

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.

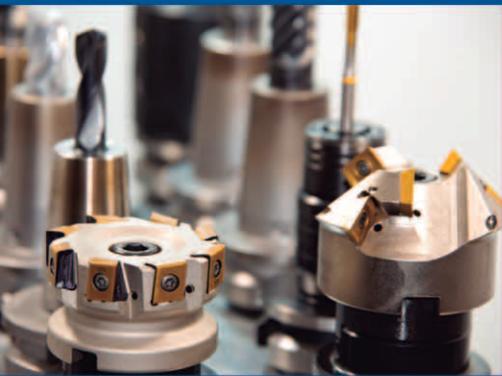




SumIndustria.es

Conecta con la Industria

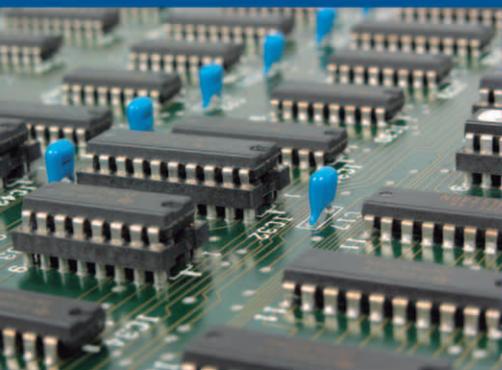
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca





APROVECHAR TODO EL POTENCIAL DE AHORRO ENERGÉTICO CON EL NUEVO MÓDULO COMPRESOR PARA MOTORES DE GAS DE BOGE.

Planta de cogeneración y compresor de tornillo; ¿es posible combinarlos de forma razonable? SOKRATHERM y BOGE demuestran que sí lo es. Las empresas de Westfalia Oriental han iniciado una fructífera colaboración. El resultado es una serie de módulos compresores extremadamente compactos y eficientes para motores de gas que se han desarrollado de manera conjunta.

Cooperación entre BOGE y SOKRATHERM para la generación eficiente de aire comprimido y calor.

Generación de aire comprimido y calor sin apenas energía. El nuevo módulo compresor para motores de gas (módulo GK) de SOKRATHERM genera calor de uso industrial en un motor de combustión a gas. Además, el acoplamiento con el compresor de tornillo de la serie S-4 de BOGE permite generar aire comprimido al mismo tiempo, sin que para ello sea necesario utilizar un motor eléctrico o un generador.

«Hemos llevado a cabo una separación técnica para poder desarrollar la planta de cogeneración de aire comprimido», afirma Joachim Voigt, director de ventas de SOKRATHERM. «BOGE ha aportado su experiencia en el campo de la tecnología

de compresores y nosotros, nuestra pericia en el campo de la cogeneración. De este modo, la colaboración ha dado lugar a una simbiosis perfecta, pues cada parte se ha beneficiado de los conocimientos especializados de la otra».

La colaboración comenzó con la solicitud de un proyecto específico en 2019. Un año más tarde, SOKRATHERM recibió el pedido y la unidad se completó y entregó en marzo de 2021. «Durante todo el tiempo mantuvimos un intercambio constante y estrecho», afirma Stefan Klare, responsable de soluciones a medida de BOGE. «En muy poco tiempo, desarrollamos un prototipo, lo probamos de forma exhaustiva y optimizamos el sistema». Se utiliza tecnología probada y contrastada de ambas empresas.

El resultado es un sistema fiable para un rendimiento mecánico en la gama de potencia de 50 a 200 kW. La nueva gama de productos GK se basó en la gama existente de módulos compactos de cogeneración alimentados con gas natural, por lo que SOKRATHERM ofrece ahora una amplia cartera con unidades de diferentes niveles de rendimiento y, además, los módulos pueden adaptarse de forma flexible a diferentes requisitos. La transmisión integrada del compresor de tornillo permite lograr una adaptación perfecta entre el motor de gas y el compresor, mientras que el caudal y la presión se regulan individualmente.

Alta eficiencia y tamaño reducido

El uso del compresor elimina los costes de accionamiento convencionales para la generación de aire comprimido. Con un rendimiento térmico de casi el 90 % y la producción adicional de aire comprimido, los módulos GK se amortizan en dos o tres años si la unidad se utiliza para cubrir una carga base adecuada de calor y aire comprimido. También cabe destacar el tamaño reducido, lo que significa que esta instalación compacta necesita un espacio relativamente pequeño. Por otro lado, el intercambiador de calor, el circuito de aceite y otros componentes

se encuentran integrados en un módulo independiente que puede colocarse de forma flexible. En definitiva, los clientes se benefician de un producto altamente eficiente que ofrece ventajas considerables frente a la generación por separado de aire comprimido y calor y, además, consigue un ahorro muy importante.

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es

BOGE PRESENTA NUEVAS SOLUCIONES "LLAVE EN MANO" PARA LA PRODUCCIÓN DE NITRÓGENO IN SITU.

Gracias a sus extraordinarias propiedades, el nitrógeno se ha vuelto indispensable en muchos procesos industriales y su producción se ha convertido en una necesidad para muchas empresas.



BOGE tiene una amplia experiencia en el desarrollo de sistemas de generación de gases con un diseño individualizado.

Y ahora, gracias a la reciente adquisición de INMATEC GaseTechnologie GmbH & Co. KG, fabricante líder de generadores de nitrógeno y oxígeno comercializados en todo el mundo, desde el Grupo BOGE podremos atender consultas aún más específicas de cualquier sector y de manera más individualizada, ofreciendo soluciones adaptadas para un amplio abanico de aplicaciones con N₂ y O₂.

Construcción de plantas especiales para Generación de nitrógeno in situ

Si necesita un sistema de generación de nitrógeno, confíe en BOGE. Nuestro departamento de ingeniería estudiará la solución más eficiente y adecuada para usted.

Analizaremos su caso para definir el sistema de generación de nitrógeno más adecuado, realizando cálculos en función de las necesidades de la aplicación y dimensionando los equipos conforme a la pureza, caudal y presión requeridos. Industria petrolífera y del gas, industrias química y farmacéutica, laboratorios, industria del plástico, industria naval, industria de alimentación y bebidas... En cualquier aplicación en la que necesite generar una atmósfera inerte y al más alto rendimiento.

Nuestra construcción de instalaciones especiales satisface las más altas exigencias técnicas, con la máxima precisión y calidad.

Generadores de nitrógeno BOGE-INMATEC, para las más altas exigencias.

Nuestros generadores de nitrógeno permiten producir nitrógeno con una pureza de hasta 6.0 (99,9999 % o 1.0 ppm de oxígeno residual) de entre 0,50 y 10.000,00 Nm³/h.

Amplia gama de generadores de nitrógeno

- Generadores de nitrógeno con sistema PSA.
- Generadores de nitrógeno con sistema de membrana.
- Soluciones de contenerizadas.
- Sistemas en skid.
- Soluciones de alta presión (booster) a 200/300 bar.
- Sistemas de hidrógeno N-Kat.
- Generadores de nitrógeno con una pureza de: 5,0% - 0,001% Resto O₂.
- Controles básicos y premium.

También disponemos una amplia gama de generadores de oxígeno.

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es



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!



MABECONTA

meister 



ROTÁMETROS DE MABECONTA, PARA MEDICIÓN DE CAUDAL INSTANTÁNEO DE LÍQUIDOS Y GASES

MABECONTA cuenta con más de 45 años de experiencia en el sector industrial, representando en España a compañías especializadas en la medida y control de caudal de líquidos y gases, así como en sistemas de filtración. Líderes mundiales tan conocidos como Bopp&Reuther, Stell, Metra, Fluid Inventor, MIB, Esters Elektronik, I. Dohmann GmbH y Meister Stromungstechnik GmbH, son algunos de sus proveedores especializados.

En esta ocasión queremos destacar la línea de equipos fabricados por Meister, compañía alemana especializada en la fabricación de aparatos para la medición y control de productos líquidos y gaseosos. Desde los más sencillos aparatos de control, hasta caudalímetros de gran precisión y medidores de caudal instantáneo, como por ejemplo sus Rotámetros, que nos permiten medir el caudal de líquidos o gases en tuberías.

De ejecución robusta y muy precisos, estos equipos abarcan un gran campo de medición, siendo imprescindibles para el correcto

funcionamiento de cualquier instalación y esenciales, por ejemplo, en la industria química o farmacéutica.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Control y medición de líquidos y gases.
- Ejecuciones especiales.
- Indicadores de caudal instantáneo para líquidos y gases, de bajo coste.
- Múltiples variantes para todo tipo de necesidades.
- Rotámetros para líquidos y aire.
- Controlador de caudal de paleta.
- Medidor de caudal de turbina.
- Alta presión.
- DN grandes.
- Salida analógica opcional.
- Cualquier posición de montaje.

Además de la amplia gama disponible, MABECONTA ofrece la posibilidad de realizar, bajo demanda, ejecuciones especiales a medida de la necesidad del cliente.

MABECONTA SL
www.mabeconta.net

SOLUCIONES PARA LA INDUSTRIA



MEDICIÓN DE CAUDAL, FILTRACIÓN DE LÍQUIDOS Y DOSIFICACIÓN

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

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

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

MABECONTA, PRECISIÓN EN LA MEDIDA.

**DISTRIBUIDOR EXCLUSIVO EN
ESPAÑA DE:**

**BOPP & REUTHER
MESSTECHNIK** 

Más información: www.mabeconta.net



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



CONTADORES Y CAUDALÍMETROS BOOP & REUTHER DE MABECONTA.

MABECONTA, empresa especializada desde 1.977 en la comercialización de equipos y sistemas para la medición de caudal, cuenta con una amplia gama de contadores y caudalímetros para todo tipo de aplicaciones industriales.



Contadores de turbina se utilizan para medir el flujo y el volumen de líquidos de viscosidad baja y media por ejemplo, ácidos, álcalis, disolventes, agua, gases licuados, cloruro de vinilo, nafta ...

Los contadores de turbina de la serie RQ están disponibles en tamaños nominales de 15 a 300. Las presiones de servicio adecuadas son desde PN 16 a PN 100. La temperatura del elemento puede ser de hasta 250° C, según la versión.

Contadores de ruedas ovaladas de MABECONTA se utilizan para medir productos líquidos como gases licuados, ácidos, soluciones alcalinas, grasas, alcoholes, disolventes, dispersiones, polímeros, policondensados, pinturas, colores, adhesivos, etc, también son adecuados para la medición de líquidos muy viscosos, como por ejemplo resinas.

Son aptos para utilizarse en sectores industriales como, petróleo y gas, química y farmacéutica, ingeniería mecánica y de planta, alimentación y bebidas, plantas energéticas, construcción naval...

Caudalímetro Vortex VTX3 de MABECONTA, se utilizan para medir el caudal de gases, vapores y líquidos en tuberías.

Los caudalímetros tipo Vortex VTX3 son adecuados para una amplia gama de medios. Su capacidad para controlar presiones

y temperaturas variables lo convierte en un dispositivo todoterreno para la medición de fuentes de energía en procesos auxiliares y de suministro.

La medición de calor bruto y neto adicional integrada hace de este caudalímetro un aliado fiable para sistemas avanzados de gestión de la energía.

Caudalímetro Electromagnético SpiraMAG® de MABECONTA, La serie SpiraMAG® es una solución eficaz para la medición en una gran variedad de aplicaciones, desde la industria del agua y las aguas residuales hasta las industrias químicas, farmacéuticas y de alimentación y bebidas. Basada en la ley de Faraday de inducción magnética, es la más adecuada para la medición del caudal bidireccional de fluidos con una conductividad mínima de 5 $\mu\text{S}/\text{cm}$.

Estos caudalímetros son muy precisos ($\pm 0,25\%$ del caudal real), y la medición es independiente de la densidad, la temperatura y la presión del medio.

SERVICIO POSTVENTA STÜBBE. REPARACIÓN, MANTENIMIENTO Y ATENCIÓN PERSONALIZADA.

Cuando se trata del Servicio Postventa, nuestros clientes esperan un soporte rápido y profesional de nuestra parte, ¡y con razón!



En el sector industrial, los productos son cada vez más complejos, con sus numerosas variantes y componentes cada vez más avanzados tecnológicamente. Por ese motivo, nuestra red de Servicios Técnicos autorizados representa un valor añadido para usted a través de la proximidad geográfica a nuestras bombas y equipamiento.

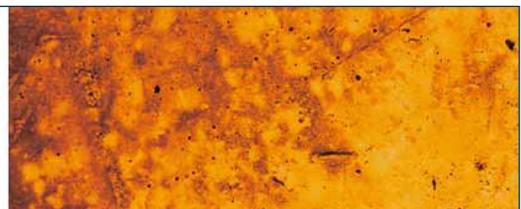
Junto con nuestros socios de servicio, queremos ofrecer y garantizar a nuestros clientes:

- Alta cualificación de nuestros técnicos
- Soluciones in Situ
- Red de talleres

- Mantenimientos preventivos a medida (Mantenimiento Plus, Premium...)
- Soporte y supervisión de la instalación y puesta en marcha

Consúltenos sin compromiso, ¡Estamos a su entera disposición!

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es



BOMBA E-CLASS BE. BOMBA CENTRÍFUGA MONOBLOC CON CIERRE MECÁNICO, IDÓNEA PARA PROCESAMIENTO DE QUÍMICOS.

STÜBBE, con una experiencia de más de 60 años en la fabricación de bombas, válvulas e instrumentación en material termoplástico, presenta su nueva bomba Centrífuga Monobloc BE con cierre mecánico para productos químicos.

La bomba E-CLASS BE de STÜBBE es una bomba Centrífuga Monobloc horizontal de acción simple, fabricada en material termoplástico con cierre mecánico, idónea para aplicaciones con fluidos agresivos, corrosivos y peligrosos que satisface de forma fiable las altas exigencias de la industria química. Además, cuenta con una inmejorable relación calidad precio y gracias a su diseño modular es muy fácil de montar y desmontar.

APLICACIONES

Está indicada para trabajos sencillos de bombeo de ácidos, fluidos alcalinos o mezclas neutras, abrasivas, tóxicas o nocivas para aguas subterráneas y, según el modelo de cierre mecánico, también apta para fluidos cristalizantes y fluidos con bajo porcentaje de sólidos en suspensión.

La serie E-CLASS BE está indicada para ser instalada en interiores o espacios protegidos, dispone de 10 tamaños distintos, con impulsores cerrados de hasta 235 m³/h.

DATOS TÉCNICOS

- Caudal máximo: 235 m³/h (1500 min⁻¹).
- Altura máxima de bombeo: 68 m (3000 min⁻¹).
- Potencia de accionamiento hasta 30 kW.
- Porcentaje de sólidos en suspensión: máx. 5 %.
- Viscosidad máxima del fluido: 100 mm²/s.
- Temperatura de uso:
 - PP hasta máx. 80 °C
 - PVDF hasta máx. 100 °C
- Bomba centrífuga horizontal de una sola etapa con cierre mecánico en diseño monobloque.
- La bomba no es autoaspirante.
- Las piezas reemplazables de la carcasa de la bomba están hechas de plástico sólido.
- Conexiones selladas con juntas planas.
- Dimensiones de las conexiones según DIN EN ISO 2858.
- Fácil desmontaje y montaje.
- Sistema modular.
- Conexión de drenaje (estándar).
- No es necesario alinear la bomba y el motor.
- Eje universal robusto para cualquier tipo de sello mecánico disponible.
- Juntas tóricas encapsuladas.
- Tornillería estándar de 1.4301.
- Piezas metálicas pintadas con pintura protectora bicomponente de alta calidad.
- CONFORME ATEX según la directiva 2014/34/UE (ATEX): grupo primario II, categoría 2G, clase de temperatura T3 o T4.

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es



STÜBBE

SUPERANDO LOS LÍMITES

**BOMBAS
HEAVY DUTY**

X-CLASS

**RENDIMIENTO
DURABILIDAD
CAPACIDAD**



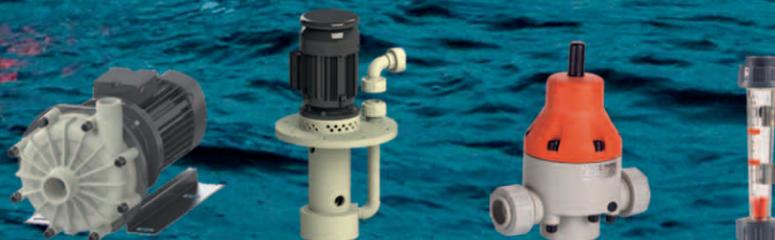
Diseñadas para todo tipo de
APLICACIONES ESPECIALES.

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 WELDEDUCATION SIMULATOR. APRENDER A SOLDAR AHORA ES MÁS SENCILLO QUE NUNCA.

