puestos de trabajo gracias a la transición a edificios con bajas emisiones de carbono.

Schneider Electric es ampliamente reconocida como una empresa de impacto y líder en descarbonización. Sus productos conectados, software y servicios de sostenibilidad ayudan a impulsar la eficiencia de las operaciones, a eliminar el desperdicio de energía y a proporcionar estrategias para reducir el carbono en edificios, fábricas, centros de datos, infraestructuras y hogares. La investigación y los estudios sobre descarbonización de Schneider Electric ofrecen soluciones inmediatas y prácticas para ayudar a las organizaciones a sortear las complejidades de la transición energética.



Schneider Electric España SA
www.schneiderelectric.es



El nuevo motor asíncrono monofásico de NORD ha sido revisado a fondo y ahora corresponde a una eficiencia de clase IE2. Imagen: NORD DRIVESYSTEMS.

MÁS EFICIENCIA PARA MOTORES SENCILLOS: NORD PRESENTA UN MOTOR ASÍNCRONO MONOFÁSICO AMPLIAMENTE REVISADO.

La empresa especializada en accionamientos NORD DRIVESYSTEMS es reconocida por sus motores IE4 e IE5 pero también ofrece soluciones fiables para unos rangos de rendimiento más bajos. El nuevo motor asíncrono monofásico no solo tiene un diseño nuevo sino que también lleva su eficiencia a un nivel superior.

El nuevo motor asíncrono monofásico de NORD DRIVESYSTEMS, destinado a proveedores en los sectores de la construcción, la alimentación y la agricultura, así como a operadores de parques de atracciones, es una propuesta atractiva. La compañía ha revisado a fondo su motor asíncrono monofásico existente.

- Corresponde a una eficiencia de clase IE2

El nuevo motor asíncrono monofásico se puede utilizar para rangos de potencia de 0,12 a 1,5 kW como antes, pero ahora

corresponde a una eficiencia de clase IE2 según el Reglamento sobre diseño ecológico 2019/1781. Un nuevo relé electrónico sustituye al anterior, que era mecánico. El diseño también ha sido renovado y los condensadores están montados en la caja de conexiones. Por tanto, ahora el motor también cumple las especificaciones de la clase de protección IP66 y está protegido frente a la entrada de polvo y agua.

“Para aplicaciones sencillas, por ejemplo en mezcladoras portátiles o bombas de hormigón, nuestros motores asíncronos monofásicos revisados ofrecen una solución rentable y eficiente”, destaca Jörg Niermann, Jefe de Marketing de NORD. También resulta muy práctico que el motor esté homologado en muchas regiones del mundo gracias a su certificación con la marca europea CE, la norma china CCC y la marca UKCA para Gran Bretaña.

SISTEMAS DE ALIMENTACIÓN DE 30, 45 Y 60 KW EN ARMARIOS PORTÁTILES DE RACK DE 19" Y 20U.

Programables y configurables, los modelos de la serie TDK-Lambda GENESYS+ GSPS responden a la demanda de centros de investigación y producción.



TDK Corporation (TSE 6762) anuncia la disponibilidad de soluciones de alta potencia en armario portátil de rack de 19" con una altura de 20U como parte de su serie TDK-Lambda GENESYS+™ de fuentes de alimentación CC programables.

Los modelos GSPS configurables pueden entregar una potencia de salida de 30, 45 o 60 kW con una transición sencilla entre los modos operativos de límite de potencia constante, corriente constante y tensión constante.

Los armarios se montan sobre ruedas bloqueables para que puedan moverse y colocarse fácilmente en cualquier lugar de instalaciones de investigación o producción.

La serie GSPS ha sido diseñada para responder a la demanda de numerosas aplicaciones, como test y medida, pruebas de componentes de automoción, proyectos aeroespaciales, imanes de alta potencia, imagen médica, procesamiento de semiconductores, automatización industrial y control de procesos.

Resulta posible configurar hasta cuatro fuentes de alimentación GENESYS+™ GSP de 15 kW para ofrecer cuarenta y una combinaciones de tensión/corriente estándares en el rango entre 0 – 10 V y 0 – 600 V con corrientes de salida de hasta 4.500 A.

El sistema paralelo patentado de TDK-Lambda dota de una respuesta de carga dinámica y unas características de rizado y ruido comparables a las soluciones con una sola fuente de alimentación.

Hay dos rangos de tensión de entrada: una tensión trifásica baja de 170 a 265 Vac o una tensión trifásica alta de 342 a 528 Vac. Los disyuntores de entrada son accesibles desde el panel frontal del armario, mientras que las conexiones de barra colectora de entrada en paralelo se encuentran en la parte trasera.

Las funciones de seguridad son estándares en todas las fuentes de alimentación GENESYS+™, entre las que se incluyen Safe/Auto Re-Start, Last Setting Memory y protección ante subida de tensión, corriente y temperatura.

El sistema GSPS también tiene una programación estandarizada en la serie GENESYS+™, utilizando los controles de panel frontal, remotamente vía comunicaciones LAN (LXI 1.5), USB 2.0 y RS232/485 o la interfaz de control y monitorización analógica aislada (0-5 V, 0-10 V). Las interfaces opcionales abarcan una selección de GPIB (IEEE488.2), EtherCAT y Modbus-TCP. El paquete de software ofrece controladores, un creador de forma de onda y una GUI de panel frontal virtual.

Con cinco años de garantía, la serie GENESYS+™ dispone de los certificados de seguridad IEC/EN/UL 61010-1 con el Marcado CE y UKCA, de acuerdo con las directivas de Baja Tensión (LV), EMC y RoHS. También cumple los estándares IEC/EN 61204-3 de inmunidad EMI y EMC conducida y radiada.

• Acerca de TDK Corporation

TDK Corporation es una compañía líder en la fabricación de soluciones electrónicas, con sede en Tokio (Japón), que fue fundada en 1935 para comercializar ferrita, un material esencial en productos electrónicos y magnéticos.