Con el nuevo simulador Welducation, los soldadores pueden aprender, practicar y consolidar sus habilidades de soldadura de forma realista y paso a paso, sin ningún riesgo para la seguridad y sin costes adicionales de materiales, gases o consumibles.



Las nuevas gafas de realidad aumentada hacen que el cordón, el proceso de soldadura y la experiencia en general sea lo más real posible. Además, el Welducation Campus completa el sistema didáctico con aspectos teóricos de soldadura.

"Quien tiene oficio, tiene beneficio" es un refrán que mantiene su significado en la actualidad. Pero si hablamos de personal de soldadura altamente capacitado, la escasez de trabajadores cualificados es una realidad. Fronius aborda este problema a través de una excelente formación y soluciones de soldadura de fácil uso.

La formación virtual con el nuevo simulador Welducation es un instrumento ideal para simular procesos complejos y situaciones difíciles de forma segura y rentable, además de poder repetirlos indefinidamente sin desperdiciar recursos. Gracias a los ejercicios, los estudiantes pueden mejorar sus habilidades de soldadura en un entorno seguro y aprender de los errores, lo que los prepara de forma óptima para la soldadura real.

• Educación de alta tecnología para futuros retos
Con su último simulador de soldadura, Fronius apuesta por

primera vez, no solo por la realidad virtual (VR), sino también por la realidad aumentada (RA). Esta tecnología se caracteriza por insertar los elementos digitales en el mundo real, en una pantalla o en unas gafas, es decir, directamente ante los ojos del espectador. El uso de tecnología de RA, antorchas de soldadura y juegos de cables originales, así como la carcasa de un auténtico equipo de soldadura Fronius, garantizan una experiencia de soldadura real.

Los alumnos pueden utilizar el simulador Welducation para practicar tres procesos: MMA, MIG/MAG y TIG, y también es posible simular la soldadura de distintos materiales (acero inoxidable y aluminio), grosores de material y posiciones de soldadura.

Piezas de trabajo de uso común y parámetros de soldadura ajustables completan las condiciones realistas. Porque la formación no consiste únicamente en lograr la soldadura perfecta, al igual que en un verdadero reto de soldadura, también hay que realizar las tareas previas, intermedias y posteriores a la unión. Esto incluye, por ejemplo, la conexión del cable de masa, el ajuste de los parámetros de soldadura correctos o la instalación del electrodo. La tablet muestra la interfaz clásica



de un equipo de soldadura Fronius para que los alumnos se familiaricen con el manejo de equipos de soldadura reales.

- Seguro, sostenible y eficiente

La soldadura es uno de los procesos de unión más antiguos de la humanidad y es imposible imaginar la industria y la artesanía sin ella. Sin embargo, existen riesgos relacionados con el arco voltaico, la radiación UV y los humos de soldadura y, por ello, es fundamental proteger a todos los soldadores de estos peligros en la medida de lo posible. En la formación, sin embargo, la minimización de riesgos adquiere aún más importancia y la mejor medida de seguridad es eliminar todos los peligros. El simulador Welducation ofrece un entorno virtual protegido en el que el estudiante no se expone a ningún riesgo ni sustancia nociva; de este modo, los alumnos pueden familiarizarse con la soldadura de forma divertida antes de trazar su primer cordón de soldadura en el mundo real.

Además, la formación virtual es mucho más eficaz y ahorra más recursos que la formación convencional. No se necesitan consumibles caros, como metal, hilo o gas protector, y gran parte de la formación en componentes puede realizarse en el simulador. Los estudiantes consiguen incluso hasta un 65 % más de tiempo de manejo de arco. Gracias a las sencillas secuencias entre soldaduras en el simulador, durante el mismo tiempo de práctica se pueden realizar hasta tres veces más pruebas de soldadura que en una cabina de soldadura, ahorrando recursos, costes y tiempo.

- La práctica hace al maestro

Cada tarea requiere tecnologías de soldadura y habilidades manuales distintas. El soporte que se incluye con el simulador Welducation ofrece diversas opciones para montar las piezas de trabajo en distintas posiciones. Para una variación aún mayor, está disponible un soporte adicional de mayor tamaño. Se pueden practicar casi todas las posiciones de soldadura: ya sean cordones de garganta por encima de la cabeza o cordones en V ascendentes.

En la práctica virtual, se puede elegir entre tres niveles de dificultad: fácil, medio y difícil, permitiendo que los que no disponen de conocimientos previos reciban más ayuda, mientras que los que tienen experiencia tienen que dibujar su cordón sin información visual sobre la distancia, el ángulo de la antorcha o la velocidad. Además, los análisis exhaustivos también ayudan a los alumnos a mejorar su técnica y a reconocer los errores. Así

mismo, cualquier soldadura puede registrarse y consultarse en cualquier momento.

- El Campus Welducation proporciona los contenidos teóricos. Junto con la plataforma integrada Welducation Campus, el simulador ofrece un sistema didáctico completo que consta de unidades teóricas y prácticas. Los soldadores en prácticas no dependen únicamente de los profesores, sino que pueden adquirir conocimientos y competencias por sí mismos con la ayuda de cursos.

Los resultados y el progreso del aprendizaje se gestionan en la herramienta de formación. También es posible llevar a cabo un aprendizaje individualizado, ya que los instructores pueden subir al campus el material teórico que deseen; el estímulo mutuo y el intercambio profesional contribuyen al éxito inmediato del aprendizaje. Un sistema de evaluación desarrollado con fines didácticos facilita una evaluación objetiva y comprensible y, además, la clasificación de los propios resultados de soldadura anima a los alumnos a desarrollar todo su potencial.

Por cierto, Fronius renunció a repartir regalos en la feria SCHWEISSEN & SCHNEIDEN 2023. En lugar de ello, la empresa quiso lanzar un mensaje contra la falta de mano de obra cualificada y entregó un simulador Welducation a dos centros de formación en soldadura: Caritas, en Austria, y Berufsbildungswerk Greifswald, en Alemania.



ZOOM

GENESAL ENERGY SUMINISTRA ENERGÍA DE RESPALDO AL NUEVO HOSPITAL 12 DE OCTUBRE DE MADRID.

La empresa gallega refuerza su presencia en el sector sanitario con proyectos personalizados y de alta fiabilidad.

Genesal Energy participa en la ampliación del Hospital Universitario 12 de Octubre de Madrid con el diseño y fabricación de cinco grupos electrógenos de emergencia para garantizar el suministro eléctrico en caso de que se produzca un corte en la red de distribución de energía. Considerada la obra civil más grande que se ejecuta en la actualidad en España -junto con las obras del estadio de fútbol Santiago Bernabéu- cuando el hospital se inaugure tendrá más de 1.400 camas. Los trabajos también incluyen la reforma íntegra de las áreas de Oncología Médica y Radioterápica y, según las previsiones, finalizarán este año.

El proyecto desarrollado por Genesal Energy para blindar la red eléctrica del nuevo hospital consiste en proporcionar energía de respaldo de primer nivel para garantizar que todas las dependencias médicas sigan funcionando con normalidad si por alguna circunstancia se produjese un fallo en la red eléctrica.

- Precisos y personalizados

La solución diseñada por la empresa consistió, por un lado, en un grupo electrógeno insonorizado en contenedor de 20' de 800/880 kVA y de arranque automático por fallo de tensión de red y, por otro, en fabricar otros cuatro grupos electrógenos de 1.500/1.600 kVA para trabajar en paralelo.



“Son grupos electrógenos que deberán trabajar en un complejo hospitalario y sólo por eso ya son muy especiales porque de su correcta operatividad dependen muchas vidas, así que tuvimos muy en cuenta aspectos como la rapidez, la fiabilidad o el nivel de sonoridad”, explican desde Genesal Energy.

Los grupos electrógenos para hospitales son una gama muy demandada en el portfolio de Genesal Energy hasta el punto de que la firma, que realiza este tipo de proyectos para la Unión Europea como para el resto del mundo, ha experimentado un notable incremento de solicitudes y encargos en el último año.

“Los grupos tienen que ser excepcionalmente potentes para responder en tiempo récord con sistemas de arranque especiales para suministrar toda la potencia necesaria”, indican desde la compañía, que destaca en el sector por ofrecer productos precisos y personalizados.

Genesal Energy - Generadores Europeos SA
www.genesalenergy.com





CÁMARAS CANON PTZ CR-N100 Y CR-N300, DISEÑADAS PARA OFRECER UN CONTENIDO DE ALTA CALIDAD A UN PRECIO ECONÓMICO.

Desde que las reuniones, conferencias y eventos han tomado el espacio online, existe una creciente demanda de tecnología que permita grabar y transmitir vídeo en directo con resultados profesionales.

Como respuesta, Canon presenta la nueva PTZ CR-N100 que, junto con la actual CR-N300, está destinada a cubrir las necesidades de los segmentos de empresas, educación, eventos y creación de contenido online. Ambas cámaras destacan por ser capaces de proporcionar una gran calidad de imagen, además de ofrecer una versatilidad y prestaciones sin igual a un precio asequible.

Las CR-N100 y CR-N300 son perfectas para obtener grabaciones nítidas con un detalle excepcional, gracias a su resolución 4K UHD 30p y vídeo HD sobremuestreado. Además, permiten acercarse al sujeto principal sin perder calidad, mediante su potente zoom óptico 20x.

Para conseguir los mejores resultados en función del objeto a grabar y las condiciones del ambiente, estas cámaras disponen de cuatro 'modos de escena'—Retrato, Deportes, Poca luz y Luz puntual—, que los usuarios pueden elegir para configurar la cámara de forma sencilla. El sistema de Enfoque Automático Híbrido consigue un enfoque rápido y preciso del sujeto, para asegurar vídeos perfectamente nítidos, incluso en condiciones de poca luz.

Los dos modelos presentan una enorme flexibilidad al proporcionar diversos protocolos como NDIIHX4, Canon XC2, RTMP3/RTMPS y RTP/RTSP y SRT5, por lo que se adaptan a la mayoría de los sistemas nuevos o existentes para control y transmisión IP. Además, ofrecen varias opciones de conectividad para una sencilla integración en el flujo de trabajo.

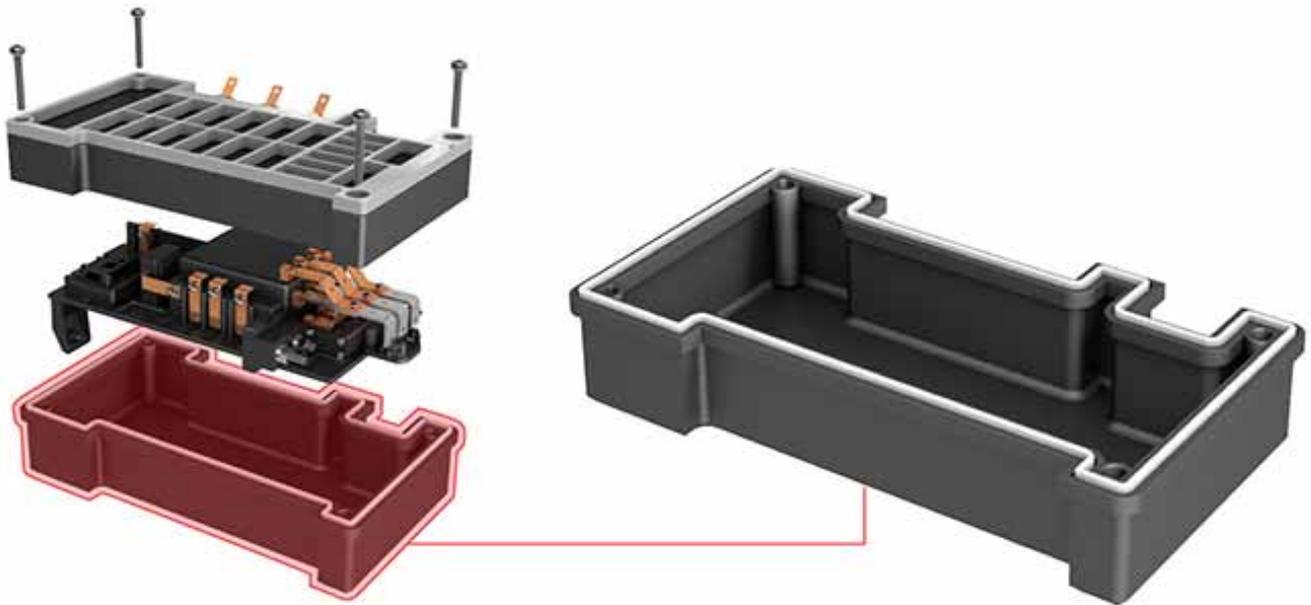
Su compatibilidad con el controlador RC-IP100 de Canon y con los controladores Remote Camera Control Application, así como con otros seleccionados de terceros, permite ahorrar tiempo y costes al facilitar enormemente su integración en las configuraciones de producción de las que ya se disponga.

Por último, tanto la CR-N300 como la CR-N100 son compatibles con la aplicación Auto Tracking de Canon, que permite a la cámara seguir automáticamente al sujeto principal, sin intervención del operador. Algo muy útil, por ejemplo, en la grabación de ponencias, en las que el sujeto está en movimiento. Además, también son compatibles con la aplicación Multi-camera Management, para gestionar y monitorizar hasta 200 cámaras, lo que hace posible un funcionamiento eficiente de sistemas de gran escala, algo que puede resultar interesante en entornos tales como empresas e instituciones educativas.

En definitiva, ambas cámaras se postulan como una solución eficiente y económica que proporciona grabación de vídeo automatizada de gran calidad y con una flexibilidad excelente para que su integración en el flujo de trabajo sea lo más sencilla posible.

ACELERANDO LA ELECTRÓNICA DEL AUTOMÓVIL: LOCTITE SI 5972FC ACORTA EL TIEMPO DE SELLADO DE LOS MÓDULOS DE COMPONENTES ELECTRÓNICOS.

La nueva solución de Henkel 1k RTV como junta moldeable de silicona (FIPG) dispensa, ensambla y prueba en línea, reduce los tiempos y crea un sellado inmediato y robusto en el ensamblaje.



Las revoluciones en electrificación y autonomía están creando una demanda exponencialmente creciente de componentes electrónicos de automoción altamente fiables y una necesidad de optimizar cada aspecto de su diseño y fabricación. Respondiendo a este reto, Henkel ha desarrollado una solución innovadora para juntas líquidas de silicona para la próxima generación de componentes electrónicos de automoción.

Loctite SI 5972FC es una solución de silicona RTV monocomponente que acelera el proceso de sellado de módulos electrónicos. Este material de silicona líquida altamente dispensable, que se adhiere a una amplia gama de superficies metálicas y plásticas, se ha diseñado específicamente para superar las pruebas de fugas o de presión de soplado de los fabricantes de equipos originales inmediatamente después del montaje, lo que minimiza el tiempo y espacio necesarios para su adhesión. Con su sistema catalizador sin estaño, Loctite SI 5972FC también proporciona una solución conforme con el estándar REACH para una fabricación más segura y sostenible.

- 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 Express 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

WEG IBERIA CELEBRÓ SU 25 ANIVERSARIO EN EL MUSEO THYSSEN.

Un cuarto de siglo de innovación.

WEG Iberia, la filial española de la multinacional líder en equipos eléctricos y electro-electrónicos, celebró el pasado 19 de octubre su 25 aniversario en el Museo Thyssen-Bornemisza en Madrid. Desde su inauguración en 1998 cuando la compañía se dio a conocer por sus motores eléctricos industriales, la empresa ha experimentado un crecimiento espectacular, contando con un gran reconocimiento del sector.

El pasado 19 de octubre tuvo lugar la celebración del 25 aniversario de WEG Iberia en el Museo Thyssen-Bornemisza con clientes, distribuidores y medios de comunicación. La jornada comenzó con una ronda de presentaciones por parte de los directivos de la empresa a la que siguió una exclusiva visita guiada por la colección del museo.

Jefferson Prandi, director general de WEG Iberia, y Elder Stringari, director internacional de WEG, dedicaron unas palabras a los asistentes mostrando los logros, inversiones y planes de futuro de la compañía. El grupo WEG ya cuenta con más de 40.000 empleados en 15 países cuyo trabajo ha ingresado 5,6 millones de euros netos en 2022.

También participó João Cardante, director de ventas y marketing de la división portuguesa. En su discurso destacó la estrecha relación entre WEG Portugal y WEG Iberia, ya que la venta a España supone un 10% de su exportación. WEG Portugal tiene un papel fundamental en la península, y su éxito se ha visto reflejado en la importante inversión en Santo Tirso, el parque industrial WEG más grande de la región EMENA.

Javier de la Morena, responsable de grandes cuentas y marketing de WEG Iberia, comentó, "Es un orgullo poder celebrar 25 años

en un sector tan competitivo. Gracias a que disponemos de la gama de soluciones industriales más amplia del mercado, hemos logrado una posición de liderazgo. Nuestro éxito es fruto de la apuesta por la innovación y de la inestimable colaboración con clientes y distribuidores."

- 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



Weg Iberia SL
www.weg.net/es





NMC
NUEVAS BOMBAS MONOBLOQUE
NORMALIZADAS EN733

MADE IN ITALY

**CERTIFICACIONES
AGUA
POTABLE**

**ENTREGA
RÁPIDA**

NUEVAS BOMBAS MONOBLOQUE NORMALIZADAS EN733

Caprari presenta NMC: la nueva gama de bombas monobloque normalizadas made in Italy conformes a la Norma EN733 (DIN24255).

Los numerosos modelos de electrobombas 2/4 polos, 50/60 Hz aseguran una amplia elección para satisfacer todas las exigencias del cliente.

Los elevados espesores de los componentes y los motores en clase de eficiencia IE3 e IE4 garantizan robustez y elevado ahorro energético.

La excelente calidad de los materiales y las numerosas configuraciones disponibles aseguran la máxima fiabilidad de funcionamiento incluso en las aplicaciones más complejas.

Realizadas tanto en versión con eje motor integral o con eje bomba prolongado y motor eléctrico normalizado de 2 o 4 polos.

Ideales para sistemas de acondicionamiento y calefacción, industria, sector doméstico, grupos de presurización, riego.

Ejecución para alta temperatura (hasta 140 °C) y completamente en bronce.

Máquinas conformes a la Directiva 2009/125/CE (EcoDesign- ErP).



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



UN PASO MÁS HACIA LA PERFECCIÓN: ROHDE & SCHWARZ AÑADE EL R&S MXO 5 DE OCHO CANALES A SU GAMA DE OSCILOSCOPIOS DE ÚLTIMA GENERACIÓN.

Con el nuevo R&S MXO 5, Rohde & Schwarz sigue evolucionando su gama de osciloscopios de próxima generación, que inició con el exitoso R&S MXO 4 en el año 2022.



El osciloscopio de última generación R&S MXO 5: un paso más hacia la perfección

El R&S MXO 5 es el primer osciloscopio de ocho canales de la compañía y amplía las funciones introducidas por el R&S MXO 4, como una novedad en el mercado que ahora permitirá a los ingenieros abordar desafíos de diseño aún más exigentes.

Rohde & Schwarz presenta sus nuevos osciloscopios R&S MXO 5, disponibles con cuatro y ocho canales. Basados en los ASIC de procesamiento MXO-EP de última generación, tecnología desarrollada por Rohde & Schwarz e introducida con el R&S MXO 4, los nuevos osciloscopios R&S MXO 5 de ocho canales elevan el rendimiento de medida al siguiente nivel.

- Pioneros del sector con un osciloscopio de ocho canales

El nuevo R&S MXO 5 muestra más actividad de la señal que cualquier otro osciloscopio, tanto en el dominio temporal como frecuencial. Se trata del primer osciloscopio de ocho canales del

mundo con 4,5 millones de adquisiciones por segundo y 18 millones de formas de onda por segundo en varios canales, lo que permite capturar detalles de la señal difíciles de detectar y eventos poco frecuentes con una precisión excepcional. El R&S MXO 5 incorpora un sistema de disparo digital en los ocho canales que supera claramente al de los competidores a la hora de aislar con precisión pequeñas anomalías de la señal. Con una velocidad asombrosa de 45 000 FFT por segundo, proporciona una visualización inigualable de las señales espectrales, especialmente para pruebas de armónicos y de EMI.

El R&S MXO 5 captura hasta el 99 % de la actividad de la señal en tiempo real con la velocidad de adquisición más rápida del mundo, y acelera de este modo el análisis de señales, al mismo tiempo que capta eventos infrecuentes y aleatorios que la mayoría de los equipos de otros fabricantes no detectan. Con

ZOOM

estas funciones, los ingenieros pueden desarrollar diseños de forma más eficiente para distintas aplicaciones, desde conversión de potencia hasta análisis en automoción, y obtener con la máxima facilidad medidas de integridad de potencia y de señales, así como depurar protocolos lógicos y de bus.

Philip Diegmann, vicepresidente del área de osciloscopios de Rohde & Schwarz, señala: «El lanzamiento del R&S MXO 4 en 2022 marcó el primer paso hacia la próxima generación de osciloscopios con un rendimiento y un valor inigualable. En Rohde & Schwarz seguimos evolucionando e innovando en torno a la funcionalidad de nuestros osciloscopios. Ahora presentamos con gran satisfacción el R&S MXO 5, continuando nuestro legado de excelencia en osciloscopios. Esta serie de osciloscopios se sustenta en los mismos avances de ingeniería y ha sido meticulosamente diseñada por nuestro equipo de desarrollo especializado en un objetivo: obtener tanto un panorama general como cada pequeño detalle de las señales eléctricas, con una precisión y una velocidad sin precedentes. Con estos osciloscopios nos hemos propuesto dar un paso más hacia la perfección y ayudar a nuestros clientes a entender y verificar sus sistemas electrónicos con mayor rapidez».

- La mayor profundidad de memoria estándar en su categoría
La serie R&S MXO 5 ofrece una memoria de adquisición estándar simultánea de 500 Mpts en los ocho canales y el doble de memoria estándar que la competencia. Esta gran capacidad de almacenamiento se puede utilizar para una captura de datos exhaustiva. Por otra parte, una opción de ampliación de memoria puede duplicar la longitud de registro hasta un Gpts para las aplicaciones más exigentes. La gran profundidad de memoria del osciloscopio R&S MXO 5 es esencial para realizar una amplia gama de tareas en la resolución de problemas, porque permite capturar largos periodos de tiempo y mantener el ancho de banda configurado con precisión, e incluso con ajustes de base de tiempo más lentos.

- Primer sistema de disparo digital para ocho canales
Como primer osciloscopio de ocho canales con sistema de disparo digital, el R&S MXO 5 marca nuevas pautas en el análisis de señales. El sistema de disparo digital es imbatible en comparación con el de cualquier otro osciloscopio, y ofrece una extraordinaria sensibilidad de 0,0001 div que ayuda a aislar con precisión las pequeñas anomalías de la capa física, incluso en presencia de grandes señales. Ningún otro equipo del mercado es capaz de igualar esta sensibilidad de disparo. Otros equipos requieren generalmente correcciones de procesamiento de señales para ajustar eventos de disparo del camino analógico, lo que se traduce en un disparo más lento y ruidoso. El sistema de disparo digital complementa a la perfección la arquitectura

vertical de 18 bits de los osciloscopios para que los ingenieros puedan aprovechar al máximo la precisión del R&S MXO 5.

- Medidas de RF de calidad superior

El R&S MXO 5 destaca en las medidas de RF tanto en el dominio temporal como en el frecuencial. Es el primer osciloscopio con 45 000 FFT (transformadas rápidas de Fourier) por segundo. Esta velocidad excepcional, combinada con la capacidad para mostrar simultáneamente cuatro espectros diferentes independientes del tiempo proporciona a los ingenieros una magnífica visibilidad de las señales de RF que no alcanza ningún otro equipo de su categoría. Las funciones avanzadas se incluyen de serie en el R&S MXO 5.

- Experiencia de usuario incomparable

La inigualable pantalla táctil capacitiva full HD de 15,6" y una interfaz de usuario intuitiva optimizan la curva de aprendizaje y proporcionan una excelente visualización con el R&S MXO 5. Su tamaño compacto y la posibilidad de montaje con sistema VESA convierten a estos osciloscopios en ideales para la mesa de trabajo de todo ingeniero. El R&S MXO 5 tiene el nivel de ruido perceptible más bajo del mercado, más silencioso que un susurro, lo que favorece la concentración del personal en el laboratorio.

- Un precio base competitivo

Los osciloscopios R&S MXO 5 se comercializan en modelos de cuatro y ocho canales, con anchos de banda de 1100 MHz, 200 MHz, 350 MHz, 500 MHz, 1 GHz y 2 GHz. Los modelos de ocho canales tienen un precio base de solo 19,500 euros, el más bajo del sector para esta clase de equipos. Existen varias opciones de actualización para aplicaciones exigentes, como 16 canales digitales con una opción de osciloscopio de señal mixta (MSO), un generador de formas de ondas arbitrarias de 100 MHz de dos canales integrado, opciones de disparo y decodificación de protocolos para buses estándar de distintos sectores y un analizador de respuesta en frecuencia que completan las funciones del equipo.

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.**

24H / 365 Días Servicio de Asistencia Técnica



En **Prosystem** ponemos a disposición de nuestros clientes un servicio para la **atención de avisos 24 Horas**.

24H / 365 DÍAS SERVICIO DE ASISTENCIA TÉCNICA

En **Prosystem** ponemos a disposición de nuestros clientes un servicio para la atención de avisos 24 Horas.

Para cualquier instalación de Protección Contra Incendios es de vital importancia contar con un servicio de asistencia técnica profesional e inmediato.

En **Prosystem** somos conscientes de ello, y por eso, ponemos a disposición de nuestros clientes un servicio complementario para la atención de avisos 24H, rápido y eficaz, llevado a cabo por profesionales autorizados.

Ante cualquier avería, imprevisto o irregularidad ofrecemos soporte técnico y medios materiales para la actuación necesaria

que requiera el cliente, tanto dentro, como fuera de nuestro horario laboral. CONSÚLTENOS SIN COMPROMISO, ESTAREMOS ENCANTADOS DE ATENDERLE



Prosystem S.L.
www.prosystem.com

BOSSARD SPAIN REFUERZA SU APUESTA POR LA INNOVACIÓN COLABORANDO CON UNIVERSIDADES Y CENTROS DE FORMACIÓN.

Desde su programa Expert Education, Bossard Spain colabora con universidades y centros de formación para llevar la innovación en digitalización de la industria a las aulas.



Consciente del momento de transformación digital que viven las empresas españolas y la industria en particular, el proveedor líder internacional de soluciones para productos y servicios en el ámbito de la tecnología de fijación y ensamblaje industriales, Bossard Spain, apuesta por llevar la formación en innovación a las aulas, concretamente a universidades y centros de formación especializada.

Uno de los requisitos necesarios para la competitividad de las empresas es contar con talento cualificado, personas y equipos con capacidad de idear soluciones y sistematizar procesos que ayuden a la eficiencia y eficacia de una organización, aspectos que, por otro lado, recaen directamente en la calidad y en un ahorro de costes de producto.

Y no solo eso, los avances tecnológicos, los requisitos legales y los estándares industriales influyen en las directrices y normas aplicables a la tecnología de fijación. Esto significa que los conocimientos sobre este tema deben actualizarse constantemente.

Para garantizar la más alta calidad y seguridad de los productos, el programa "Expert Education" de Bossard Spain dispone de un equipo de formadores expertos en tecnologías de montaje y fijación que colabora con universidades y centros de formación técnica para impartir sesiones de diferentes temáticas, desde temas básicos como específicos, pudiendo incluso elaborar seminarios especializados y personalizados según las necesidades de cada titulación. Este tipo de formaciones puede realizarse en un formato teórico y práctico, para poder poner en práctica lo aprendido.

Este amplio programa de formación está dirigido a todos aquellos centros que entran en contacto con la tecnología de montaje y fijación, en concreto de sectores como la industria del automóvil,

la construcción, la electrónica, la tecnología médica, la robótica y la industria ferroviaria. Bien sea en materias de ingeniería, mantenimiento, producción, control de calidad o gestión de compras.

Las principales ventajas del programa Expert Education son:

- Actualización de conocimientos sobre tecnología de fijación.
- Instalación correcta de uniones atornilladas.
- Diseñar su producto con los elementos de fijación adecuados
- Desarrollo de un producto seguro y económico
- Cumplimiento de estándares y normas de calidad
- Garantía de un proceso de montaje sin problemas

Solo por citar algunos ejemplos del tipo de formación, se imparten cursos desde temas clave como la seguridad de las uniones atornilladas, la corrosión o el ahorro de costes, hasta la cualificación en tecnología de fijación según la norma VDI/VDE 2637.

Al finalizar los seminarios especializados, los estudiantes son capaces de dar respuesta a preguntas tan importantes como: «¿Qué elementos de fijación son los más adecuados para una determinada aplicación?», «¿Cómo puedo reducir las pérdidas de ajuste?», «¿Cómo influyen los lubricantes en las uniones atornilladas?», «¿Puedo confiar en mi instinto al atornillar?», «¿Qué normas y directrices deben respetarse en la técnica de fijación?».

Una muestra de este tipo de colaboraciones es el coche de fórmula 1 que ha desarrollado la Universidad Europea de Madrid y el colectivo FUEM con la colaboración de los servicios de Expert Education de Bossard, y que ha consistido en la impartición de formaciones específicas a los estudiantes de ingeniería sobre fijación en el diseño de máquinas. El vehículo que desarrollaron en un año estaba previsto para construirse en dos, consiguiendo además el tercer puesto de Business en coches de combustión de Formula Student Spain.

• **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 LANZA SU PRIMER PROCESADOR MULTIMEDIA QUE SIMPLIFICA LA MULTIPROYECCIÓN DE EXPERIENCIAS INMERSIVAS.

Este lanzamiento es el primero de una nueva gama de procesadores multimedia que promete transformar la creación de experiencias inmersivas a través de la multiproyección, dando vida al contenido.

Panasonic Connect, empresa líder en el desarrollo de tecnologías innovadoras y soluciones profesionales, ha anunciado que lanzará en 2024 una nueva gama de procesadores multimedia diseñados para una multiproyección eficiente, en respuesta al rápido crecimiento de las experiencias inmersivas en todo el mundo. Este lanzamiento es óptimo para experiencias inmersivas itinerantes y de instalación fija y simplificará los flujos de trabajo al tiempo que ofrecerá contenido de alta calidad para la industria del entretenimiento basado en la ubicación utilizando los proyectores líderes de Panasonic.

Tradicionalmente, la potencia informática para experiencias inmersivas se suele instalar en salas de servidores dedicadas, lo que ocupa un espacio valioso y requiere mucho cableado y energía. El nuevo procesador permite un nuevo enfoque flexible y eficiente con cada proyector teniendo cerca su propia GPU. Esto permite eliminar el cableado y proporciona resistencia contra la pérdida de señal.

El procesador multimedia combina la potencia informática de un servidor audiovisual con la flexibilidad de un reproductor multimedia compacto y asequible, lo que permite proyectar contenido en cualquier superficie, como en pantallas planas y curvas, y en futuras versiones se incluirán objetos 3D y con forma de cúpula. El nuevo procesador estará disponible en dos formatos; una caja de hardware compacta para una ubicación conveniente fuera de la sala de servidores multimedia y más cerca

de los proyectores, y una versión Intel Smart Display Module (SDM) para la integración directa en proyectores equipados con SDM de la compañía, simplificando los sistemas. Ambas versiones estarán disponibles en primicia exclusiva en la feria ISE 2024 en Barcelona del 30 de enero al 2 de febrero.

Hartmut Kulesa, European Marketing Manager de la división Visual System Solutions de Panasonic Connect Europe, explica, "Para la industria del entretenimiento, se trata de ofrecer la mejor experiencia inmersiva posible para el público con el mínimo esfuerzo", y añade "Regido por nuestra larga experiencia en el sector, el nuevo procesador multimedia es más fácil de transportar, configurar y operar que los procesadores de medios tradicionales, al tiempo que mejora la calidad de imagen, importante cuando se utilizan varios proyectores".

Todo lo relacionado con el nuevo procesador multimedia está diseñado para facilitar la vida de los operadores sin comprometer la calidad. Para las instalaciones itinerantes, reduce el espacio de transporte, acelera el tiempo de instalación y configuración con su funcionalidad personalizada, así como, minimiza la necesidad de ingenieros calificados y permite a los usuarios tratar con un solo fabricante en caso de cualquier pregunta o problema. Para las instalaciones fijas, también ofrece la opción de reducir los costes, eliminando la necesidad de la sala de servidores y el cableado extenso, suprimiendo la infraestructura de la trastienda y haciéndolo más atractivo.

Hartmut explica que su visión, "es continuar simplificando los sistemas AV y los flujos de trabajo para la industria del entretenimiento basado en la ubicación". Y agrega, "A medida que avancemos, desarrollaremos nuevas funcionalidades para el sistema, asegurándonos de que los usuarios tengan la flexibilidad de actualizar solo lo que necesiten. Esto aumentará aún más la usabilidad y maximizará el retorno de la inversión de la solución".

El lanzamiento del nuevo procesador multimedia está previsto para el segundo trimestre del 2024 y la versión SDM en el cuarto trimestre de 2024.