El portfolio de TDK incluye componentes, módulos y sistemas electrónicos bajo las marcas de productos TDK y EPCOS, fuentes de alimentación, productos para aplicaciones magnéticas y dispositivos de potencia, memorias Flash y otros muchos. TDK se centra en los mercados "exigentes" de la tecnología de la información y la comunicación, así como en consumo, automoción y electrónica industrial. La compañía tiene una amplia red centros de diseño y fabricación y oficinas de venta en Asia, Europa y América. En el año fiscal 2012, TDK obtuvo unos ingresos de 9.900 millones de dólares y contaba con una plantilla de más de 79.000 profesionales.

• Acerca de TDK-Lambda

TDK-Lambda, una compañía del grupo TDK Corporation, es un líder global en la fabricación de fuentes de alimentación de alta fiabilidad para equipos industriales. TDK-Lambda Corporation responde a las necesidades de cada cliente con un amplio rango de servicios, desde investigación y desarrollo (I+D) a fabricación, venta y diversas actividades en cinco áreas clave, con cobertura en Japón, China, Asia, Europa y América..



SANDVIK COROMANT SE UNE A LA ASOCIACIÓN DE INDUSTRIAS AEROESPACIALES (AIA) COMO MIEMBRO ASOCIADO.

Sandvik Coromant se anuncia como uno de los miembros más recientes de la Asociación de Industrias Aeroespaciales (AIA), junto con otros líderes del sector aeroespacial y de defensa que se están abriendo camino hacia el éxito en la fabricación aeroespacial.

La AIA lleva mucho tiempo representando a las industrias aeronáutica, espacial y de defensa, y se dedica a ayudar a sus miembros a mejorar la seguridad del transporte aéreo, fomentar la exploración de combustibles, impulsar la innovación y garantizar una base industrial dinámica.

Como miembro asociado de la AIA, Sandvik Coromant está al tanto de los cambios y puede participar activamente en la industria de fabricación aeroespacial. Sandvik Coromant también puede acceder a informes exclusivos, descubrimientos y oportunidades de establecer contactos gracias a su afiliación. La AIA ofrece recursos y conexiones a sus miembros, incluyendo normas de seguridad y de cumplimiento, las últimas investigaciones del sector y apoyo legislativo para que los miembros puedan estar a la vanguardia de los cambios normativos.

Otras ventajas de ser socio son:

- Interacciones B2B y contacto con los líderes del sector en las reuniones del Comité de Gestión de Proveedores de la AIA y en los seminarios web exclusivos para miembros
- Acceso al equipo de profesionales experimentados de la AIA para obtener asistencia en la investigación del sector, sesiones informativas personalizadas y estrategia legislativa
- Oportunidades de participar en muchos de los eventos corporativos de la AIA

«Deseamos empezar a trabajar con la AIA y sus socios para seguir realizando investigaciones en el sector aeroespacial y de defensa y contribuir a las cuestiones relacionadas con la aviación civil, el espacio y otros sectores», afirma Travis Vaught, director de Desarrollo Empresarial del segmento industrial de Sandvik Coromant. «Gracias a nuestra afiliación a la AIA esperamos obtener información valiosa sobre temas como la aviación sostenible, los estándares aeroespaciales nacionales y la transformación digital de la ingeniería».

A través de su afiliación a la AIA, Sandvik Coromant busca ampliar su actual oferta de soluciones de componentes para la industria aeroespacial, que incluye herramientas y soluciones para motores, bastidores y componentes estructurales, un profundo conocimiento de las aplicaciones, una sólida I+D y una estrecha colaboración tanto con los clientes como con los fabricantes de maquinaria del sector.

Visite la página web de la AIA para consultar la lista completa de miembros.

Visite la página web de Sandvik Coromant para obtener más información sobre las soluciones aeroespaciales de la empresa.

- Sandvik Coromant
Como parte del grupo de ingeniería industrial global Sandvik, Sandvik Coromant está a la vanguardia de las herramientas de fabricación, soluciones de mecanizado y conocimiento experto que impulsan los estándares y las innovaciones industriales necesarios para la industria del mecanizado actual y futura. 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

GXO ACELERA LA IMPLEMENTACIÓN DE SOLUCIONES DE INTELIGENCIA ARTIFICIAL EN REINO UNIDO.

La colaboración de GXO con Datasparq ha permitido la mejora de la eficiencia de las rutas y reducido las emisiones de carbono y el consumo de combustibles para el líder minorista británico Iceland.

GXO Logistics, Inc. (NYSE: GXO), la mayor empresa del mundo dedicada en exclusiva a contratos logísticos, anunció hoy que, en colaboración con Datasparq, ha implementado con éxito soluciones de inteligencia artificial que han contribuido a aumentar la eficiencia, generar ahorros de costes y reducir su impacto ambiental a través de la optimización de rutas de transporte.

"Los clientes eligen a GXO no solo por nuestra experiencia logística a nivel mundial, red de almacenes y flota de transporte, sino también por la tecnología innovadora líder en el mercado que implementamos en toda nuestra red", dijo Gavin Williams, Director General de GXO, Reino Unido e Irlanda. "Continuamos invirtiendo en soluciones tecnológicas inigualables para servir mejor a nuestros clientes, ayudándoles a aumentar la eficiencia y la productividad, así como a alcanzar sus objetivos ESG. Con nuestra continua implementación de inteligencia artificial, ahora tenemos aún más oportunidades para ofrecer valor añadido a nuestros clientes mejorando todos los aspectos de sus necesidades logísticas, desde la clasificación hasta la selección, embalaje y transporte".

Desde 2021, GXO ha estado trabajando en colaboración con Datasparq, un innovador proveedor de servicios de inteligencia artificial y ciencia de datos. Juntas, las empresas han aplicado tecnología de vanguardia para desarrollar herramientas de optimización de rutas personalizadas para clientes, como el principal minorista del Reino Unido, Iceland. GXO gestiona cuatro centros de distribución en tres rangos de temperatura, atendiendo a más de 1.100 tiendas en todo el país en nombre

de Iceland. Con una red compleja que abarca más de 50 millones de kilómetros al año, Iceland ha obtenido grandes beneficios de la aplicación de la inteligencia artificial. Al mejorar la eficiencia de las rutas, el minorista ha reducido la distancia recorrida en más de 900.000 kilómetros por año, disminuyendo el consumo de combustible en más de 25.000 litros y logrando más de 720 toneladas de ahorro total de emisiones de carbono hasta la fecha. Además, los conductores de GXO ahora pueden centrarse en actividades de mayor valor, mejorando la productividad y la satisfacción laboral.

Steve Pennington, Director de Cadena de Suministro de Iceland, dijo: "Iceland fue el primer minorista de alimentos a nivel internacional en unirse al Compromiso Climático, un compromiso para ser neutral en emisiones de carbono para 2040. Minimizar los kilómetros en carretera y reducir el consumo de combustible en nuestra flota de vehículos, sin sacrificar un servicio al cliente excepcional, es una prioridad para nosotros mientras trabajamos hacia este objetivo. Con el poder de nuevas tecnologías como la inteligencia artificial y sólidas asociaciones con GXO y Datasparq, estamos un paso más cerca de un futuro más sostenible".

GXO también está utilizando la inteligencia artificial para transformar sus operaciones de almacenamiento, trabajando con varios proveedores, como la solución Operator Eye de Körber. GXO está comprometida con implementar la inteligencia artificial para mejorar la eficiencia de la automatización, la precisión de la selección y el tiempo de procesamiento, al mismo tiempo que respalda la seguridad y el bienestar de los compañeros.

GXO lidera la industria en automatización, generando aproximadamente el 30% de sus ingresos a partir de soluciones automatizadas, en comparación con el promedio de la industria de un 8%. En el primer trimestre de 2023, GXO estableció un nuevo récord de implementación de tecnología operativa, aumentando las soluciones tecnológicas y automatizadas totales en un 64% interanual.

GXO Logistics, Inc.
www.gxo.com



STILL DISEÑA UN NUEVO TIMÓN PARA SUS APILADORES DE CONDUCTOR ACOMPAÑANTE.

- Para una mayor precisión y maniobrabilidad, el nuevo timón incorpora la marcha lenta como característica estándar.
- Ofrece la posibilidad de personalizar la experiencia de conducción según las necesidades individuales del operario.



STILL lanza un timón para toda su gama de apiladores de conductor acompañante que establece nuevos estándares en términos de ergonomía y funcionalidad. Entre las mejoras introducidas, la compañía ha optimizado la posición y accesibilidad del botón de elevación inicial, ha realizado ajustes en la posición del claxon y ha potenciado la funcionalidad y la ergonomía del volante.

De igual forma, ha implementado una comunicación bus CAN para facilitar la integración del timón con otros sistemas y dispositivos de la carretilla, que dan mayor eficiencia operativa y control.

El desarrollo de este nuevo timón ha sido posible gracias a un estrecho trabajo con los clientes de la compañía, el valioso feedback de los distribuidores y el asesoramiento de expertos en ergonomía. Basándose en sus comentarios y sugerencias, STILL ha mejorado los aspectos clave para proporcionar a los operarios una experiencia de conducción más cómoda, intuitiva y ligera.

- Monitorización del estado del apilador
- El nuevo timón ahora cuenta con dos opciones de pantalla con



visibilidad inmediata a la información más relevante: una pantalla LED y una pantalla táctil. La pantalla LED muestra detalles importantes como el estado de la carga, las horas de funcionamiento y las indicaciones para el operario.

Mientras que a través de la pantalla táctil se accede a sistemas de asistencia, se configuran los programas de traslación y se obtiene una visión general sobre el ciclo de mantenimiento. La pantalla de inicio muestra de manera clara y ordenada toda la información importante sobre la carretilla, ofreciendo un control completo.

- Nuevo diseño de interruptor
- El timón mantiene el concepto de las anteriores versiones. Un innovador diseño de interruptor que ofrece mayor comodidad y eficiencia a operarios con diferentes tamaños de mano. El interruptor basculante permite un manejo cómodo y sencillo, con solo presionar los botones de subida y bajada, los operarios pueden elevar o descender cargas de manera fácil y rápida.

Este innovador diseño ha sido planteado para permitir el manejo con una sola mano. Tanto personas diestras como zurdas podrán trabajar, gracias a esta función, con mayor comodidad en su operativa diaria.

- Marcha lenta de serie
- Una importante mejora en el nuevo timón para apiladores es la incorporación de la funcionalidad de marcha lenta en todas sus versiones como característica estándar, algo que hace innecesario la necesidad de seleccionarla como una opción adicional al configurar el apilador. La marcha lenta ofrece una mayor precisión y maniobrabilidad en espacios reducidos y mejora significativamente la experiencia de manejo para los operarios.

STILL demuestra con cada lanzamiento su compromiso por ofrecer soluciones logísticas de vanguardia que mejoran la eficiencia y la experiencia de los usuarios. El nuevo timón para apiladores de conductor acompañante es una muestra más de la búsqueda continua de la compañía para alcanzar los máximos estándares de calidad e innovación.

- Sobre STILL
- STILL ofrece soluciones intralogísticas personalizadas e implementa el trabajo en equipo inteligente de carretillas elevadoras y tecnología de almacén, software y servicios. El logro creado por el fundador de la compañía, Hans Still, en 1920 a través de una gran cantidad de creatividad, espíritu emprendedor y calidad se convirtió rápidamente en una marca fuerte y reconocida en todo el mundo. Hoy, alrededor de 9.000 empleados cualificados en investigación y desarrollo, producción, marketing y servicio están involucrados en el único propósito de satisfacer las necesidades de clientes de todo el mundo. Las claves del éxito de la compañía son productos altamente eficientes, que van desde ofertas completas en sectores específicos para grandes y pequeñas empresas hasta programas de logística asistidos por ordenador para almacenes eficientes y gestión del flujo de materiales.