LAS EVALUACIONES ENERGÉTICAS DE ABB REVELAN UN POTENCIAL DE AHORRO DE 2,1 TWH DURANTE LA VIDA ÚTIL DE LOS MOTORES ELÉCTRICOS INDUSTRIALES.

Las auditorías de más de 2.000 sistemas motorizados revelaron un potencial de ahorro energético medio del 31% por motor.

- El ahorro total de energía durante su vida útil equivale al consumo anual de 1,25 millones de hogares*
- Hasta 1,5 millones de toneladas de CO2 ahorradas y un retorno de la inversión de tan sólo tres meses, dependiendo de la combinación energética regional y de los costes



De junio a septiembre de 2023, ABB analizó más de 2.000 motores eléctricos industriales en el marco de su servicio Energy Appraisal y ha identificado un ahorro energético medio del 31%. Esto equivale a más de 2,1 teravatios-hora (TWh) de ahorro potencial de energía a lo largo de los 20 años de vida útil de estos sistemas. Las evaluaciones energéticas permiten a las empresas industriales determinar exactamente dónde se encuentra el mayor ahorro de energía en sus flotas de sistemas motorizados. Superan la barrera a la que se enfrentan las empresas industriales a la hora de decidir dónde dirigir la inversión para obtener el mejor ahorro energético y rendimiento de la inversión (ROI). Las evaluaciones funcionan recopilando datos operativos de sistemas motorizados sobre el terreno. Un experto del servicio técnico lo compara con el rendimiento teórico que podría alcanzarse añadiendo un variador de velocidad (VSD), redimensionando o modernizando el equipo.

Mejorar la eficiencia energética permite a las empresas reducir el consumo de electricidad, con notables ahorros de CO2 y un retorno de la inversión (ROI) que depende de la combinación energética y el coste de cada país. Por ejemplo, si todos los motores auditados funcionaran en los Emiratos Árabes Unidos (EAU), un ahorro energético de 2,1 TWh equivaldría a 1,5 millones de toneladas de emisiones de CO2 y a un retorno de la inversión de seis meses. Alternativamente, en Alemania esto

equivaldría a un ahorro de 940.000 toneladas de CO2 y un retorno de la inversión de sólo tres meses**. Este ahorro bastaría para compensar las emisiones de una central de carbón durante 2 meses en Alemania y 3 meses en los EAU.

"Ahora que el mundo debatirá en la COP28 cómo luchar contra el cambio climático, nuestros resultados demuestran que es posible hacer lo correcto tanto para el planeta como para las empresas. Así, encontrar una media del 31% de ahorro de energía en 2.000 motores demuestra que los sistemas accionados por motores eléctricos son una gran oportunidad sin explotar para acelerar la transición a una sociedad con bajas emisiones de carbono", explica Erich Labuda, presidente de la división Motion Services de ABB.

Con más de 300 millones de motores eléctricos industriales en el mundo, los resultados muestran un gran potencial de ahorro de energía y emisiones de CO2, sobre todo porque más de la mitad de ellos tienen al menos 20 años y han sido sustituidos por tecnología moderna de alta eficiencia.

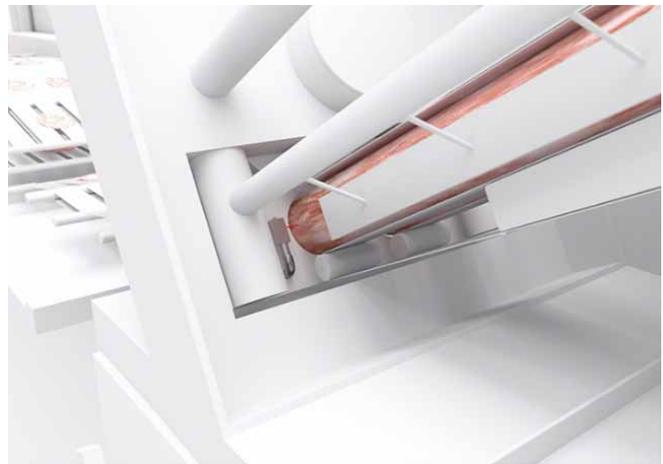
Los motores auditados prestan servicio a múltiples industrias, incluidas las de alimentación y bebidas, procesamiento químico, energía y HVAC (calefacción, ventilación y aire acondicionado). Estos cubren una gama de aplicaciones de motores de baja y media tensión, como bombas, ventiladores y otros sistemas.

Las evaluaciones hallaron patrones coherentes de rendimiento entre las distintas aplicaciones motorizadas, siendo los ventiladores los que suelen ofrecer un mayor ahorro energético. Un análisis más detallado también identificó que las mayores oportunidades están relacionadas con los motores que funcionan sin VSD. Los VSD controlan la velocidad o el par de los motores para adaptar con precisión la potencia a la demanda, lo que reduce el consumo de energía.

Estos resultados respaldan "The Case for Industrial Energy Efficiency", publicado recientemente por el Movimiento por la Eficiencia Energética. Este informe pretende ofrecer a los directivos de las empresas información clave sobre diez medidas que se basan en tecnologías maduras, tienen un impacto significativo en los costes y las emisiones y pueden implantarse rápidamente sin necesidad de proyectos complejos o costosos.

* Media de la UE (~1670 kWh/año)

** Los ROI se calculan a los precios actuales de la energía



LEUZE. INFORME TECNOLÓGICO: HIGIENE ABSOLUTA.

Los procesos de producción y envasado sensibles a la higiene requieren sensores que cumplan los requisitos más exigentes. Leuze lo hace posible mediante series de sensores destinadas a la industria alimentaria y muchos años de experiencia en aplicaciones.

En pocos sectores se exige tanto a la tecnología de sensores como en la industria alimentaria. Tanto si se trata de embutidos y quesos, productos de confitería, panadería y pastelería, productos lácteos o bebidas, la higiene siempre es un factor clave para el procesamiento y el envasado de productos. Los sensores en estos entornos deben soportar exigentes ciclos de limpieza y desinfección. La tecnología también debe ser capaz de resistir fluctuaciones considerables de la temperatura. Gracias a sus nuevos sensores miniaturizados con carcasa de acero inoxidable, Leuze cubre todos los requisitos importantes del sector alimentario: resistencia química y térmica, estanqueidad y un diseño higiénico de los productos. Índices de protección como IP67, IP68 e IP69K, así como las certificaciones ECOLAB, CleanProof+ y JohnsonDiversey, confirman que los dispositivos funcionan correctamente en todo momento, incluso en entornos extremadamente adversos.

En el sector alimentario, los requisitos higiénicos son más estrictos cuando el producto alimentario o la bebida no está protegido aún por un envasado primario." Esto plantea grandes exigencias a los sensores que se utilizan para la automatización en estos ámbitos", señala Steffen Hundt, Product Manager de Leuze. "Los sistemas de sensores deben ser eficientes e higiénicos, pero también robustos para funcionar de manera fiable en entornos adversos". Con sus nuevas soluciones, Leuze garantiza los cuatro requisitos clave para los sistemas de sensores utilizados en el sector alimentario:

- **Requisitos químicos:** alta resistencia
La limpieza desempeña un papel fundamental en el envase y embalaje de la industria alimentaria. Los procesos intensivos de limpieza, especialmente tras cada fase de producción, son imprescindibles para eliminar restos de alimentos y evitar la transmisión de bacterias. Hay muchos ciclos de limpieza, largos tiempos de exposición, así como la limpieza preliminar y principal. Además, los sistemas de sensores deben ser capaces de soportar una gran variedad de productos de limpieza, desde limpiadores ECOLAB hasta varios productos de espuma y desinfectantes que pueden ser ácidos o alcalinos. Para garantizar que los sensores soportan de forma óptima los productos de limpieza, Leuze examina los dispositivos mediante la prueba ECOLAB y con los procedimientos CleanProof+ y JohnsonDiversey. Esto garantiza la resistencia de la carcasa del sensor a largo plazo.
- **Requisitos térmicos:** diferencias elevadas de temperatura
Las mayores diferencias de temperatura se producen

especialmente en el envase primario. Por ejemplo, debido a la especial sensibilidad que caracteriza al procesamiento de los productos cárnicos, las temperaturas suelen ser de 5 a 10 °C. En cambio, la limpieza se efectúa a temperaturas extremadamente altas. "En este caso priorizamos una vez más la seguridad con nuestros sensores y siempre comprobamos los productos varias veces en la cámara climática, mediante ensayos de choque térmico y con pruebas de chorro de vapor", explica Steffen Hundt.

- Estanqueidad fiable y resistencia al agua

Dado que los sensores se ven expuestos continuamente a entornos mojados y húmedos durante la limpieza y al emplear chorros de agua a alta presión, es primordial mantener una estanqueidad absoluta. Leuze siempre comprueba todos sus sensores mediante equipos de comprobación de fugas. Los sensores destinados a la industria alimentaria cumplen los requisitos necesarios para su certificación IP69K: se someten a ensayos utilizando un chorro de vapor con una presión del agua extremadamente alta de hasta 10.000 kPa y una temperatura de hasta 80 °C. La distancia al sensor durante el ensayo es muy pequeña: tan solo diez centímetros. Además, el sensor se ve expuesto al vapor desde diferentes ángulos con el fin de simular la limpieza del modo más realista posible.

- Diseño de materiales y productos: higiénico y seguro para los alimentos

Los sensores instalados en las máquinas de envasado deben estar hechos con un material homologado para el contacto con alimentos. Los dispositivos también se deben diseñar para que se puedan limpiar con facilidad. Además, no deben permitir la acumulación de bacterias ni restos de alimentos. Por esta razón se necesitan superficies sin huecos o cavidades. Leuze cumple estos requisitos mediante un diseño de producto higiénico y materiales seleccionados en conformidad con la FDA. Esto significa que los sensores de Leuze para el sector alimentario tienen una carcasa de acero inoxidable y una cubierta de óptica sin cristal y resistente a los rasguños.

- Precisos y robustos en todo momento

Los requisitos dejan clara la necesidad de sistemas de sensores adecuados para procesos de producción y envasado sensibles a la higiene. Leuze ha desarrollado especialmente para este fin las series de sensores 53C y 55C. Ambas se caracterizan por su carcasa de acero inoxidable V4A de alta calidad y de contornos muy suaves, así como por su cubierta de óptica sin cristal y resistente a los rasguños. Los sensores pueden soportar de este

modo los exigentes ciclos de limpieza y desinfección, así como las elevadas fluctuaciones de temperatura.

- Sistemas de sensores de los expertos

Los operadores de plantas que quieran estar seguros en lo que se refiere a la tecnología de sensores en la industria alimentaria, deben confiar en un fabricante de sensores con amplia experiencia en este sector. Steffen Hundt explica: "Leuze no solo comprende los retos en los entornos sensibles a la higiene, sino que también ha trabajado estrechamente con sus clientes del sector alimentario durante décadas. Ponemos en práctica los amplios conocimientos de la Sensor People con soluciones óptimas de sensores para cada necesidad". La gama de productos de alta tecnología incluye diferentes sensores para el campo de la tecnología de automatización. Por ejemplo, sensores de conmutación y medición, sistemas de identificación, soluciones de transmisión de datos y procesamiento de imágenes, así como componentes, servicios y soluciones de seguridad integrales. Una ventaja añadida es que Leuze cubre no solo un subproceso, sino que proporciona asistencia en todo momento a sus clientes del sector alimentario desde el primer hasta el último paso en el proceso de envasado.

- Seguridad alimentaria en acero inoxidable

Leuze ha desarrollado los sensores de las series 53C y 55C especialmente destinados a procesos de producción y envasado sensibles a la higiene. Se pueden utilizar de manera muy flexible como fotocélulas de barrera, reflexivas o autorreflexivas. Dependiendo del modelo, las soluciones de Leuze detectan con fiabilidad piezas de cristal, PET, película o de pequeño tamaño. También se puede detectar fácilmente el nivel de llenado de líquidos acuosos. Las series de sensores 53C y 55C son resistentes al polvo y al agua, y cumplen los requisitos de los índices de protección IP67, IP68 e IP69K. La carcasa está diseñada de forma consecuente para evitar la contaminación bacteriana. Los contornos suaves sin agujeros de sujeción impiden que se formen depósitos. También contribuye a ello un concepto de sujeción especial para la serie 53C: el sensor y la máquina tienen una conexión hermética al gas a través de la fijación de montaje. Además, resulta muy útil que la configuración, el funcionamiento y el mantenimiento de los sensores se pueden realizar a través de IO-Link.

Leuze Electronic SAU
www.leuze.es

¿Todavía no te has dado de alta?

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



CONECTA CON LA INDUSTRIA

SumIndustria.es



KONICA MINOLTA ABORDA EL DESAFÍO DE LA CIBERSEGURIDAD Y LA PROTECCIÓN DE LOS DATOS.

Los ataques cibernéticos han aumentado de manera alarmante en los últimos años, y el panorama de la ciberseguridad continúa evolucionando. El ransomware, el phishing, el spear-phishing y el malware cifrado se presentan como desafíos para todas las empresas y sus trabajadores.

Los ciberataques son más efectivos, sofisticados y complejos que nunca. Al robo de datos comerciales, se añade el de datos personales, con el fin de extorsionar a las víctimas. Ante este problema, muchos son los usuarios que optan por pagar un rescate por los datos filtrados, que no siempre supone una solución.

Según el Instituto Nacional de Ciberseguridad (INCIBE) en 2022 los incidentes de ciberseguridad se han incrementado en un 8.8% , llegando a un total de 118,820 casos en ese año. Observando estas cifras, es comprensible que el gasto anual en ciberseguridad haya ascendido por parte de las organizaciones y que estas cada vez más pongan el foco en proteger sus activos digitales.

En este contexto, la nube se ha convertido en una herramienta esencial para empresas y usuarios, permitiéndoles simplificar sus

operaciones, modernizar sus estructuras y almacenar su información. Sin embargo, según IBM X Force, el 82% de las filtraciones de datos en 2022 estuvieron relacionadas con información robada de la nube. Es decir, los actores de estas ciberamenazas, suelen hacerse con credenciales legítimas que han descubierto durante un ataque; pudiendo acceder a recursos de la nube sin levantar sospecha.

- Konica Minolta se presenta como solución
Konica Minolta está comprometida con abordar los desafíos actuales de ciberseguridad y protección de datos. La división de servicios de IT de Konica Minolta presta servicios de seguridad y disponibilidad de los sistemas de IT que incluyen protección de infraestructura de IT, backup de datos, monitorización de sistemas, entre otros. Estos servicios proporcionan seguridad centralizada, soluciones personalizadas, una respuesta rápida y supervisión continua.

Konica Minolta también ofrece seguridad en la impresión, incorporando servicios como bizhub SECURE o el Software BitDefender. De esta manera, las organizaciones se mantienen protegidas, adelantándose a las amenazas cibernéticas que puedan surgir.

La seguridad es una prioridad y Konica Minolta un partner de confianza para salvaguardar tu mundo digital.

Konica Minolta Business Solutions Spain SA
www.konicaminolta.es



LAS LABORES DE TALA Y PODA DE ENDESA CONTRIBUYEN A LA CONSERVACIÓN DE LA BIODIVERSIDAD Y EL DESARROLLO LOCAL CON LA CREACIÓN DE MÁS DE 2.000 EMPLEOS AL AÑO.

La filial de redes de Endesa, e-distribución, ha adjudicado los trabajos para los próximos tres años, que supondrán una inversión cercana a los 20 millones de euros anuales. Las actuaciones de tala, poda y desbroce en torno a las líneas eléctricas permiten una gestión responsable de los recursos forestales en 47.520 hectáreas repartidas por España.

E-distribución, la filial de redes de Endesa, desarrolla la actividad de tala y poda de redes eléctricas, que consiste en el mantenimiento preventivo de su red de distribución eléctrica y de las masas forestales que la rodean con un doble objetivo: por un lado, asegurar la continuidad del suministro eléctrico para todos los clientes y, por otro, reducir el riesgo de incendios, especialmente en el período estival. Para ello, despliega un importante dispositivo que contribuye al desarrollo local y la conservación de la biodiversidad de las zonas en las que opera. La filial de Endesa destinará a estos trabajos una inversión cercana a los 20 millones de euros anuales en el próximo trienio que permitirán movilizar más de 2.000 empleos locales al año.

Cada tres años, e-distribución contrata la actividad a diversas empresas que realizan estos trabajos en los meses de otoño e

invierno en las seis Comunidades Autónomas donde opera las redes de distribución (Aragón, Cataluña, Baleares, Andalucía, Extremadura y Canarias), adecuando sus actividades a las normativas autonómicas para que los más de 316.000 km de líneas que gestionan en toda España estén listas para el verano, época en la que el riesgo de incendios aumenta.