BAOLI PRESENTA LA VERSÁTIL CARRETILLA DIÉSEL KBD G1.



- La KBD G1 de Baoli, equipada con motores diésel y LPG, ofrece una transmisión hidrodinámica suave.
- La marca del Grupo KION amplía su catálogo con una carretilla versátil con capacidad de carga de 2,5 a 3,5 toneladas y alcance de elevación de 6.500 mm

Baoli, empresa líder en el sector de equipos de manejo de materiales, presenta la última novedad de su catálogo: la KBD G1, una carretilla diésel diseñada para responder a una amplia variedad de aplicaciones en el sector industrial y logístico. La nueva incorporación de la marca de Grupo KION combina potencia y versatilidad y asegura un rendimiento excepcional en el día a día dentro de un almacén.

La KBD G1 tiene una capacidad de carga que varía entre 2,5 y 3,5 toneladas y un alcance de elevación de 6.500 mm, lo que la convierte en una elección ideal para diversas tareas en almacenes. Este detalle técnico le permite manejar cargas a alturas considerables ya que mejora significativamente la eficiencia en la gestión de almacenes.

Para asegurar un rendimiento fiable y una eficiencia excepcional, la KBD G1 está equipada con motores diésel y LPG de alta calidad



que ofrecen la potencia perfecta para responder tanto en interiores como en exteriores. Además, su transmisión hidrodinámica con convertidor de par ofrece un manejo suave y preciso que facilita las maniobras y los cambios de dirección ágiles.

La versatilidad de la KBD G1 la hace perfecta para una amplia variedad de industrias y operaciones logísticas en almacenes al aire libre. Sectores como la manufactura, la construcción, la distribución o negocios de venta al por mayor o minoristas encontrarán en esta carretilla una aliada confiable y eficiente.

El diseño ergonómico de la KBD G1 se enfoca en mejorar la comodidad y la eficiencia del operario. Con un nuevo diseño que optimiza la posición del mástil para una mejor visibilidad de las horquillas y la carga, el panel frontal de la cabina asegura un manejo seguro y controlado. Además, la transmisión hidrodinámica permite cambios de dirección precisos. En cuanto a la seguridad del operario, el compartimento de conducción ha sido diseñado cuidadosamente, incorporando un asidero amplio y un escalón con rejilla metálica que garantizan una entrada y salida seguras. Para completar la experiencia, el asiento ajustable proporciona la máxima comodidad con múltiples opciones de ajuste.

La pantalla a color fácil de leer ofrece información esencial sobre la carretilla, como las horas de funcionamiento, el nivel de combustible o la temperatura del refrigerante, algo que mantiene al operario informado a lo largo de toda su jornada. Los guardabarros suspendidos reducen las vibraciones y el ruido en la cabina del conductor para asegurar la mayor comodidad durante el manejo de cargas.

La carretilla KBD G1 de Baoli destaca por su excepcional ergonomía, lo que garantiza un manejo cómodo y eficiente para los operarios. Además, gracias a su diseño moderno y avanzada electrónica, marca un nuevo estándar de rendimiento y versatilidad en todas las tareas. La perfección de esta carretilla se refleja no solo en su rendimiento, sino también en su montaje, que se realiza en la nueva planta de producción de KION en Jinan, China. Con una fabricación meticulosa y los más exigentes estándares de calidad, cada carretilla Baoli está diseñada para superar las expectativas que los clientes buscan en un mercado cada vez más competitivo.



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



COOLTRA LANZA UN MODO DE SEGURIDAD NOCTURNA EN SU APP.

SEMANA EUROPEA DE LA MOBILIDAD 2023.

- El grupo ha implementado con éxito esta herramienta para disuadir a los usuarios de conducir bajo los efectos del alcohol o las drogas en las 9 ciudades donde está presente su servicio de motos eléctricas compartidas
- Además del modo de seguridad nocturna, Cooltra hace una fuerte apuesta por la seguridad de sus usuarios impartiendo cursos teórico-prácticos de conducción responsable en las ciudades europeas donde opera

Barcelona, 14 de septiembre de 2023 – Cooltra, líder en movilidad sostenible sobre dos ruedas en Europa, ha puesto en marcha una nueva funcionalidad en su APP: el modo de seguridad nocturna. Esta herramienta, disponible en las 9 ciudades donde opera con su servicio de alquiler de motos 100% eléctricas compartidas por minuto -Barcelona, Madrid, Valencia, Lisboa, Roma, Milán, París, Turín y Sevilla-, se ha diseñado con el objetivo de disuadir a sus usuarios de conducir bajo los efectos del alcohol o las drogas.

Valerian Seither, director general de B2C de Cooltra destaca que "la seguridad es uno de los pilares fundamentales de nuestra compañía desde su nacimiento hace más de 15 años. Al implementar funcionalidades como esta, podemos concienciar a los conductores de la importancia de conducir con plenas facultades. Por esta razón también les recordamos constantemente a través de nuestros canales de comunicación - app, newsletter, redes sociales...-, las reglas y las buenas prácticas de conducción sobre nuestros vehículos".

- El funcionamiento del modo seguridad nocturna
El modo de seguridad nocturna de Cooltra se activa automáticamente en la aplicación móvil de jueves a domingo, de 10pm a 6am, añadiendo así dos nuevos pasos en el proceso de alquiler por minutos de un vehículo:
 1. Aparece un mensaje de concienciación en pantalla cuando un usuario busca alquilar una moto o bici Cooltra, invitándole a elegir otro medio de transporte si no está en condiciones de conducir.
 2. El usuario debe ingresar un código de verificación para desbloquear y poder usar la aplicación.