Para el nuevo período 2024-2026 acaba de adjudicarse la licitación a 15 empresas que se dedicarán a mantener las masas arbóreas que rodean las redes de distribución eléctrica, desplegadas en una extensión cercana a los 195.500 kilómetros cuadrados.

A los beneficios medioambientales de las labores de tala y poda se suma el impacto positivo de esta actividad a nivel de desarrollo socioeconómico local, gracias a una inversión que ronda los 60 millones durante los tres próximos años repartidos entre las diferentes áreas en función de su extensión y de las características de las masas forestales que rodean las líneas aéreas.

Si nos centramos en el empleo local creado, la campaña de tala y poda en torno a las líneas de e-distribución emplea a 2.080 personas al año, de los que más de la mitad se localizan en Andalucía y Extremadura, 584 en Cataluña, 187 en Aragón, 116 en Canarias y 80 en Baleares.

En esta licitación, al igual que en la anterior que cubrió el trienio 2020-2023, se ha incluido un factor K de contratación de personas en riesgo de exclusión social, con un mínimo de una persona por lote (existen 70 lotes en toda España). Esto permite favorecer durante la licitación a las empresas participantes que se comprometen a contratar a personas de este colectivo para ayudar a su integración.

Además, por lo que respeta al impacto positivo de la actividad de e-distribución en las zonas en las que desarrolla su actividad, se está trabajando actualmente en el diseño de una formación

específica creando un nuevo título de especialista en tala y poda de redes eléctricas que cubre la totalidad de materias y áreas específicas de esta actividad, con un foco muy relevante en los temas de Seguridad, que son claves en el sector eléctrico y, concretamente, para estas tareas.

Beneficio para el medio ambiente

En cuanto a los beneficios medioambientales, e-distribución fomenta una gestión responsable de los recursos forestales, la vegetación y la flora en 47.520 hectáreas repartidas por España, gracias a la tala, poda y desbroce controlado en las calles que se forman en torno a las líneas eléctricas, trabajos fundamentales para la prevención de incendios. El trabajo realizado en esas 47.000 hectáreas permite proteger miles de hectáreas más, ya que las calles sirven de cortafuegos naturales que evitan en muchos casos la propagación de incendios en bosques y entornos forestales.

Además, se realizan trabajos específicos y con altas particularidades en zonas de especial protección como parques naturales, parques nacionales o reservas de la biosfera.

Por otro lado, la tala controlada supone la reutilización y reaprovechamiento de cerca de 4,4 millones de toneladas de madera cada tres años que, tras su corte, se deja a disposición de los propietarios de los terrenos, quienes de manera generalizada dan un segundo uso a esta madera como combustible.

Un beneficio medioambiental adicional, que se ha incluido también dentro de las especificaciones técnicas para las empresas, es el uso de vehículos respetuosos con el medio ambiente para reducir las emisiones de CO₂ a la atmósfera. De esta manera, se estima que se evita la emisión de 30 toneladas de CO₂ cada año.

Estos trabajos se enmarcan en el compromiso de la compañía con la protección del medio ambiente y el desarrollo de los entornos en los que opera dentro del plan de operación y mantenimiento de e-distribución.

Endesa
www.endesa.com



ENDESA REDUCE SUS EMISIONES UN 80% DESDE LA FIRMA DEL PROTOCOLO DE KIOTO.

VIII ANIVERSARIO DEL ACUERDO DE PARÍS.

Madrid, 11 de diciembre 2023.- Primero fue el protocolo de Kioto (2005) y luego llegó el Acuerdo de París (2015), del que se cumplen mañana ocho años. Compromisos y acuerdos internacionales que han marcado desde entonces un camino y un objetivo común que nos une a todos: la lucha contra el cambio climático.

El 12 diciembre de 2015, en la COP21 de París, se alcanzó un acuerdo histórico para combatir el cambio climático y acelerar e

intensificar las acciones para un futuro sostenible con bajas emisiones de carbono. El Acuerdo de París es el primer acuerdo universal y jurídicamente vinculante, hace que todos los países tengan una causa común para emprender esfuerzos ambiciosos para combatir el cambio climático.

Gracias al gran esfuerzo y al compromiso de Endesa, en apenas 8 años desde la entrada en vigor del Acuerdo de París, Endesa ha reducido ya sus emisiones un 67% desde 2015 y más de un 80% desde 2005, cuando entra en vigor Protocolo de Kioto. Hito que pone a Endesa en cabeza de la lucha contra el cambio climático y que da muestra del compromiso de la compañía con el presente y futuro de nuestro planeta.

Endesa
www.endesa.com

METTLER-TOLEDO. REDUCCIÓN DE LOS COSTES DE FABRICACIÓN MEDIANTE LA MINIMIZACIÓN DEL TIEMPO DE INACTIVIDAD.

Para los fabricantes que se fijan en las cifras de la eficacia global del equipo, el tiempo de inactividad no programado de la línea de producción se debe evitar a toda costa.



Rob Rogers, consejero sénior de Seguridad y Normativas Alimentarias de la división de Inspección de Productos de Mettler-Toledo, explica cómo una elección inteligente del sistema de inspección de productos puede ayudar a maximizar el tiempo de actividad y ahorrar dinero a los fabricantes de alimentos.

El tiempo de inactividad: el enemigo de la eficacia global del equipo. Aunque los fabricantes de equipos de la línea de producción siempre están dispuestos a alardear de las velocidades de funcionamiento, estas cifras son irrelevantes si se comparan con el coste de las líneas que permanecen inactivas durante horas mientras se resuelven los problemas.

Hay dos formas eficaces de minimizar el temido tiempo de inactividad de la línea de producción. En primer lugar, puede invertir en tecnología moderna diseñada para optimizar el tiempo de actividad en la línea. En segundo lugar, invierta en el mantenimiento de las máquinas que ya tiene para asegurarse de que sigan en funcionamiento de la forma más continua posible.

Por supuesto, invertir en maquinaria nueva implica un gasto de capital, pero el retorno puede ser muy rápido. Es bien sabido que el riesgo de avería de una máquina se acelera a lo largo de su vida útil. En mi opinión, una vez que ha estado funcionando durante más de 15 años, la disminución del tiempo de actividad de la maquinaria se vuelve bastante notoria. Por lo tanto, aferrarse a un equipo obsoleto con una fiabilidad en constante disminución le frenará cada vez más, lo que afectará a toda la línea de producción y, en última instancia, al rendimiento de su empresa. Inserte música de terror aquí.

Pero no todo es pesimismo. En los últimos años, se han producido grandes avances en la tecnología de inspección de

productos y, al incorporar nuevos sistemas en sus instalaciones de producción, también puede disfrutar de mejores capacidades de detección, lo que puede aumentar la eficiencia general, así como mejorar la seguridad alimentaria.

Hay varias formas en las que los equipos modernos de inspección de productos pueden aumentar la productividad. Por ejemplo, puede iniciar nuevos cambios de tarea con solo pulsar un botón. Los parámetros de la tarea se pueden preprogramar y recuperar al instante y, luego, la máquina se puede configurar a sí misma mediante una serie de procedimientos automatizados. Los operarios ya no tienen que llevar a cabo tareas de configuración manual, lo que les permite centrarse en otras partes de la línea de producción. Un cambio de tarea más rápido y automatizado significa que el siguiente ciclo de producción puede iniciarse antes y hay menos posibilidades de que se produzcan errores humanos que también puedan retrasar la puesta a punto de las líneas. Muchos sistemas de detección de metales actuales cuentan con una capacidad de agrupación de productos que contribuye a aumentar el tiempo de actividad al simplificar la configuración.

- Limpieza y sencillez

La limpieza es otra área en la que los sistemas modernos de inspección de productos pueden ayudar a reducir el tiempo de inactividad. El diseño inteligente del sistema, que facilita el desmontaje, la limpieza y el montaje, a menudo se basa en el concepto de fabricación ajustada de "poke-yoke", que se traduce como "a prueba de errores". Los sistemas diseñados teniendo en cuenta el "poke-yoke" tienen piezas que no solo son rápidas y fáciles de desmontar y volver a montar, sino que solo se pueden volver a montar de la manera correcta, lo que evita errores.

Los conceptos de diseño higiénico también permiten tiempos de limpieza más breves. Un ejemplo de esto en la práctica es el sistema de detección de metales y control de peso CM Washdown Combination de Mettler-Toledo, que se ha diseñado especialmente para un funcionamiento higiénico y una limpieza





rápida, lo que lo hace ideal para las fábricas que necesitan cambios frecuentes de tarea con estrictos regímenes de lavado. El diseño de la estructura de la máquina se basa en superficies inclinadas que ayudan a minimizar el riesgo de que los ingredientes o los contaminantes se acumulen en las esquinas, lo que facilita y agiliza la limpieza. El diseño de CM Washdown Combination también incluye un desmontaje y un montaje sencillos de las piezas.

La protección contra la entrada de agentes de limpieza y líquidos que puedan dañar los componentes internos, como los circuitos eléctricos, también es fundamental en entornos de lavados fuertes. La clasificación de protección contra entrada IP69, que es la más alta posible, significa que un sistema está protegido contra el polvo y las salpicaduras de líquidos a alta presión y temperatura a corta distancia. El sistema CM Washdown Combination mencionado anteriormente ofrece esta clasificación IP69.

- Mayor vida útil

Hasta ahora, hemos analizado cómo las características de una nueva máquina de inspección de productos pueden ayudar a reducir el tiempo de inactividad mediante una configuración y un funcionamiento más eficientes, así como una limpieza más rápida y sencilla. Sin embargo, una vez que la máquina está instalada, adoptar un firme compromiso con el mantenimiento prolongará su vida útil y asegurará que no provoque paradas en la línea de producción, lo que en última instancia dará como resultado el final feliz que todo fabricante desea.

Casi no hace falta decir que las averías inesperadas del sistema son eventos costosos que deben evitarse. El uso de maquinaria

actualizada es sin duda un primer paso para ello, pero en el futuro, los fabricantes deberían invertir en asistencia de mantenimiento preventivo y diagnóstico remoto con su proveedor para identificar y solucionar posibles problemas antes de que se conviertan en problemas reales. Algunos proveedores de maquinaria pueden implementar la realidad aumentada como una herramienta avanzada para ayudar en este proceso.

Con un poco de planificación anticipada, el mantenimiento necesario se puede programar para los momentos en los que se detendrá la línea de fabricación. También se pueden mantener existencias de piezas de repuesto en la fábrica, de modo que se puedan realizar algunos trabajos de reparación sin tener que esperar a que llegue un ingeniero de mantenimiento.

Algunos fabricantes de alimentos no aplican estas medidas básicas de planificación y, en consecuencia, soportan los inconvenientes y los costes de la avería del sistema, a menudo en el peor momento posible. Ese conocido villano que es el tiempo de inactividad puede aparecer, pero el enfoque inteligente pasa por minimizar la probabilidad, lo que a su vez reduce al mínimo el riesgo de interrupción, incluso antes de que un posible error costoso se convierta en realidad.

IBERDROLA LOGRA EL PRIMER CERTIFICADO COMO PRODUCTOR DE HIDRÓGENO RENOVABLE DE ESPAÑA PARA SU PLANTA DE BARCELONA.

- **El reconocimiento certifica a la compañía como la primera que produce hidrógeno procedente de fuentes de energías renovables, según la normativa regulatoria del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico.**

- **Ubicada en la zona franca, la hidrogenera de Barcelona da actualmente servicio a la línea de autobuses públicos de TMB.**

Iberdrola se convierte en la primera empresa certificada de España como productor de hidrógeno renovable en su Planta de Hidrógeno Verde de la Zona Franca en Barcelona, para el suministro de movilidad pesada.

Enagás, como entidad designada por el Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico como gestor técnico para garantizar el origen del gas procedente de fuentes renovables, ha sido la encargada de otorgar este certificado. Mientras que la auditoría inicial para el registro de la instalación ha sido realizada por Tüv Süd Atisae, como empresa acreditada.

El reconocimiento confirma que Iberdrola produce hidrógeno procedente de fuentes de energías renovables, respetuosas con el medio ambiente y neutro a nivel climático. En concreto, el sello "Producción de Hidrógeno Renovable" abarca el proceso de generación, almacenamiento y comercialización de hidrógeno, así como el sistema de gestión de la organización.

Este reconocimiento acredita que Iberdrola cumple con la regulación europea establecida en el acto delegado, utilizando la tecnología de electrólisis del agua y que la electricidad utilizada para la misma proviene exclusivamente de energías renovables.

La auditoría ha verificado el tipo de gas producido, las materias primas utilizadas y la tecnología de producción de gases renovables utilizadas en la instalación por Iberdrola, comprobándose que cumplen los requisitos de sostenibilidad establecidos.

- **Primera hidrogenera de uso público de España**
La Planta de Hidrógeno Verde Barcelona de Iberdrola, ubicada en la Zona Franca, cerca del puerto y del aeropuerto, demuestra la viabilidad del hidrógeno verde como vector energético para el transporte pesado.

Se trata de la primera Hidrogenera de España de uso público y comercial para suministrar hidrógeno verde en España, con certificación de origen 100% renovable.

Esta certificación es el primer paso del hidrógeno verde como solución para lograr la descarbonización del transporte pesado y las actividades industriales.

Actualmente, da servicio a ocho autobuses públicos de TMB (Transports Metropolitans de Barcelona), que con un repostaje de entre 30 y 37,5 kg logran una autonomía de alrededor de 400 km. Además, está previsto ampliar a un total de 60 autobuses de aquí a 2025 o 2026. East Anglia One en el sur del Mar del Norte.

Iberdrola SA
www.iberdrola.com





ANTE LA COP28, SCHNEIDER ELECTRIC INSTA A UNA MAYOR ACCIÓN EN MATERIA DE DESCARBONIZACIÓN E INCLUSIÓN.

- **El CEO y el Presidente asistirán a la Cumbre sobre el Clima para fomentar una transición energética acelerada y justa.**
- **La compañía organizará sesiones de debate sobre nuevas soluciones y presentará nuevos estudios.**

Schneider Electric, líder en la transformación digital de la gestión de la energía y la automatización, ha hecho un llamamiento a una mayor acción colectiva para descarbonizar la economía mundial y garantizar una transición justa e inclusiva hacia la energía neta cero, y ha detallado las acciones que está llevando a cabo en la próxima COP28 Conferencia de la ONU sobre Cambio Climático para apoyar estos esfuerzos.

Miles de líderes gubernamentales y del sector privado, expertos en clima, ONGs, grupos de jóvenes y otras partes interesadas se reunirán en el evento, que tendrá lugar en Dubai del 30 de noviembre al 12 de diciembre, para fomentar la colaboración, las ideas y las iniciativas para hacer frente al cambio climático y cumplir los objetivos comunes de sostenibilidad. Un punto clave será la publicación del primer Global Stocktake, una evaluación exhaustiva de los avances logrados desde el Acuerdo de París de 2015.

"Actualmente tenemos muchas tecnologías a nuestra disposición. Es hora de comprender que desplegarlas a un ritmo y una escala mucho mayores aporta beneficios sociales, medioambientales, económicos y laborales, que pueden reducir las emisiones y los costes más rápido de lo que muchos creen, y que la inacción no es una opción". Ha declarado Peter Herweck, CEO de Schneider Electric.

La compañía organizará debates y presentará soluciones en el marco de Technology & Innovation Hub de la COP28. Los expertos de Schneider Electric participarán en una serie de mesas redondas para compartir información y puntos de vista sobre la descarbonización de las empresas, la capacitación de los jóvenes y el compromiso de la cadena de suministro. Además, Schneider:

- Dará a conocer nuevas perspectivas geográficamente relevantes sobre las formas de acelerar la descarbonización, basándose en su investigación Back to 2050
- Ampliará las alianzas de la Fundación Schneider Electric, en línea con su habitual misión de apoyar el empoderamiento de las generaciones más jóvenes y de las mujeres a través de la educación y la formación en el sector de la energía.
- Anunciará nuevas colaboraciones e iniciativas estratégicas para ampliar la descarbonización de su cadena de suministro y presentará un informe sobre la descarbonización de la cadena de suministro elaborado en colaboración con Women Action Sustainability (WAS).

"A medida que la población y las economías mundiales siguen creciendo, es necesario impulsar la eficiencia energética, así como una energía limpia y asequible. Las nuevas tecnologías de digitalización que aprovechan el IoT, el big data y la IA, así como la electrificación con bajas emisiones de carbono, son los dos principales catalizadores de nuestra relación con la energía. La adopción acelerada de estas tecnologías y las nuevas formas de diseñar son pilares esenciales de una acción climática innovadora, colectiva, justa e inclusiva", ha declarado Jean-Pascal Tricoire, presidente de Schneider Electric. "El mundo empresarial, incluidas las empresas de impacto como la nuestra, tiene que ser un actor y facilitador de la acción de sostenibilidad en todo el mundo, inspirando y apoyando a los gobiernos, las sociedades, el mundo académico y empresarial, y otros, para acelerar la acción."

LOS MOTORES SÍNCRONOS IE5+ DE NORD DRIVESYSTEMS SON PIONEROS EN EL AHORRO DE CO2 Y EN EL USO DE MATERIALES.

Las normas europeas DIN EN 60034-30-1: 2014-12 (alimentación mediante red eléctrica) y DIN VDE 0530-30-2: 2019-02 (funcionamiento del variador de frecuencia) definen las cuatro clases de eficiencia para los motores eléctricos, desde hasta IE4+. Según los criterios establecidos existen accionamientos aún más eficientes, denominados IE5 en el sector.

El motor síncrono de imán permanente IE5+ de NORD DRIVESYSTEMS supera de manera significativa la eficiencia más alta de la clase IE5. Este motor especialmente compacto y energéticamente eficiente ofrece una elevada eficiencia constante de hasta el 93 por ciento o más en un amplio rango de par, por lo que también alcanza un rendimiento energético óptimo con carga parcial y rangos de velocidad parcial.

- Motor síncrono IE5+ de 0,75 kW con una eficiencia del 93% y reductor de engranaje cónico helicoidal
- Período: 16 horas de funcionamiento al día, que corresponden a 4000 horas de funcionamiento al año
- Ahorro de energía del IE5+: alrededor de 400 kWh al año
- Reducción de emisiones: 0,15 toneladas de CO2 al año (con un factor de emisiones de CO2 de 366 g/kWh)

El motor IE5+ de NORD también sobresale por otro factor de sostenibilidad: la eficiencia de los materiales. "Varias innovaciones introducidas en el diseño del motor nos ayudan a obtener importantes ahorros en los materiales con nuestra nueva serie IE5+", enfatiza Jörg Niermann, Jefe de Marketing de NORD. NORD DRIVESYSTEMS diseñó el IE5+ como un motor síncrono de 8 polos de diseño IPM. Esto reduce el tamaño de los componentes activos del motor, lo cual no solo permite ahorrar en los materiales de la lámina metálica-también en el material del imán.

Por lo que respecta al ahorro de materiales, también fue posible reducir la proporción de elementos de tierras raras en el material del imán. Los elementos de tierras raras se encuentran principalmente en Rusia, China y Brazil, y su extracción conlleva un enorme impacto medioambiental. "Nos alegra ser capaces de reducir de manera significativa el uso de este material", explica Niermann.

En los motores síncronos de 8 polos, el estator también se puede fabricar con los bobinados denominados de un solo diente. Como resultado de ello, solo se recurre a un material valioso como el cobre cuando es realmente productivo, y se reduce su uso ineficiente en el cabezal del bobinado.

"Nuestro motor síncrono IE5+ une eficiencia energética y eficiencia de materiales, de ahí que sea doblemente ventajoso lo que se refiere a la sostenibilidad", destaca Niermann. Esto no es válido tan solo para el propio motor IE5+ sino también para el motorreductor DuoDrive en el que se integra el IE5+.

NORD-IE5plus-Synchronmotor.jpg: La nueva serie de motores síncronos IE5+ de alta eficiencia de NORD necesita muchos menos elementos de tierras raras que su predecesora.

• Emisiones de CO2 significativamente más bajas que IE3
 Esto permite al motor IE5+ no solo ahorrar energía, sino también emisiones. Si se compara con un motor asíncrono IE3 convencional, un motor síncrono IE5+ reduce las emisiones alrededor de 0,15 toneladas de CO2 al año. Esta cifra corresponde a un solo motor. En sistemas grandes, por ejemplo en intralogística, formados por centenares o incluso miles de accionamientos, se va sumando hasta alcanzar un impresionante ahorro total. Este cálculo del modelo se basa en las siguientes premisas:

- Motor asíncrono IE3 de 0,75 kW con una eficiencia del 83% y reductor de engranaje cónico helicoidal



FUENTES DE ALIMENTACIÓN TRIFÁSICAS CON SALIDA DE 2.040 W Y 12 V PARA APLICACIONES INDUSTRIALES.

Los nuevos modelos TDK-Lambda TPS4000-12 operan desde entradas Delta o Wye de 400/440/480 Vac.

TDK Corporation (TSE 6762) anuncia la incorporación de las fuentes de alimentación TDK-Lambda TPS4000-12 a su serie TPS, que ya cuenta con modelos de 3 a 4 kW.

Entregando una potencia de salida de hasta 2.040 W (12 V a 170 A) en un formato con una altura 2U, las unidades TPS4000 operan desde una entrada trifásica Delta o Wye de 350 a 528 Vac. Esta entrada trifásica de alta tensión elimina la necesidad de transformadores step-down costosos y ayuda en el balance de corriente de carga de fase.

Las nuevas fuentes de alimentación son ideales en una amplia variedad de aplicaciones, destacando equipos de test y medida, producción de semiconductores, fabricación aditiva, impresoras, láseres y amplificadores de potencia RF.

La serie TPS4000 cuenta con funciones AC Fail aislada, DC Good y señales de fase caídas, encendido/apagado remoto, sensado remoto y una fuente en espera (standby) de 12 V y 0,3 A.

Una interfaz de comunicaciones PMBus™ permite la monitorización remota de la tensión de salida, la corriente de salida, la temperatura interna, las señales de estado y la velocidad del ventilador. Además, resulta posible programar la tensión de salida, el límite de sobrecarga y el encendido/apagado remoto a través de la propia PMBus™.

La tensión de salida también se puede ajustar entre 9,6 y 14,1 V, mientras que el punto de límite de corriente se puede situar entre el 70 y el 105 por ciento, usando los parámetros del panel frontal o una tensión de 0 a 5 Vdc analógica.

Hasta ocho unidades se pueden conectar en paralelo con la misión de aumentar la potencia y los FET de junta tórica (Oring) internos respaldan una operación redundante.

Las fuentes de alimentación TPS4000-12 pueden rendir con carga completa en temperaturas ambiente de hasta 50 °C y entregar hasta el 55 por ciento de la carga a 70 °C. La refrigeración está garantizada mediante un ventilador con control de temperatura interna que ayuda a disminuir el ruido.

Cada unidad mide 107 x 84,4 x 335 mm, siendo ideal para sistemas de bastidor con altura 2U, y pesa alrededor de 4 kg.

La serie TPS4000-12 tiene un aislamiento de entrada a salida de 3 kVac, de entrada a toma de tierra de 2 kVac y de salida a toma de tierra de 500 Vdc. Todos los modelos TPS poseen los certificados IEC/EN/UL/CSA 62368-1 y disponen de los marcados CE y UKCA para las directivas de Baja Tensión (LV), EMC y RoHS.

Las fuentes de alimentación TPS4000 también cumplen los estándares EN55032-A (emisiones conducidas y radiadas), SEMI F47-0706 (line dips), IEC 61000-3-2 (armónicos) e IEC 61000-4 (inmunidad), así como MIL-STD-461F/G CS101, CS114, CS115 y CS116 (inmunidad en proyectos militares).

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



CÓMO MEJORAR EL MECANIZADO DE AGUJEROS EN ALUMINIO.

Las herramientas optimizadas y los datos de corte garantizan un mecanizado de agujeros eficaz y de alta calidad.

El mecanizado de agujeros en aluminio es un proceso crucial que afecta a la funcionalidad, la integridad estructural y el rendimiento de las piezas de aluminio, especialmente en sectores como el de la electromovilidad. Para garantizar la eficiencia y unos resultados de alta calidad, los fabricantes deben hacer frente a problemas específicos, como los filos de aportación (BUE, por sus siglas en inglés) y el exceso de rebabas. En este artículo, Robert Smith, director de la oferta de mecanizado de agujeros y composites de la unidad de negocio de herramientas rotativas enterizas (SRT, por sus siglas en inglés) de Sandvik Coromant, especialista en herramientas de corte, ofrece consejos y trucos para el mecanizado de agujeros en aluminio.

Las interesantes características del aluminio, como su baja densidad, su alta relación resistencia-peso y su resistencia a la corrosión, lo convierten en el material idóneo para varias aplicaciones, incluida la electromovilidad. Sin embargo, el mecanizado de aluminio no está exento de desafíos, uno de los cuales es el taladrado de agujeros.

Un taladrado de agujeros preciso es tan importante para garantizar el correcto montaje como la funcionalidad y durabilidad de las piezas de aluminio. Por ejemplo, en el sector de la electromovilidad, la precisión de los agujeros permite fijar con seguridad los racks de batería, las cajas protectoras de los motores eléctricos y los conectores, y contribuye a garantizar una conductividad eléctrica y una estabilidad mecánica óptimas. La creación de agujeros precisos y fiables en aluminio presenta retos únicos, principalmente relacionados con la seguridad del proceso, los BUE y el exceso de rebabas.

Los BUE se producen cuando el material de la pieza se suaviza durante el taladrado, lo que hace que se adhiera a la broca y provoca un acabado superficial deficiente y un posible desgaste de la herramienta. Las rebabas excesivas son filos ásperos no deseados que se forman alrededor del agujero taladrado y afectan a la calidad y funcionalidad del producto final. Identificar estos problemas es el primer paso para aplicar estrategias eficaces en el mecanizado de agujeros.

- Minimización de los filos de aportación y reducción de las rebabas

Para minimizar los BUE durante el mecanizado de agujeros en aluminio, es crucial elegir las herramientas de corte y las geometrías adecuadas. Las herramientas con diseños concretos combinadas con recubrimientos específicos pueden reducir los BUE. También es esencial seleccionar la calidad de broca y el recubrimiento adecuados. Sandvik Coromant ofrece soluciones avanzadas, como los recubrimientos de carbono diamante (DLC), que conservan el filo de corte afilado necesario para el mecanizado de agujeros en aluminio.

La reducción de rebabas es otro aspecto crítico del mecanizado de agujeros. El empleo de altas velocidades de avance y la utilización de diseños de herramientas específicos pueden ayudar a minimizar la formación de rebabas. Comprender las características de las distintas aleaciones de aluminio es esencial para el éxito del mecanizado de agujeros: las aleaciones de aluminio con mayor contenido de silicio, por ejemplo, presentan mayor resistencia, dureza y estabilidad térmica.

Normalmente, cuando se desarrolla una nueva línea de producción de automoción, se adopta un enfoque llave en mano. De este modo, se garantiza que la línea de producción esté diseñada para cumplir unos objetivos concretos, como la producción de 1000 piezas por turno. Una vez que todo está configurado en la fábrica, puede resultar difícil realizar ajustes o modificaciones importantes más adelante en el proceso de producción.

Por este motivo, Sandvik Coromant suele trabajar con sus clientes desde las primeras fases del proyecto, en colaboración con el fabricante de la máquina-herramienta, para garantizar que la herramienta de corte sea adecuada no solo para la máquina, sino para toda la línea de producción. Aunque los fabricantes de automoción ya son expertos en sus respectivos campos, resulta valioso introducir nuevos conceptos de la mano de expertos en herramientas de corte.

Tales conceptos incluyen el fresado intercambiable, un proceso de mecanizado que utiliza plaquitas de corte sustituibles para operaciones de fresado, o tecnologías innovadoras como la nueva calidad de Sandvik Coromant de carbono duro (DLC). Esta última ofrece un rendimiento superior en comparación con los recubrimientos de diamante auténtico, que son mucho más gruesos y pueden reducir la agudeza del filo de corte.

- Datos de corte optimizados

La velocidad de corte, la velocidad de avance y la geometría de la herramienta influyen directamente en la eficiencia y la calidad del mecanizado de agujeros en aluminio. Estos parámetros deben ajustarse en función de la aplicación específica, las propiedades del material y el resultado deseado. La colaboración con fabricantes de herramientas para aprovechar su experiencia puede ayudar a determinar los parámetros más adecuados para un mecanizado de agujeros eficaz y de alta calidad.

Para ello, Sandvik Coromant ofrece una gama de soluciones optimizadas para el mecanizado de agujeros en aluminio, entre las que se incluye CoroDrill® 860-NM.

La CoroDrill® 860-NM se ha diseñado específicamente para el mecanizado de aluminio y ofrece excepcionales características de

diseño y ventajas de rendimiento. Con una gama de diámetros de 3.0-20.0 mm y una profundidad de taladrado de 3-8 veces el diámetro, proporciona versatilidad para diversas aplicaciones. La herramienta incorpora refrigerante interior para una evacuación eficaz de la viruta y una mayor vida útil de la herramienta.

Por su parte, la CoroTap® 100 & 400-N es una línea de productos optimizada y eficaz diseñada para ofrecer un gran rendimiento en aplicaciones de corte y roscado de formas ISO-N. De estas, la CoroTap® 100 está diseñada con un canal recto y un recubrimiento duradero, lo que la hace ideal para una mayor productividad y seguridad del proceso al taladrar agujeros ciegos y pasantes. Su eficaz rendimiento de corte garantiza resultados fiables.

La CoroTap® 400 es una herramienta de roscado de forma optimizada disponible en sustratos de HSS-E y metal duro. Permite un roscado eficaz y preciso. Tanto la CoroTap® 100 como la 400 ofrecen una mayor productividad y seguridad del proceso, por lo que se utilizan ampliamente en la industria de la automoción para aplicaciones con aluminio.

El mecanizado de agujeros eficiente y de alta calidad en aluminio es vital para el éxito de la producción de piezas de aluminio en sectores como el de la electromovilidad. Al entender los retos, aplicar las estrategias adecuadas y utilizar herramientas y recubrimientos avanzados, los fabricantes pueden optimizar la productividad, cumplir los requisitos de la industria y mantener una ventaja competitiva en el mercado.

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





El OPX iGo neo es un elevador de pedidos inteligente y autónomo que asiste a los empleados en el trabajo como robot asistente (cobot).

STILL HACE AÚN MÁS INTELIGENTE LA AUTOMATIZACIÓN.

- **STILL diseña soluciones de automatización rápidas, directas y confiables, sin alterar significativamente las operaciones del almacén.**
- **La compañía líder en intralogística apuesta por democratizar la automatización como respuesta a la presión de eficiencia empresarial.**

La automatización es actualmente objeto de debates en la industria de la intralogística. Con el lema Automatización, ahora aún más inteligente, STILL avanza hacia un enfoque práctico. A diferencia del pasado, donde la automatización se centraba en impulsar innovaciones tecnológicas, los expertos de Hamburgo buscan ahora abordar las necesidades concretas de sus clientes de manera eficiente e inteligente.

Además del deseo de productos más simples, STILL observa una creciente demanda entre los clientes de soluciones de automatización que se puedan implementar rápidamente y de manera escalable. Frank Müller, vicepresidente senior de Gestión de Marca de STILL, destaca: "La automatización también es una respuesta a la continua escasez de trabajadores cualificados, entre otros factores. Esto se debe en parte a las tendencias

demográficas. Pronto muchos baby boomers se jubilarán merecidamente. Además, se necesitan urgentemente empleados en casi todas las industrias". En este contexto, las soluciones de automatización inteligentes están específicamente diseñadas para abordar y solventar estas brechas laborales.

"En general, vemos que el deseo de automatización ya no se limita a los primeros adoptantes, que siempre están a la caza de las últimas tendencias y productos técnicos. Ahora es la única manera que muchas empresas tienen de contrarrestar la presión de eficiencia. Y debe ser lo más rápido posible, directo y, por supuesto, confiable, idealmente sin grandes modificaciones en el almacén", agrega Müller.

- La automatización se convierte en una piedra angular estratégica importante
- La automatización se ha vuelto esencial para STILL en los últimos años. Sin embargo, Frank Müller advierte: "No necesitamos más alto, más rápido y más lejos, necesitamos más inteligente". En otras palabras, soluciones escalables e inteligentes con el nivel adecuado de automatización que se pueden implementar rápidamente para ser utilizadas en cualquier lugar. También y, sobre todo, en edificios existentes. "Muchos pueden equipar completamente un nuevo almacén en un greenfield con un alto grado de automatización. El truco está en llevar la automatización inteligente a una estructura de almacén existente, por lo general muy ajustada. Es en estas situaciones, en terrenos ya utilizados, donde STILL ofrece la tecnología de automatización adecuada", enfatiza Frank Müller.

- Soluciones inteligentes para edificios existentes

Antes, los asistentes inteligentes tenían dificultades para orientarse, pero ahora pueden hacerlo en casi cualquier lugar. Una nueva fábrica o almacén construido desde cero con tecnología robótica es más la excepción que la norma, ya que generalmente no se construiría específicamente para la automatización. Esto implica que las soluciones de automatización deben adaptarse a estructuras de almacén ya existentes, con pasillos estrechos, rutas no ideales y posibles obstáculos. El desafío adicional surge en operaciones mixtas, donde los vehículos automatizados deben coexistir con vehículos manuales y transporte de pasajeros. En almacenes ya utilizados, no es posible tener una automatización vallada, es decir, una automatización en un área separada. STILL ofrece soluciones adecuadas: carretillas industriales autónomas que aprenden y se mueven de manera segura incluso en condiciones desfavorables, junto con una separación inteligente del transporte horizontal y vertical para operaciones mixtas.