Además, también a través de la APP, la compañía ofrece periódicamente consejos de seguridad relacionados con la velocidad, el uso de los intermitentes, la importancia de la utilización del casco y de llevarlo bien abrochado, así como de llevar la ropa adecuada para la conducción.

- El compromiso de Cooltra con la seguridad
Desde sus orígenes Cooltra tiene como prioridad garantizar la seguridad de sus usuarios. El límite de velocidad de sus motos eléctricas de uso compartido es de 45 km/h y todos los vehículos disponen de dos cascos talla M y L, además de un sonido artificial para alertar al resto de usuarios de la presencia del conductor. Además de todos estos elementos, Cooltra hace una fuerte apuesta por la pedagogía impartiendo cursos teórico-prácticos de conducción segura en las ciudades europeas donde opera, para enseñar a los usuarios conductas responsables al manillar de un vehículo. En España, por ejemplo, lleva a cabo las formaciones mediante acuerdos con la autoescuela Soy 18, y en Francia con ECF.

- Semana Europea de la Movilidad 2023
De hecho, la compañía va a llevar a cabo por tercer año

consecutivo cursos de conducción responsable de motosharing en Barcelona en el marco de la Semana Europea de la Movilidad que tendrá lugar entre el 16 y el 22 de septiembre. Estas formaciones de 45 minutos teórico-prácticas se ofrecerán el próximo 22 de septiembre entre las 10h y las 20h en el Passeig de Gràcia de la capital catalana, entre Gran Vía y Plaça Catalunya, junto con la autoescuela Soy 18. Esta formación quiere acercar a los ciudadanos el motosharing, una opción de movilidad sostenible que está en auge y que permite reducir la contaminación en las ciudades, así como la congestión de vehículos en la vía pública.

- 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 lleva energía de emergencia al tren Al Andalus, uno de los más lujosos de Europa.

Genesal Energy ha diseñado y suministrado un grupo de emergencia de última generación al tren Al Andalus, uno de los medios de transporte más originales y lujosos de Europa.

Dispone de siete coches-suite, tiene capacidad para 74 personas y, con sus 450 metros de longitud -como un rascacielos de 150 plantas-, es el tren más amplio del mundo que en la actualidad realiza rutas turísticas de gran lujo por la red ferroviaria española.

El proyecto desarrollado por Genesal Energy para este cinco estrellas sobre ruedas consiste en un grupo llave en mano y forma parte de la reforma integral del furgón generador que se completa con otros servicios adicionales como una celda de media tensión y un rectificador.

Todas las labores de mejora se realizaron en la estación de Santa Justa de Sevilla, desde donde parte el Al Andalus para realizar sus rutas turísticas. Por este motivo, Genesal Energy desplazó al lugar a uno de sus equipos de ingenieros. Posteriormente, otro equipo de la firma se encargó de las reformas del furgón y de la puesta en servicio del nuevo grupo electrógeno.

- Insonorización y celdas de protección
Los trabajos consistieron en reacondicionar el furgón generador del tren, sustituyendo sus dos equipos obsoletos de la década de los 50, de baja potencia, altas emisiones y elevado mantenimiento, por un único generador de 700 kVAs de última generación Stage V con filtro partículas, inyección de adblue y generación en media tensión.

También fue necesario reformar por completo el vagón de energía, desde la instalación de todas las paredes de insonorización del vagón, la colocación de silenciadores de aire y aperturas de aire necesarias en el vagón, la canalización de salida de gases de escape, la instalación de trasiego de combustible desde un depósito existente en la base hasta el grupo electrógeno, el suministro e instalación de la celda de protección y rectificador a corriente continua, así como toda la instalación eléctrica del vagón.

• CARACTERÍSTICAS

- Motor Volvo Stage V
- sistema automático de trasiego desde depósitos del vagón
- Deposito de AddBlue
- Alternador de 2.400V AC en media tensión
- Celda de media tensión
- Rectificador a 3.000V CC
- Control Integrado con el sistema del vagón
- Insonorización con panel sándwich de lana de roca para baja rumorosidad.
- Modificaciones de vagón con aperturas de techo para salida de aire in situ.



Genesal Energy - Generadores Europeos SA
www.genesalenergy.com

Monitor táctil open frame de 27" para uso en kioscos al aire libre.

El modelo 2799L con pantalla PCAP TouchPro® y brillo de 1.500 nits está diseñado para soportar los rigores de las aplicaciones en exteriores y, lo más importante, mejorar la experiencia de los usuarios/clientes.



Macroservice, S.A., como distribuidor en España de Elo Touch Solutions, anuncia el lanzamiento del modelo 2799L, un monitor táctil open frame de 27" y alto brillo que está especialmente diseñado para uso en exteriores.

Su formato open frame permite a los fabricantes de kioscos y a los integradores construir soluciones personalizadas en aplicaciones al aire libre o entornos industriales, donde se requiere durabilidad (resistencia a temperaturas extremas y humedad) y operación 24/7.

El monitor ELO 2799L se puede usar en exteriores, pero al ser un monitor open frame tiene que estar necesariamente integrado en una envolvente adecuada al entorno y lugar de instalación (envolvente no incluida).

El 2799L asegura la visibilidad a plena luz del día (sunlight-readable) al proporcionar un brillo de 1.500 nits, convirtiéndose en la solución ideal en exteriores, incluyendo sistemas de pago y compra de entradas, estaciones de carga, puntos de recogida de alimentos desde el automóvil (drive-through), máquinas expendedoras y señalización y cartelería digital.

Para soportar los rigores de las aplicaciones al aire libre, el nuevo monitor táctil de 27" cuenta con protección IP66, NEMA 4X (al integrarse en un kiosco) e IK10 (impacto), mientras que, para garantizar las máximas prestaciones tanto de día como de noche, un sensor de luz ambiente ajusta el brillo con la intención de optimizar el consumo de energía, alargar la vida útil de la propia pantalla y mejorar la experiencia de los usuarios/clientes.

La pantalla capacitiva proyectada (PCAP) TouchPro® con protector edge-to-edge soporta hasta diez toques simultáneos para ofrecer un funcionamiento similar al de una tableta. Las opciones de conectividad abarcan conexiones GPIO, HDMI, VGA, DisplayPort y USB, facilitando así la integración con los sistemas informáticos y los periféricos normalmente encontrados en kioscos y aplicaciones interactivas.

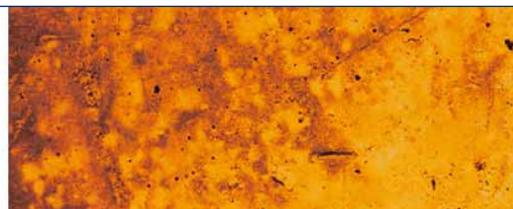
En combinación con un reproductor Elo Backpack® y una conexión a internet, los kioscos se pueden desplegar con la plataforma multimedia y escalable EloView® que, a su vez, simplifica la entrega de contenido con funciones de gestión remota.

Equipado con aprovisionamiento automático e implementación mediante un solo botón, los responsables deciden cuándo actualizan sus kioscos, con la consecuente reducción del tiempo de inactividad para los integradores y sus clientes.

El nuevo 2799L Open Frame Touch Display se puede instalar en horizontal, vertical o incluso como mesa táctil face up, optimizando la flexibilidad de montaje en cualquier diseño de kiosco, carcasa o mesa.

Por lo tanto, esta solución open frame ofrece la experiencia de visualización demandada en exteriores, independientemente de si usuarios finales se encuentran cerca o lejos de la pantalla o, por ejemplo, llevan gafas de sol polarizadas.

Macroservice SA
www.macroservice.es



"Emma Twin", el avatar de Dassault Systèmes que muestra cómo los gemelos virtuales ayudan a la innovación sanitaria.



Esta iniciativa pretende concienciar sobre el papel de los gemelos virtuales en la aceleración de la investigación médica y la prestación de cuidados personalizados.

- En redes sociales, Emma Twin mostrará, como gemela virtual, cómo ayuda a médicos e investigadores a comprender mejor las enfermedades y los efectos de los tratamientos, sin riesgo para los pacientes reales.
- Desde hace 40 años, los gemelos virtuales de Dassault Systèmes mejoran la calidad de vida de pacientes, ciudadanos y consumidores.

Dassault Systèmes (Euronext Paris: FR0014003TT8, DSY.PA) ha presentado "Emma Twin", un avatar diseñado para concienciar sobre el papel clave que desempeñan los gemelos virtuales en el avance de la asistencia sanitaria y para las innovaciones de la medicina del futuro.

A través de redes sociales, Emma Twin compartirá historias en las que explicará cómo se creó la gemela virtual de su cuerpo a partir de datos sanitarios anónimos. El objetivo es utilizarlos en numerosas pruebas que permiten a médicos e investigadores conocer en profundidad las enfermedades y los efectos de nuevos tratamientos.

Sus publicaciones en redes sociales mostrarán su participación en investigaciones médicas, entre ellas: ensayos clínicos con soluciones de Medidata; la reacción de su corazón a distintos procedimientos en el proyecto Living Heart; la prueba de los trasplantes de córnea de CorNeat Vision; estudios sobre epilepsia y enfermedad de Alzheimer en el proyecto Living Brain; el uso del dispositivo de administración y monitorización de fármacos IASO; y la optimización del hogar para personas mayores. Otros proyectos a destacar: el microscopio portátil de DAMAE Medical para detectar el cáncer de piel; la solución de monitorización de la presión arterial de Dynocardia; la monitorización cardiaca de FEops y los implantes faciales.

"A través de Emma Twin, compartiremos historias sobre el impacto de los gemelos virtuales en la atención sanitaria, de una forma atractiva", afirmó Victoire de Margerie, Vicepresidenta de Corporate Equity, Marketing & Communications de Dassault Systèmes. "Nuestros gemelos virtuales se han utilizado para desarrollar vacunas COVID-19, optimizar procedimientos quirúrgicos y proporcionar a los pacientes una mayor comprensión de las opciones de tratamiento. Aprovechando nuestra tecnología pionera, podemos ayudar a superar los grandes retos sanitarios y demostrar cómo el mundo virtual mejora los resultados en la vida real."

Durante 40 años, los gemelos virtuales de Dassault Systèmes - modelos 3D evolutivos enriquecidos con datos que reproducen la realidad con precisión científica y se utilizan para probar y mejorar el rendimiento virtualmente- han sido los catalizadores de innovaciones sostenibles que mejoran la calidad de vida de consumidores, ciudadanos y pacientes.

Los gemelos virtuales permiten acelerar el desarrollo de soluciones para dar respuesta a las necesidades de una asistencia sanitaria más precisa y preventiva. Gracias a ello, la investigación y las disciplinas relacionadas con la salud, pueden probar y tratar un cuerpo humano con la misma precisión, seguridad y eficacia que otras industrias pueden hacerlo con los automóviles, edificios y aviones.

Emma Twin es el siguiente acto de la iniciativa "The Only Progress is Human" de Dassault Systèmes, dedicada a la atención sanitaria y la experiencia del paciente. En 2020, la empresa lanzó The Only Progress is Human para concienciar sobre los retos sociales y medioambientales e inspirar el uso de mundos virtuales para impulsar innovaciones sostenibles en ámbitos como la urbanización y la conservación del agua.