- Automatización inteligente

Para una operación eficiente, es esencial tener una variedad de vehículos que puedan adaptarse a las tareas específicas. Cada vehículo debe realizar las funciones para las que es más adecuado, garantizando así que el coste y el rendimiento satisfagan las necesidades y expectativas del cliente. En lugar de utilizar una carretilla de palés de elevación alta o una carretilla de alcance, que pueden ser voluminosas y menos eficientes para el transporte a larga distancia, es preferible integrar un robot móvil autónomo (AMR). Esto es útil en entornos con espacios estrechos en la línea de producción, donde las carretillas tradicionales pueden tener dificultades para llegar directamente a los trabajadores. Un AMR, al ser más ágil y económico, destaca como una opción más efectiva en términos de costes de compra. Principio del formulario

Con un diseño compacto que ocupa solo la mitad del espacio de una carretilla de horquilla, STILL ofrece opciones versátiles, como la versión de nivel de entrada ACH, que se desplaza utilizando códigos QR en el suelo, y el modelo AXH, diseñado para aplicaciones más complejas y una flexibilidad aún mayor. El AXH se adapta especialmente bien a entornos de operaciones mixtas, colaborando con otros vehículos automatizados (AGV) como recogepedidos verticales o carretillas de alcance. Además, demuestra su eficacia incluso en interactuando con vehículos no automatizados.

- Adaptando el nivel de automatización a los requisitos

La diferencia clave entre los modelos radica en el nivel de autonomía que ofrece un robot móvil autónomo (AMR). La inteligencia real de un AMR se evidencia en su capacidad para enfrentar situaciones impredecibles. En la práctica, esto implica que un robot autónomo no requiere un entorno perfecto; al igual que los operarios, puede adaptarse a circunstancias cambiantes. Logra sortear obstáculos en su trayecto y, en caso de bloqueos, reorganiza su ruta previamente planificada, encontrando alternativas para llegar a su destino. Estas habilidades son cruciales para la implementación exitosa de robots inteligentes en aplicaciones brownfield, incluyendo operaciones mixtas con vehículos manuales.

El vehículo de transporte autónomo OPX iGo neo es un recogepedidos inteligente que asiste a los empleados. Sin embargo, este vehículo va más allá de su función inicial. En diversos proyectos de investigación, STILL ha demostrado que el OPX iGo neo es capaz de operar de manera completamente autónoma. Un aspecto destacado es que los sensores necesarios

ya están integrados, convirtiéndolo en un modelo idóneo para nuevos avances en el desarrollo de capacidades de inteligencia artificial.

En la vanguardia de la automatización inteligente, STILL enfatiza la importancia de la modularidad en hardware y software. La compañía impulsa la inteligencia de la automatización industrial al hacerla escalable y seguir el principio de plug-in. Frank Müller explica: "Para cumplir con los requisitos del cliente y mantener la velocidad tanto en la producción como en la implementación de vehículos automatizados, es crucial contar con módulos estandarizados que se puedan combinar para crear soluciones personalizadas, tanto para vehículos como para software".

La clave para diseñar soluciones automatizadas escalables radica en el uso de módulos estandarizados. En palabras de Frank Müller: "Necesitamos esta modularidad en forma de un kit de construcción para poder producir vehículos y ponerlos en funcionamiento más rápidamente. Esto simplifica el mantenimiento, la reparación y la actualización ". Este enfoque no solo agiliza la puesta en marcha, sino que también facilita la incorporación rápida de nuevas características, permitiendo una respuesta más flexible a las tendencias, los deseos del cliente y los nuevos requisitos.

- VDA 5050

STILL tiene como objetivo hacer que las soluciones automatizadas sean accesibles para todos, en respuesta a la falta de personal y la creciente presión económica. Para lograrlo, la compañía está impulsando la adopción generalizada de sistemas de transporte sin conductor (AGVs). Un avance crucial en esta dirección es la interfaz VDA 5050, que actúa como un estándar universal para diversos sistemas existentes. Reconociendo la necesidad de una conectividad más amplia en un mundo interconectado, diversos usuarios y fabricantes de AGVs se han unido para desarrollar esta interfaz común. Al mismo tiempo, se busca que sea un estándar integrado en cada nuevo vehículo automatizado de STILL.

La interfaz VDA 5050 ha sido un paso clave en esta dirección, al proporcionar un estándar universal para diversos sistemas existentes. En un entorno interconectado, la colaboración entre usuarios y fabricantes de AGVs ha allanado el camino para flotas mixtas con vehículos de diferentes fabricantes, permitiendo la automatización sin compromisos.

STILL no solo se centra en la eficiencia y la implementación rápida de soluciones automatizadas, sino que también destaca la importancia de la modularidad en hardware y software. La empresa apuesta por módulos estandarizados que pueden combinarse para crear soluciones personalizadas, tanto para vehículos como para software. Esta modularidad no solo acelera la producción y puesta en marcha de vehículos, sino que también facilita el mantenimiento, la reparación y las actualizaciones, permitiendo una mayor flexibilidad para adaptarse a las tendencias, los deseos del cliente y los nuevos requisitos del mercado.



BAOLI AVANZA FIRME EN SU TRAYECTORIA DE CRECIMIENTO EN LA REGIÓN EMEA.

Desde que Christian Bischof asumiera el rol de director gerente de Baoli EMEA en 2021, la empresa ha experimentado una transformación estratégica notable. Con una inversión de alrededor de 100 millones de euros, la planta productiva de Jinan contribuirá a generar más de 800 empleos para el año 2025.

Bajo la dirección estratégica de Christian Bischof, Baoli se encuentra en un momento trascendental de crecimiento en la región EMEA. Con planes audaces para consolidar su posición en el mercado de carretillas industriales de nivel de entrada, la empresa apunta a ser la primera opción en la mente de quienes buscan soluciones robustas y eficientes. En un momento crucial de expansión, Baoli busca consolidar su presencia en la región de Europa, Oriente Medio y África (EMEA). Actualmente, opera en más de 40 países en la región, y su objetivo es lograr una representación en aproximadamente 90 de los países más relevantes de esta área económica.

Desde que Christian Bischof asumiera el cargo de director gerente de Baoli EMEA en 2021, la compañía ha fortalecido su

dirección estratégica. Anteriormente desempeñándose en la sede del Grupo KION, Bischof decidió dar un paso fuera de su "zona de confort" en busca de nuevas oportunidades para expandir sus horizontes, pero manteniendo la conexión con el grupo al que se siente fuertemente ligado.

En una reciente entrevista, Bischof ha afirmado que la visión de Baoli es establecerse "como el referente indiscutible en soluciones de manipulación de materiales en la región EMEA. Estamos comprometidos a ofrecer productos de alta calidad y eficiencia, fusionando lo mejor de la experiencia europea con la innovación y la eficacia de la producción china".

La meta: Liderar el segmento de carretillas industriales

El enfoque estratégico de Baoli es claro: convertirse en uno de los principales proveedores en el segmento de carretillas industriales de nivel de entrada en todos los países de la región EMEA. La visión de la compañía es establecerse como la opción top of mind con soluciones robustas para la manipulación diaria de materiales, ofreciendo modelos fiables, fáciles de usar y con una excelente relación precio-rendimiento.

Integrada en el grupo KION, Baoli fusiona experiencia europea y métodos de producción chinos eficientes en costes para ofrecer productos de alta calidad en el mercado global de carretillas industriales de nivel de entrada. "Nuestra expansión en servicios posventa, con almacenes estratégicos y entregas rápidas, es un

reflejo de nuestro firme compromiso con la satisfacción del cliente. Queremos ser reconocidos no solo por la calidad de nuestros productos, sino también por la excelencia en el servicio que ofrecemos", enfatiza Bischof.

Servicio ágil

En el ámbito de servicios, Baoli ha fortalecido su compromiso con los clientes mediante la expansión de su gama de soluciones posventa. La creación de un almacén central en Rolo, Italia, permite el almacenamiento de carretillas listas para entrega inmediata y una extensa colección de repuestos, garantizando entregas rápidas en toda Europa en 24 horas.

La producción de las máquinas Baoli se lleva a cabo en instalaciones de última generación en la región de Shanghai, China. Recientemente, la inauguración de una planta adicional en Jinan, con una inversión de aproximadamente 100 millones de euros, respaldará la creación de más de 800 empleos para 2025.

Esta nueva instalación representa un hito significativo en la estrategia de expansión de Baoli. La planta en Jinan, diseñada con tecnología de vanguardia y cumpliendo con los más altos

estándares de producción, fortalecerá la capacidad de Baoli para atender eficientemente los mercados emergentes y establecidos en la región EMEA. Este movimiento estratégico no solo refleja el compromiso continuo de Baoli con la innovación y la excelencia operativa, sino que también establece las bases para el crecimiento sostenible y la satisfacción continua de sus clientes en todo el mundo.

El equipo directivo de Baoli en EMEA, encabezado por figuras clave como Francesco Pampuri, director de gestión de marca, y Florian Meyke, director de gestión de productos, desempeña un papel crucial en la estructura organizativa de la compañía. Con una red de ventas que abarca más de 40 países y la colaboración con distribuidores mediante acuerdos contractuales vinculantes, Baoli demuestra su compromiso con relaciones comerciales a largo plazo y mutuamente beneficiosas.

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





COOLTRA ENTRA EN CYCLING INDUSTRIES EUROPE PARA IMPULSAR SU SERVICIO DE BICICLETAS ELÉCTRICAS COMPARTIDAS.

La entrada de la compañía en este prestigioso organismo europeo le permite unir fuerzas con los principales expertos de la industria para potenciar su crecimiento, después que el número de usuarios de bicicleta se haya disparado un 44% en Europa el último trimestre de 2023 respecto al año anterior.

- Cooltra ofrece un servicio de bicicletas eléctricas por minutos en Barcelona y Turín, así como alquiler a corto y largo plazo para particulares y empresas en 20 ciudades europeas. Su objetivo ahora es convertirse en el partner de referencia de los ayuntamientos que apuesten por ofrecer un servicio público de bicicletas compartidas, una opción de movilidad que cuenta con el apoyo del 77% de los españoles según Fifteen e Ipsos.

Barcelona, 13 de diciembre de 2023 – Cooltra, compañía líder en movilidad sostenible sobre dos ruedas en Europa, está haciendo una fuerte apuesta para impulsar su servicio de bicicletas eléctricas compartidas con el objetivo de dar respuesta al crecimiento que está experimentando esta opción de movilidad. Según los últimos datos de Fluctuo, el número de usuarios de bicicleta ha crecido un 44% en el último trimestre de 2023, respecto al mismo periodo del año anterior. Para abordar su estrategia de expansión con los principales expertos a nivel internacional, el grupo acaba de entrar en Cycling Industries Europe -organismo de referencia del sector en Europa-, y también ha renovado su acuerdo con la Asociación de Marcas y Bicicletas de España (AMBE), la voz de la industria de la bicicleta.

“El uso de la bicicleta en las ciudades está creciendo a un ritmo vertiginoso y Cooltra quiere convertirse en el partner de referencia en su camino hacia una movilidad más saludable y sostenible. Formar parte de los prestigiosos organismos europeos y españoles que dan voz al sector nos ayuda a crecer de la mano de los principales especialistas y trabajar juntos para una movilidad cero emisiones”, afirma el director general de B2G de Cooltra, Camille Loth.

Cooltra lanzó en Barcelona en 2020 un servicio de bicicletas eléctricas por minutos con más de 600 vehículos a través de su app, y en 2023 en la ciudad italiana de Turín. Asimismo, la compañía ofrece alquiler a corto y largo plazo de bicicletas para particulares y empresas en 20 ciudades europeas, servicio también disponible en la app o en las tiendas de Cooltra. Su objetivo ahora es extender su expertise a través de su nueva línea de negocio de bicicletas públicas compartidas para Ayuntamientos y convertirse en el partner de referencia de las ciudades que apuesten por ofrecer esta opción de movilidad a sus habitantes.

Según un reciente estudio elaborado por Fifteen e Ipsos, las bicicletas públicas compartidas cuentan con el apoyo del 77% de los españoles. Por ello, Cooltra quiere dar un impulso a este vehículo ofreciendo opciones 100% adaptadas a las necesidades de cada municipio, flexibles y personalizables. La compañía se ocupa de poner en marcha el proyecto, así como de todo el servicio, incluyendo el mantenimiento, la redistribución de las bicicletas o la app para los usuarios, acompañando en todo momento a los consistorios.

Cooltra cuenta con un amplio recorrido en la administración pública, donde fue pionera en la incorporación y consolidación del uso de motocicletas de renting y venta. Actualmente trabaja con más de 100 ayuntamientos en el territorio, ubicados en 15 de las 17 comunidades autónomas españolas, como Sant Cugat, El Vendrell, Benidorm o Torremolinos.

- Sobre el 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 eléctricos), más de 100 puntos de alquiler en Europa y una plantilla de 400 trabajadores. Al alquiler de motos y bicicletas 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/

ABB E-mobility colabora con Scania a nivel mundial con soluciones de carga de vehículos eléctricos.

ABB E-mobility firma un acuerdo marco global con Scania para suministrar su cartera completa de soluciones de carga de CC.

- El acuerdo se basa en una asociación de larga duración entre las dos empresas y permitirá que ABB E-mobility apoye a Scania con su oferta para clientes "EV".
- La cartera de movilidad eléctrica de ABB permite a Scania ofrecer una solución de VE completa para los clientes que electrifican su flota: suministrando vehículo, cargador, servicio y software.

ABB E-mobility y Scania están llevando su colaboración al siguiente nivel al firmar un nuevo acuerdo marco global. El acuerdo permite a Scania convertirse en un proveedor de soluciones completas para sus clientes de vehículos eléctricos, ofreciendo una solución de carga personalizada junto con los vehículos eléctricos. Scania proporcionará tanto a su propia red como a sus clientes la tecnología y las soluciones de carga rápida CC de ABB E-mobility, incluido Terra 360, uno de los cargadores de vehículos eléctricos todo en uno más rápidos del mundo.

"La colaboración con ABB E-mobility nos permite aprovechar el impulso que vemos para el transporte eléctrico y respalda nuestro objetivo para 2030 de vender anualmente un 50 por ciento de vehículos eléctricos. Valoramos la cobertura global y la presencia local de ABB E-mobility, así como su amplia cartera de soluciones de carga de vehículos eléctricos y soporte de servicio de calidad", afirma Fredrik Allard, director de E-mobility de Scania.

ABB E-mobility proporcionará a Scania su amplia gama de soluciones de carga de CC para carga en depósitos residenciales, carga en destino y carga pública, desde 24 kW hasta 600 kW. Ambas empresas están comprometidas a hacer posible un futuro de transporte sin emisiones y a tomar la iniciativa en el desarrollo de la tecnología del mañana hoy. El acuerdo marco fortalece la colaboración tanto a nivel local como global, llegando a los clientes de Scania en su mercado local.

"Estamos encantados de ayudar a Scania a ofrecer a sus clientes una amplia gama de soluciones de carga de vehículos eléctricos. Con acceso a toda nuestra cartera de carga de CC, nos aseguramos de que Scania pueda recomendar la solución más adecuada para cada caso de uso, ayudando a sus clientes a realizar una transición exitosa a la electricidad", afirma Chris



Nordh, director de flotas y negocios de tránsito de ABB E-movilidad.

A principios de este año, ABB E-mobility y Scania anunciaron una primera prueba exitosa en el desarrollo de un sistema de carga de megavatios (MCS). La prueba es un hito en el desarrollo de una solución de carga eficiente y de alta potencia para vehículos pesados: una nueva tecnología que permitirá reducir la mitad del tiempo de carga para los vehículos pesados.

- Sobre ABB E-mobility
 ABB E-mobility está permitiendo un futuro de movilidad más sostenible y eficiente en el uso de recursos como líder mundial en soluciones de carga de vehículos eléctricos (VE). ABB E-mobility es el socio elegido por los principales fabricantes de equipos originales de vehículos eléctricos del mundo y por los operadores de redes de carga de vehículos eléctricos a nivel nacional. Ofrece la cartera más amplia de soluciones de carga de vehículos eléctricos, desde cargadores inteligentes para el hogar hasta cargadores de alta potencia para las estaciones de autopista del futuro, soluciones para la electrificación de flotas y carga para autobuses y camiones eléctricos. Con aproximadamente 1500 empleados en todo el mundo, ABB E-mobility ha vendido más de un millón de cargadores para vehículos eléctricos en más de 85 mercados, incluidos más de 50 000 cargadores rápidos de CC <https://e-mobility.abb.com/>

ABB Automation Products GmbH
www.abb.com/instrumentation



MACROSERVICE PRESENTA LOS ÚLTIMOS PRODUCTOS DE ELO TOUCH EN BITAM.