• 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. For more information, visit www.3ds.com

© Dassault Systèmes. All rights reserved. 3DEXPERIENCE, the 3DS logo, the Compass icon, IFWE, 3DEXCITE, 3DVIA, BIOVIA, CATIA, CENTRIC PLM, DELMIA, ENOVIA, GEOVIA, MEDIDATA, NETVIBES, OUTSCALE, SIMULIA and SOLIDWORKS are commercial trademarks or registered trademarks of Dassault Systèmes, a European company (Societas Europaea) incorporated under French law, and registered with the Versailles trade and companies registry under number 322 306 440, or its subsidiaries



Stand de Endesa X Way en la pasada edición de la Feria de Vehículos Eléctricos de Madrid VEM2022

ENDESA X WAY PARTICIPARÁ EN LA VIII FERIA DE VEHÍCULOS ELÉCTRICOS DE MADRID VEM2023.

La nueva edición de la Feria de Vehículos Eléctricos de Madrid (VEM) ya está a la vuelta de la esquina y Endesa X Way, presente desde que arrancó hace 8 años, participará de nuevo este mes de septiembre.

La 8ª edición del evento tuvo lugar, como viene siendo habitual, en la Plaza de Colón de la capital y se celebró entre los días 8 y 10 de septiembre, en el marco de la Semana Europea de la Movilidad.

En su stand, que volvió a situar en el pasillo principal, Endesa X Way, la línea de negocio de Endesa dedicada en exclusiva a la movilidad eléctrica, contó con un gran espacio dedicado a acercar todas sus soluciones de recarga,

ofertas y servicios para facilitar la transición hacia la movilidad con cero emisiones. Todo un ecosistema de productos y servicios interconectados e inteligentes, fundamentales para extender y facilitar el acceso al mundo de la movilidad eléctrica.

Endesa
www.endesa.com

MADIC GROUP, APOSTANDO POR EL FUTURO DE LA MULTIENERGÍA EN ESTACIONES DE SERVICIO.

“Presencia simultánea en diferentes eventos, Greencities & S - Moving Málaga y Green Gas Mobility Summit Madrid, MADIC group traslada su apuesta futura por la multienergía con diferentes soluciones”.

Aseproda, la filial sevillana de MADIC group en España, presentó sus soluciones en Green Gas Mobility Summit, el evento organizado por Gasnam, los pasados días 20 y 21 de septiembre. Los más de 1.300 asistentes tuvieron la oportunidad de conocer las propuestas de MADIC group dentro de los más de 4.000 m2 de exposición.

Una de ellas fue el nuevo surtidor GNC para estaciones de servicio de la marca Tatsuno, integrado con el New Virtus LC, el nuevo concepto y más completo terminal de autopago del mercado. Así mismo, se presentó el diseño de las hidrogeneras del futuro que la compañía francesa pretende comercializar a partir de 2025.



Para completar información sobre lo expuesto y presentado en el evento, la filial tecnológica de MADIC group pone a disposición de sus clientes y visitantes al equipo comercial de ASEPRODA: comercial@aseproda.com o el teléfono: +34 954 421 832.

Con más de 2.500 visitantes y 250 empresas y entidades presentes, la cita andaluza de movilidad sostenible, Greencities & S-Moving 2023, sirvió para que, en esas mismas fechas, MADIC industries - LAFON España presentara sus novedades en materia de movilidad eléctrica urbana e interurbana. La incorporación de la nueva Gama Pulse de carga rápida y ultrarrápida en DC se añadieron a los vanguardistas modelos en AC para la movilidad urbana. Lo que hizo que fuera unos de los stands de paso obligado de la feria durante sus dos días de celebración.

Imagen del equipo comercial de MADIC Group en Greencities 2023



Para completar información que necesiten podrán solicitarlo a través del departamento de Movilidad Eléctrica de LAFON España, movilidadelectronica@lafon.es o en el teléfono de contacto: +34 916 360 733.

- Pie de foto: Imagen del espacio expositivo de ASEPRODA - MADIC Group en Green Gas 2023

- Sobre Madic Group:

Grupo Familiar Francés desde hace más de 50 años, el grupo MADIC está presente en todo el mundo, gracias a 36 plantas industriales, con un volumen negociado de más 220 millones de euros en 2021. El grupo MADIC desarrolla su experiencia internacional en los campos de la energía y el medio ambiente automotriz, los pagos no atendidos y el seguimiento del recorrido del cliente.



INFOR SE UNE A LA INICIATIVA CATENA-X AUTOMOTIVE

Catena-X Automotive es el consorcio para crear el primer ecosistema común de datos abierto y colaborativo para las cadenas de suministro de la automoción.

Infor®, compañía de software empresarial en la nube especializada por sectores industriales se ha unido a la iniciativa Catena-X. El consorcio tiene como objetivo crear un ecosistema común de datos para la industria de la automoción que permita la trazabilidad digital de los flujos de materiales a lo largo de toda la cadena de suministro. Infor anunció su adhesión en la pasada feria Hannover Messe.

Catena-X nace como una asociación de los fabricantes, proveedores y prestadores de servicios más reconocidos del sector de la automoción para acompañar y acelerar la transformación digital de la industria. En particular durante los últimos años -debido a la pandemia y a los retos geopolíticos-, se ha demostrado que las cadenas de suministro a escala mundial pueden cambiar rápida y radicalmente o incluso verse interrumpidas por completo, lo que hace aún más urgente que todos los implicados sean capaces de responder a los retos actuales lo antes posible. Además, la tendencia hacia los vehículos eléctricos y el impacto cada vez mayor del cambio climático han acelerado aún más la transformación del mercado. Así pues, Catena-X pretende conectar a los principales agentes de cualquier industria en un ecosistema común de datos, haciendo que la gestión de la cadena de suministro sea más resistente y flexible que nunca.

La filosofía del consorcio se alinea con la estrategia de Infor de proporcionar una plataforma ERP digital en la nube multitenant altamente estandarizada y abierta para el intercambio seguro de datos dentro de la industria de la automoción, así como para la innovación y la transformación digital en la fabricación y el servicio. Al unirse, Infor puede participar activamente en los esfuerzos de innovación y estandarización para optimizar el intercambio de datos en los procesos de fabricación. Como miembro de Catena-X, Infor también puede integrar casos de uso relevantes y valiosos para sus clientes basados en su propia plataforma en la nube multitenant altamente estandarizada. De este modo, los clientes también se benefician desde el principio de las nuevas tendencias y desarrollos a través de las actualizaciones de Infor CloudSuite Automotive.

"Infor evaluó Catena-X desde muchos aspectos, además de la relevancia para la industria de la automoción y los clientes de Infor en este segmento", dijo Henning Dransfeld, director de Infor internacional para la estrategia y soluciones de la industria de la automoción. "También observamos, gracias al diálogo con nuestros clientes, que la organización ha alcanzado un fuerte impulso y que es un buen momento para involucrarse y participar activamente en la configuración de los estándares europeos", concluye.

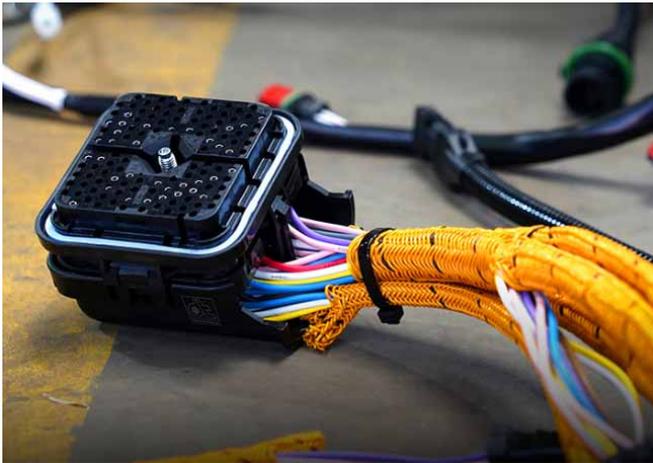
- **Acerca de Infor**
Infor es líder mundial en software empresarial en la nube especializado por sectores industriales. Desarrollamos soluciones completas para las industrias en las que nos centramos. Las aplicaciones y servicios empresariales de misión crítica de Infor están diseñados para ofrecer ventajas operativas sostenibles con seguridad y un tiempo de creación de valor más rápido. Más de 60.000 organizaciones en más de 175 países confían en los 17.000 empleados de Infor para ayudarles a alcanzar sus

objetivos empresariales. Como empresa de Koch, nuestra solidez financiera, estructura de propiedad y visión a largo plazo nos permiten fomentar relaciones duraderas y mutuamente beneficiosas con nuestros clientes.

Infor
www.es.infor.com

JUEGOS DE REPARACIÓN DE CABLES DT SPARE PARTS

Los mazos de cables desempeñan un papel cada vez más importante en el sector de la automoción. La razón de ello es la creciente electrificación e integración de componentes eléctricos en los vehículos, lo que implica automáticamente una mayor necesidad de instalación de cables.



En el Partner Portal de Diesel Technic, su plataforma de información y aprovisionamiento, se pueden encontrar multitud de juegos de cables para distintos tipos de vehículos y en diferentes versiones, así como componentes para el motor, el interior del vehículo, el chasis y la transmisión.

Un mazo o juego de cables combina cables eléctricos y filamentos que frecuentemente constan de sus correspondientes conexiones y/o enchufes, y que se utilizan para conectar electrónicamente diferentes componentes del vehículo. Las ventajas de los mazos de cables son múltiples. Por una parte, los productos DT Spare Parts convencer por su robustez y durabilidad, por lo que son ideales para vehículos industriales que se utilizan en condiciones muy exigentes. Sus resistentes propiedades hacen que los mazos de cables sean resistentes a las vibraciones, la humedad, el calor, el frío y otras tensiones ambientales. Por otra parte, la utilización de estos juegos de cables premontados minimiza el riesgo de errores en el cableado, ya que los cables se suministran montados

conforme a los requisitos del fabricante. Además, el uso de mazos de cables puede acelerar el proceso de instalación, ya que los cables ya están preparados y solo hay que conectarlos. Como el resto de los productos de la amplia gama de la marca DT Spare Parts, la alta calidad de sus mazos de cables viene avalada por su paso por el Diesel Technic Quality System (DTQS), por lo que su utilización aumenta considerablemente la fiabilidad de las conexiones eléctricas. Por último, la utilización de mazos de cables supone incrementar la sencillez del mantenimiento, ya que el cableado es más accesible y los fallos se pueden identificar y rectificar más rápidamente.



Los mazos de cables se encuentran en el apartado del Partner Portal dedicado al grupo de productos "Sistema eléctrico", y son adecuados para múltiples aplicaciones: Caterpillar, Citroen, DAF, Fiat, Ford, Fruehauf, General Motors, Goldhofer, Iveco, Komatsu, Krone, Kögel, Liebherr, MAN, Mercedes-Benz, Opel, Peugeot, Renault, Scania, Schmitz Cargobull, Setra, VW y Volvo. Hay tanto mazos de cables, como cables sueltos, conectores, y numerosos kits de reparación. Ya se trate de camiones, semirremolques, autobuses, furgonetas u otras aplicaciones, los profesionales del taller encontrarán el recambio que necesitan para cada tipo de vehículo.

En su vídeo desde el taller, los Parts Specialists Lars y Kevin nos revelan información muy útil sobre los mazos de cables. Los Parts Specialists nos enseñan los diferentes tipos disponibles de mazos de cables, nos explican cómo comprobar su estado, cuáles son sus fallos más habituales, y cómo repararlos correctamente.

Para cuestiones técnicas, los clientes finales pueden ponerse en contacto en cualquier momento a través de: helpdesk.dieseltechnic.com.

Diesel Technic Iberia SL
www.dieseltechnic.es