El fabricante y su distribuidor, que ocupan el stand 22, muestran el alto rendimiento de monitores táctiles de gran formato, equipos "todo en uno" de las Series I 3.0 e I 4.0, reproductores Android Backpack 4.0 y módulos TDM para integradores y fabricantes.

Elo Touch Solutions y Macroservice, S.A., como su distribuidor oficial en España, anuncian la participación como "expositores" en la X edición de BITAM, que se celebra los días 22 y 23 de noviembre 2023 en el Pabellón de Cristal del Recinto Ferial Casa de Campo de Madrid.

Ambas compañías, que ocupan el stand 22 de la zona de "Audiovisuales / Integración AV / Cartelería digital", tienen previsto aprovechar su participación en el evento para mostrar las últimas novedades de Elo Touch.

Entre otros productos, los asistentes podrán conocer in situ las prestaciones de monitores táctiles de gran formato IDS, equipos "todo en uno" de las Series I 3.0 e I 4.0, reproductores Android Backpack 4.0, monitores táctiles de alto brillo de 10.1 a 27" para exteriores, monitores táctiles de sobremesa de la Serie 70 y módulos táctiles TDM de 7, 10.1 y 15.6" para integradores y fabricantes.

- Monitores táctiles de gran formato
Los monitores táctiles de gran formato IDS (32, 43, 50, 55 y 65")

con o sin PC Windows/Android ofrecen un ordenador táctil "todo en uno" en múltiples entornos.

Con tecnología TouchPro® PCAP, los modelos Elo 3203L, 4303L, 5053L, 5503L y 6553L "reconocen" hasta cuarenta toques independientes, incluso con guantes. Se pueden montar en horizontal, vertical y como mesa (table-top).

- Equipos "todo en uno"
Por su parte, los equipos de las Series I 3.0 (con procesadores Intel Celeron, i3 e i5 de duodécima generación) e I 4.0 (con pantalla táctil de 10.1, 15.6 y 21.5", Google Mobile Service – GMS y modelos específicos con Debian) y los players Android Elo Backpack 4.0 (con procesador Qualcomm Snapdragon 660 o Rockchip) dotan de una plataforma multimedia escalable que se adapta a los requisitos de cada proyecto.

- BITAM 2023
Como la feria de referencia del audiovisual español, la décima edición de BITAM volverá a reunir a las principales empresas y los profesionales del sector con la intención de ofrecer "un escaparate pragmático y realista cargado de oportunidades".

El programa de este año incluye demostraciones en el interior y el exterior del recinto expositor, conferencias y seminarios, talleres y salas privadas (presentaciones, formación, cursos y certificaciones y reuniones con clientes).



DASSAULT SYSTÈMES SOLIDWORKS 2024 PERMITE A LOS USUARIOS CREAR EXPERIENCIAS DE MANERA MÁS INTELIGENTE, RÁPIDA Y COLABORATIVA.

Dassault Systèmes ha anunciado la disponibilidad de SOLIDWORKS 2024, la última versión de su conjunto de aplicaciones de diseño e ingeniería en 3D que simplifica y acelera el desarrollo de experiencias de productos innovadores.

SOLIDWORKS 2024 presenta nuevas funcionalidades y mejoras en las soluciones existentes que responden directamente a las solicitudes de los usuarios de capacidades que les permitan trabajar de manera más inteligente, rápida y colaborativa con sus equipos y socios.

Los usuarios podrán beneficiarse de manera inmediata del impacto de SOLIDWORKS 2024 en el proceso de desarrollo de productos a través de sus mejoras en la gestión de los datos, los intercambios y la colaboración, que eliminan los obstáculos y mejoran los flujos de trabajo.

Entre los aspectos más destacados de SOLIDWORKS 2024 se incluyen:

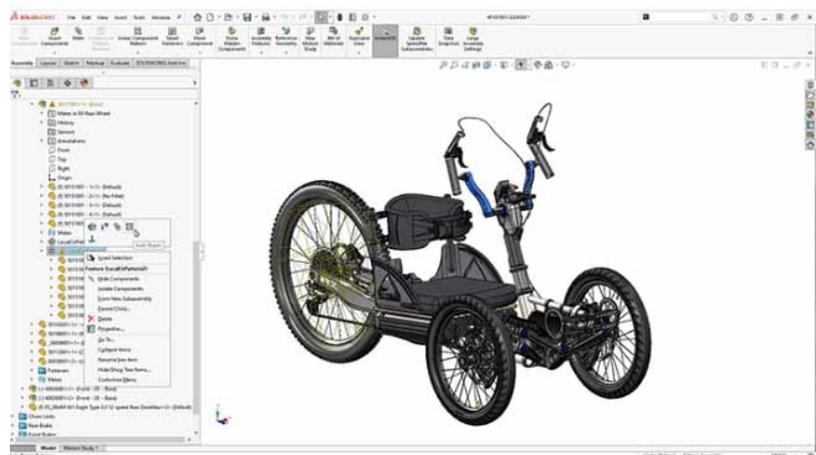
- **Compatibilidad con versiones anteriores:** los usuarios pueden guardar sus datos de SOLIDWORKS como una versión anterior para colaborar de manera más eficiente con otros usuarios que tengan versiones más antiguas de la solución.
- **Comando de dimensión colineal:** los usuarios pueden mantener las dimensiones de la cadena colineales, incluso con espacio limitado, y evitar el hacinamiento y la superposición del texto de la dimensión y las puntas de flecha.

- **Servicios en la Nube:** los usuarios pueden aumentar la productividad y eliminar fricciones de los procesos tradicionales de intercambio de diseños y gestión de archivos al conectar fácilmente los datos de diseño de SOLIDWORKS a la plataforma 3DEXPERIENCE basada en la nube de Dassault Systèmes, aprovechar sus capacidades de gestión de datos y colaboración, y acceder a soluciones de simulación, fabricación y ciclo de vida en el portafolio 3DEXPERIENCE Works.

- **Asistente de Transición a 3DEXPERIENCE:** los clientes de cualquier tamaño pueden trasladar sus datos de manera segura desde SOLIDWORKS PDM Professional a la plataforma 3DEXPERIENCE.

Otras mejoras en las soluciones de diseño de grandes ensamblajes, piezas y características, dibujo y detallado, chapa metálica, sistemas de estructuras y trazado eléctrico impulsarán la velocidad y la eficiencia, al permitir a los usuarios trabajar fácilmente en distintas disciplinas y transmitir con mayor claridad la intención del diseño.

Dassault Systèmes
www.3ds.com/es



PRODUCT PROMOTION: BOMBAS DE COMBUSTIBLE DT SPARE PARTS PRESENTADAS POR LOS PARTS SPECIALISTS.

DT Spare Parts garantiza un suministro adecuado de combustible.



Para evitar que las ruedas se detengan, el vehículo necesita un constante suministro de combustible. Para conseguirlo, los componentes de la bomba y del filtro deben coordinarse entre sí para garantizar el suministro. Al existir diferentes diseños, la gama DT Spare Parts ofrece una amplia variedad de bombas y filtros de alimentación de combustible, adecuados, por ejemplo, para vehículos DAF, MAN, Iveco, Mercedes-Benz, Renault, Scania y Volvo.

Si se detectan anomalías en el flujo de combustible, el desmontar y analizar las piezas puede proporcionar información sobre el problema. El filtro de combustible puede sufrir daños debido a impurezas o cuerpos extraños, como virutas o piezas pequeñas en las laminillas. «En este caso es importante encontrar el componente que ha provocado la avería», explica el Parts Specialist, Lars. En el vídeo de los Parts Specialists, Lars y Kevin explican el sistema de combustible de un camión. También hay consejos sobre cómo montar y realizar el mantenimiento



de varios componentes del sistema. Después de arreglar la avería, se debe lavar todo el circuito del sistema para evitar daños mayores.

Debido a la elevada demanda existente por desarrollar productos de alta calidad, los filtros DT Spare Parts se revisan periódicamente para comprobar su funcionamiento y los componentes individuales se prueban en el Diesel Technic Quality System (DTQS). También se dispone de un banco especialmente diseñado para probar las bombas de aceite y las de combustible, incluyendo diferentes test de vacío y de presión.

«Antes de instalar una nueva bomba de alimentación de combustible, se debe cambiar también la junta por otra nueva», explica Kevin. Asimismo, aplicar el par de apriete correcto es fundamental; de lo contrario, la posición de instalación podría quedar forzada, lo que provocaría daños y fugas.

«Esta razón suele ser el motivo de avería más habitual», afirma el Parts Specialist, Lars. Para minimizar estos errores y garantizar una instalación adecuada, las instrucciones de montaje están disponibles online.



El sistema de combustible también incluye tubos de inyección, fabricados en metal o plástico. Además, la gama DT Spare Parts también incluye el aforadores, sensores, depósitos de combustible, indicadores, unidades de bomba-inyector, los cabezales de los filtros, válvulas de inyección, sensores de presión y válvulas de rebose. Todos estos productos están disponibles en el Partner Portal de Diesel Technic en la familia «Sistema de combustible».

En caso de duda o necesidad de soporte técnico, los Parts Specialists de Diesel Technic están a su disposición en el HelpDesk.

LAS EESS BIDEBARRI SE SUMAN A LA MOVILIDAD ELÉCTRICA DE LA MANO DE MADIC.

“Conectado mediante la plataforma de gestión de Waylet, de REPSOL, ofrece a sus clientes el primer cargador de carga ultra rápida en todo el margen derecho de la ría de Bilbao”

El pasado 27 de octubre quedó inaugurado oficialmente el primer equipo de recarga eléctrica ultra rápida de 150 kW en DC, en las EESS BideBarri en la Avanzada – Leioa. No es la única infraestructura de carga que tiene el Grupo BideBarri en la zona, ya que cuenta con otro terminal de 50 kW DC + 22 kW AC que estará disponible en breves fechas en la N-637 en el margen dirección Getxo.

Para la puesta en marcha del mismo, se contó con la colaboración de Vinilo FM que realizó un programa de radio en directo en la que participaron los diferentes representantes del Grupo BideBarri, movilidad eléctrica REPSOL y de MADIC group, así como la colaboración de Mercedes Benz Aguinaga y Grupo Leioa Berri, concesionarios que prestaron sus vehículos de prueba para la ocasión.



Imagen del programa de radio en ES BideBarri – Leioa junto al equipo de recarga

Para la completa instalación de esta nueva infraestructura de recarga eléctrica, apuesta e inversión propia del Grupo Bide Barri se ha contado con la experiencia de MADIC Iberia, la empresa de referencia española especializada en instalaciones, construcción y mantenimiento de estaciones de servicio.

MADIC group pone a disposición de sus clientes no sólo su capacidad para la realización de instalaciones eléctricas, también sus equipos de recarga eléctrica de la gama PULSE. Para cualquier información adicional pueden contactar con el equipo comercial de la firma: comercial@madic.com



Imagen del equipo de 50kW instalado en el margen dirección Getxo



- 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.

Madic Iberia
www.madic.es

UNA VEZ MÁS, FIELES AL LEMA: KEEP ON MOVING...

Diesel Technic deja atrás un año dinámico y exitoso.

2023 será recordado por sus nuevos conflictos políticos globales y por los ya preexistentes. Conflictos que también han afectado seriamente a la economía, sobre todo a las empresas que operan a nivel internacional. A pesar de estos desafíos, Diesel Technic puede hacer un balance anual positivo y está registrando un crecimiento en todas las ubicaciones del grupo. La base del éxito radica en la alta disponibilidad de producto, en su eficiencia logística, y en su reconocido excelente servicio al cliente. Para optimizar y mejorar constantemente estos parámetros, también ha sido un año muy dinámico con muchas novedades y acontecimientos, confirmando el lema de la compañía: Keep on moving...

- Reubicaciones y ampliaciones

En marzo, Diesel Technic Italia S.R.L. abrió su segundo centro logístico en la provincia de Caserta. Este nuevo centro ofrece una situación estratégica idónea para abastecer con mayor celeridad las necesidades de los clientes del sur de Italia y, más en concreto, las islas. Así se pueden preparar, enviar y entregar las expediciones de

forma aún más rápida y eficiente en aquellas zonas donde la lejanía impedía hacerlo. En octubre, Diesel Technic Asia Pacific Pte Ltd trasladó sus oficinas y almacén a un nuevo y muy moderno edificio. El traslado se llevó a cabo en seis meses gracias tanto a la excelente cooperación local como al apoyo de los compañeros llegados desde la central en Alemania. En Dubái, Diesel Technic (M.E.) FZE ha empezado a ampliar y renovar sus instalaciones. La ampliación generará una capacidad de almacenamiento adicional y mejorará los procesos intralogísticos. Por un lado, mejorará el nivel de servicio acelerando y aumentando el número de entregas exitosas a los clientes. Al mismo tiempo, también aumentará el inventario, y por tanto, la disponibilidad para satisfacer inmediatamente las necesidades locales.

- Desarrollos tecnológicos en Diesel Technic

Desde el pasado junio, la central de la compañía en Alemania ha dado la bienvenida a tres nuevos y obedientes «empleados». Se trata de tres vehículos de guiado automático (AGV), que pueden mover hasta 500 palés al día y suponen un alivio para la logística de la compañía al incrementar el nivel de automatización y optimizar los procesos. Utilizan un sistema de navegación guiado por láser y reflectores estratégicamente colocados para orientarse entre las mercancías entrantes y salientes. La ampliación del «shuttle» o lanzadera se puso en marcha en agosto. Este desarrollo ha vuelto a aumentar



significativamente la eficiencia y ahora los pedidos se procesan aún más rápido.

- **Mejorando la fidelidad**

Diesel Technic ha estado presente en varias ferias para mantener el contacto con los distribuidores y sus clientes. Participó en la feria HEIL-Kfzteile km/H 2023 que se celebró en junio en Alemania. Allí, su marca DT Spare Parts impresionó favorablemente a los clientes finales gracias a la amplitud de su gama de recambios y accesorios que permite llevar a cabo reparaciones y mantenimientos completos. En octubre, fue Automechanika en Dubái. Los distribuidores aprovecharon la ocasión para visitar la empresa y conocer y comentar los futuros desarrollos acudiendo directamente desde el centro de exposiciones. El ya tradicional evento vespertino que organiza habitualmente Diesel Technic durante la feria Automechanika Dubái volvió a ser todo un éxito. Se mantuvieron numerosas e interesantes conversaciones y se amplió la siempre valiosa red de contactos. En noviembre, el siguiente evento fue Solutrans en Francia. Allí tuvo especial protagonismo la división de recambios para furgonetas, que atrajo a numerosos interesados al stand de la feria. Tuvo lugar un intercambio activo de información y que, en última instancia, benefició tanto a los clientes como a Diesel Technic.

- **Parts Specialists: Novedades desde el taller**

De nuevo, los Parts Specialists volvieron a estar ocupados delante de la cámara, grabando varios vídeos desde su taller y ofreciendo en todos ellos abundantes y útiles consejos prácticos, como en los PS Tips. Los temas

principales fueron los componentes de la puerta de un camión, los sensores de NOx, los árboles de transmisión y los mazos de cables. Los vídeos cortos, o PS Tips, trataron, entre otros temas, por ejemplo, de los líquidos de servicio, filtros de aire del habitáculo y las lunas parabrisas. Como es habitual, todos los vídeos están disponibles en su canal de YouTube: ps-web.tv.

Para que los Parts Specialists también puedan salir del taller de vez en cuando, este año Lars y Kevin volvieron a asistir con su propio stand al Gran Premio Internacional de Carreras de Camiones en Nürburgring. Los visitantes pudieron poner a prueba sus habilidades y ganar fantásticos premios en el duelo de fútbolín «Beat Lars».

- **Quemando goma: DT Spare Parts en condiciones extremas**

Por cuarta vez consecutiva, Sascha Lenz ha confiado en la alta calidad de los componentes suministrados por DT Spare Parts y en su patrocinio. El piloto del equipo alemán SL TruckSport 30 puso a prueba sus habilidades en los ocho circuitos de otros tantos países donde participó. Con su excelente actuación pudo defender su tercer puesto en la clasificación general del año pasado. Sascha Lenz también fue galardonado como «Driver of the Season». DT Spare Parts y los Parts Specialists ya están impacientes por iniciar la próxima temporada.

Diesel Technic Iberia SL
www.dieseltechnic.es

